

AUCERT	84	1 / 185
Version 3	décembre 2013	

VERSION APPROUVEE LE 14 FEVRIER 2014

PLAN DE CONTROLE

APPELLATION D'ORIGINE PROTEGEE« CANTAL » ou « FOURME DE CANTAL »

Décret du 8 mars 2007 – Règlement technique d'application du 1^{er} février 2008

Décret du 27 décembre 2012 modifiant le décret du 8 mars 2007 (prolongation de la dérogation temporaire aux tunnels d'affinage au 31/12/2015)

Organisme de Certification

AUCERT

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

Organisme de Défense et de Gestion

**COMITE INTERPROFESSIONNEL DES FROMAGES DU
CANTAL**

52 avenue des Pupilles de la Nation – BP 124
15001 AURILLAC CEDEX
Tél. : 04.71.48.39.94 – Fax : 04.71.48.35.34

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

Version	Date de validation	Motif
3	20/12/2013	Plan de contrôle initial (suite à la version 2 du plan d'inspection)

AUCERT	84	2 / 185
Version 3	décembre 2013	

SOMMAIRE

1. PREAMBULE.....	4
1.1 PRESENTATION DE L'APPELLATION	4
1.2 OBJECTIFS DU PLAN DE CONTROLE.....	4
2 SCHEMA DE VIE DU PRODUIT.....	5
3 ACCEPTATION DE L'ODG EN TANT QUE FOURNISSEUR ET DELIVRANCE D'UN DOCUMENT DE CERTIFICATION A L'ODG	7
3.1 ORGANISATION GENERALE.....	7
3.2 EVALUATION ET ADMISSION DU FOURNISSEUR	7
4 TABLEAU DE SYNTHESE DE FREQUENCES DE CONTROLE.....	10
4.1 GENERALITES	10
4.2 MODALITES DES CONTROLES INTERNES EN CAS DE MANQUEMENT	10
4.3 LE CONTROLE INFORMATIQUE POUR LES PRODUCTEURS DE LAIT	10
4.4 PROCEDURE INTERMEDIAIRE AVANT L'APPLICATION DU CONTROLE INFORMATIQUE.....	11
5 IDENTIFICATION ET HABILITATION DE L'OPERATEUR.....	13
5.1 PRODUCTION DE LAIT	14
5.2 COLLECTE DE LAIT (SI COLLECTEUR INDEPENDANT)	22
5.3 TRANSFORMATION LAITIERE	24
5.4 TRANSFORMATION FERMIERE.....	33
5.5 AFFINAGE	40
6 PLAN DE SURVEILLANCE – RESPECT DU CAHIER DES CHARGES	46
6.1 CONTROLE DES CONDITIONS DE PRODUCTION	46
6.2 CONTROLE DES CONDITIONS DE COLLECTE DU LAIT (SI COLLECTEUR INDEPENDANT).....	61
6.3 CONTROLE DES CONDITIONS DE TRANSFORMATION LAITIERE	64
6.4 CONTROLE DES CONDITIONS DE TRANSFORMATION FERMIERE	75
6.5 CONTROLE DES CONDITIONS D'AFFINAGE.....	84
7 CONTROLE DES CARACTERISTIQUES DU PRODUIT.....	95
7.1 TABLEAU DES FREQUENCES DE CONTROLE DES CARACTERISTIQUES DU PRODUIT	95

AUCERT	84	3 / 185
Version 3	décembre 2013	

7.2	PROCEDURE POUR L'EXAMEN ORGANOLEPTIQUE EN AOP CANTAL.....	98
7.3	PROCEDURE POUR LE GRADAGE (CONTROLE INTERNE)	119
8	EVALUATION DE L'ODG	124
9	ANNEXES	127
9.1	ANNEXE 1 : LISTE DES ALIMENTS COMPLEMENTAIRES AUTORISES POUR LA RATION JOURNALIERE DU TROUPEAU LAITIER	127
9.2	ANNEXE 2 : AIRE GEOGRAPHIQUE DE L'APPELLATION	128
9.3	ANNEXE 3: LEXIQUE DES DEFAUTS MIS A DISPOSITION DES MEMBRES DU JURY DES COMMISSIONS DE DEGUSTATION.....	130
9.4	ANNEXE 4 : GRILLE DE TRAITEMENT DES MANQUEMENTS	135

AUCERT	84	4 / 185
Version 3	décembre 2013	

1. PREAMBULE

1.1 Présentation de l'appellation

L'histoire du Cantal remonte à plusieurs milliers d'années. A l'époque, les fromagers eurent l'idée de faire un fromage de taille imposante pour constituer une réserve de nourriture et un produit de négoce.

De nombreuses références historiques retracent cette longue histoire. Ainsi, Pline l'Ancien, dans le livre XI de son « Histoires Naturelles » note que le fromage du « Pays de Gabalès et du Gévaudan » était le plus estimé à Rome.

Puis l'encyclopédie d'Alembert et de Diderot décrit la fabrication du Cantal et les instruments nécessaires à cette transformation. En 1893, Emile Duclaux, dans son traité de laiterie donne des précisions quant à la fabrication du Cantal. Cet écrit a d'ailleurs largement contribué au développement de l'économie fromagère de l'AOP Cantal.

Mais ce n'est qu'à partir de 1910 que les premières laiteries artisanales, transformant le lait de plusieurs troupeaux, virent le jour. De plus en plus de laiteries s'implantèrent, ce qui va conduire à différencier les fromages fermiers fabriqués avec du lait de vache Salers et les fromages fabriqués dans des laiteries avec le lait de troupeaux mixtes. Ces différences de lieu de fabrication vont distinguer au fil du temps ces deux fromages.

1.2 Objectifs du plan de contrôle

Ce document :

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

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

2 SCHEMA DE VIE DU PRODUIT

ETAPE	OPERATEUR	POINTS A CONTROLER
Production de lait AOP	Producteur de lait	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Aire géographique de localisation de l'exploitation ➤ Alimentation des animaux (nature, provenance et stockage des fourrages, ensilage, base de l'alimentation, pâturage, aliments complémentaires, foin, etc.) ➤ Fertilisation et épandage ➤ Conditions d'élevage ➤ Stockage du lait après la traite
Collecte du lait (si collecteur différent du transformateur)	Collecteur	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Traçabilité du lait collecté : nature, provenance AOP, organisation des tournées
Fabrication fermière de fromages	Producteur fermier	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Aire géographique de localisation des locaux ➤ Nature du lait utilisé ➤ Délai de mise en fabrication du lait ➤ Préparation du lait ➤ emprésurage ➤ Additifs autorisés ➤ Process de fabrication : décaillage, brassage, pressage, maturation, salage, moulage... ➤ Apposition d'une marque d'identification

ETAPE	OPERATEUR	POINTS A CONTROLER
Fabrication laitière de fromages	Laiterie	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Aire géographique de localisation des locaux ➤ Nature et origine du lait utilisé ➤ Préparation du lait ➤ Délai de mise en fabrication du lait ➤ Emprésurage ➤ Additifs autorisés ➤ Process de fabrication : décaillage, brassage, pressage, maturation, salage, moulage... ➤ Apposition d'une marque d'identification
Affinage	Affineur	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Aire géographique de localisation des caves d'affinage ➤ Conditions d'affinage : température, hygrométrie ➤ Durée d'affinage, attribution de l'appellation ➤ Etiquetage ➤ Caractéristiques physico-chimiques et organoleptiques du produit

AUCERT	84	7 / 185
Version 3	décembre 2013	

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

3.1 Organisation générale

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

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

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

3.2 Evaluation et admission du fournisseur

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

3.2.1 Gestion des cahier des charges et plan de contrôle

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

3.2.2 Gestion des opérateurs

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

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

AUCERT	84	8 / 185
Version 3	décembre 2013	

3.2.3 *Suivi du plan de contrôle interne*

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

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

3.2.4 *Organisation générale*

- L'ODG décrit les moyens humains et techniques dont il dispose pour assurer le contrôle interne auprès de ses membres et établit une liste des techniciens chargés du contrôle interne. AUCERT évalue s'ils sont suffisants.
- L'ODG établit une liste des techniciens du contrôle laitier mandatés par l'ODG dans le cadre des autocontrôles annuels (voir points 4.3, 6.1)
- Les liens de l'ODG avec le personnel chargé du contrôle interne doivent être décrits.
 - Qualification du personnel chargé des contrôles internes

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

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

AUCERT	84	9 / 185
Version 3	décembre 2013	

- Traitement et suivi des écarts

- Suivi des écarts :

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

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

- Gestion des réclamations

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

AUCERT	84	10 / 185
Version 3	décembre 2013	

4 TABLEAU DE SYNTHÈSE DE FRÉQUENCES DE CONTRÔLE

4.1 Généralités

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

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

Chaque année, l'OC et l'ODG pourront se coordonner afin d'harmoniser la réalisation du plan de surveillance. Toutefois, il ne peut être exclu qu'un même opérateur soit contrôlé en interne et en externe la même année dans le respect des fréquences globales de contrôle.

La fréquence de contrôle des entreprises de collecte, transformation et affinage de 50%/an peut également s'entendre par 100% tous les 2 ans.

4.2 Modalités des contrôles internes en cas de manquement

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

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

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

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

4.3 Le contrôle informatique pour les producteurs de lait

Les autocontrôles sont réalisés par l'ensemble des opérateurs de la filière AOP Cantal et concernent l'enregistrement de leurs pratiques. Chaque autocontrôle est de la responsabilité de chaque opérateur.

Quotidiennement, les producteurs enregistrent leurs pratiques sur le support de leur choix mais ils doivent réaliser tous les trimestres une synthèse des données d'alimentation reprises dans le plan de surveillance. Le producteur pourra le faire par ses propres moyens ou avec l'aide de la structure de son choix (Chambre d'Agriculture, Contrôle Laitier, entreprise de collecte...).

Tous les autres points du décret sont synthétisés une fois par an lors de la visite annuelle avec l'appui sur site d'un technicien du contrôle laitier mandaté par l'ODG.

L'enregistrement informatique des autocontrôles s'effectue sur une plateforme informatique (LactiQO) qui sera propriété de l'ODG et qui recueillera l'ensemble des données d'autocontrôles des producteurs de lait nécessaires au contrôle interne informatique.

L'ensemble des données font l'objet d'un contrôle interne informatique sur 80% des producteurs et un contrôle interne sur site de 5%.

4.4 Procédure intermédiaire avant l'application du contrôle informatique

L'outil informatique décrit ci-dessus ne sera pas opérationnel avant le 1^{er} janvier 2015.

Une procédure provisoire est donc mise en place en remplaçant le contrôle informatique par du contrôle sur site à hauteur de 15 % sur les années 2013 et 2014.

Opérateur	Fréquence de contrôle interne	Fréquence de contrôle externe	Fréquence de contrôle globale
Producteur de lait	80% / an (contrôle informatique) 5% / an (contrôle sur site) 2014: 15% de contrôle sur site	5% / an (contrôle sur site)	80% / an (contrôle documentaire) 10% / an (contrôle sur site) 2014 : 20% de contrôles sur site
Collecteur	50% / an	50% / an	100% / an
Transformateur laitier	50% / an	50% / an	100% / an
Transformateur fermier	25% / an	25% / an	50% / an
Affineur à la ferme	25% / an	25% / an	50% / an

AUCERT	84	12 / 185
Version 3	décembre 2013	

Opérateur	Fréquence de contrôle interne	Fréquence de contrôle externe	Fréquence de contrôle globale
Affineur industriel	50% / an	50% / an	100% / an
ODG		2 audits / an	2 audits / an
Examen produit (organoleptique et physico-chimique)	95% / an de la fréquence de contrôle globale + retour suite à des avertissements	5% / an de la fréquence de contrôle globale en aléatoire + contrôle des récidivistes déclenché par l'interne	<p><u>Cantal fermier</u> : si production affinée \geq 5 T / code atelier ; 1/an/affineur/code atelier</p> <p>Si production affinée $<$ 5T/code atelier : 1/ 2 ans/affineur/code atelier</p> <p><u>Cantal jeune</u> : 1/an/code atelier si tonnage affiné $>$ 5T ; si tonnage affiné $<$ 5T 1 / 2 ans / code atelier</p> <p><u>Cantal entre-deux</u> : 1/an/code atelier si tonnage affiné $>$ 5T; si tonnage affiné $<$ 5T 1 / 2 ans / code atelier</p> <p><u>Cantal vieux</u> : 1/an/code atelier si tonnage affiné $>$ 1T; si tonnage affiné $<$ 5T 1 / 2 ans / code atelier</p> <p>Entre 500 et 1000 tonnes de fromages affinés par entreprise de transformation pour la mention concernée (uniquement pour le Cantal laitier), la fréquence sera augmentée de 1 prélèvement/an.</p> <p>Au-delà de 1 000 tonnes de fromages affinés par entreprise de transformation pour la mention concernée, la fréquence sera augmentée de 1 prélèvement/an.</p>

AUCERT	84	13 / 185
Version 3	décembre 2013	

5 IDENTIFICATION ET HABILITATION DE L'OPERATEUR

« Dispositions transitoires

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

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

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

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

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

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

En vertu des dispositions prévues à l'article D 644-16 du code rural, tout opérateur peut adresser, le cas échéant, à l'ODG, une déclaration préalable de non intention de production qui peut porter sur tout ou une partie de son outil de production. En l'absence d'une telle déclaration l'opérateur est redevable des frais occasionnés par tout contrôle effectué sur tout ou partie de son outil de production. L'ODG en informe l'organisme de certification. Lorsqu'il souhaite reprendre son activité, l'opérateur adresse à l'ODG une déclaration préalable de reprise de la production au moins un mois avant la reprise effective de la production. L'ODG en informe l'organisme de certification.

AUCERT	84	14 / 185
Version 3	décembre 2013	

Dans un délai de 1 mois à compter de la date déclarée de reprise effective inscrite sur la déclaration de reprise, l'organisme de certification réalise un contrôle à la charge de l'opérateur.

L'opérateur ne peut pas utiliser, sous quelque forme ou dans quelque but que ce soit, la mention « Appellation d'Origine » pour la production concernée réalisée au cours de cette période.

Dans le cas de l'absence de reprise de production dans un délai de 18 mois suite à la déclaration de non intention de production, un retrait d'habilitation peut être prononcé par l'organisme de certification. L'opérateur devra alors présenter une nouvelle candidature et suivre la procédure d'habilitation des nouveaux opérateurs.

5.1 Production de lait

5.1.1 Les producteurs de lait qui reprennent l'engagement d'une exploitation (installation ou changement de société), sans modification majeure de l'outil de production seront habilités selon la procédure suivante :

1. Déclaration d'identification pour la production de lait AOP « Cantal » ou « Fourme de Cantal » adressée à l'ODG et qui comporte :

- l'identité du demandeur,
- les éléments descriptifs des outils de production
- l'engagement du producteur à respecter :
 - ◆ Les conditions de production fixées par le cahier des charges,
 - ◆ Réaliser des autocontrôles et se soumettre aux contrôles prévus par le plan de contrôle,
 - ◆ Supporter les frais liés aux contrôles susmentionnés,
 - ◆ Accepter de figurer sur la liste des opérateurs habilités,
 - ◆ Informer l'ODG reconnu pour le signe d'identification considéré de toute modification le concernant ou affectant son outil de production. Cette information est transmise immédiatement à l'organisme de contrôle agréé.

2. L'ODG réalise un contrôle documentaire de la déclaration d'identification, l'enregistre et transmet le dossier à l'OC dans un délai maximum de 10 jours ouvrés.

L'ODG se réserve la possibilité de demander un contrôle externe, après la signature de la déclaration d'identification si besoin. L'OC réalise alors un contrôle sur site le plus rapidement possible et au maximum dans un délai de 1 mois après réception de la demande de l'ODG afin de vérifier l'aptitude de l'opérateur au respect du cahier des charges pour la production du lait AOP « Cantal » ou « Fourme de Cantal ».

AUCERT	84	15 / 185
Version 3	décembre 2013	

3. L'OC prend la décision d'habilitation sur la base de l'examen de la déclaration d'identification transmise par l'ODG et/ou du rapport de contrôle externe. Si la décision est favorable, l'OC inscrit l'opérateur sur la liste des opérateurs habilités et informe l'opérateur et l'ODG dans un délai maximal de 21 jours sur la portée d'habilitation en terme d'outil de production. Cette liste est consultable auprès de l'ODG et de l'OC.

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

5.1.2 Tous les autres producteurs de lait (nouveaux opérateurs) seront habilités selon la procédure suivante :

1. Déclaration d'identification pour la production de lait AOP « Cantal » ou « Fourme de Cantal » adressée à l'ODG et qui comporte :
 - l'identité du demandeur,
 - les éléments descriptifs des outils de production
 - l'engagement du producteur à respecter :
 - ◆ Les conditions de production fixées par le cahier des charges,
 - ◆ Réaliser des autocontrôles et se soumettre aux contrôles prévus par le plan de contrôle,
 - ◆ Supporter les frais liés aux contrôles susmentionnés,
 - ◆ Accepter de figurer sur la liste des opérateurs habilités,
 - ◆ Informer l'ODG reconnu pour le signe d'identification considéré de toute modification le concernant ou affectant son outil de production. Cette information est transmise immédiatement à l'organisme de contrôle agréé.

L'ODG réalise un contrôle documentaire de la déclaration d'identification, l'enregistre et transmet le dossier à l'OC dans un délai maximum de 10 jours ouvrés.

2. L'OC réalise un contrôle des points définis dans le tableau ci-dessous, sur site, à la charge du producteur. Ainsi, l'OC envoie une demande de règlement du contrôle dans un délai maximum de 10 jours ouvrés après réception de la DI par l'OC. Il réalise ensuite le contrôle dans un délai maximum de 3 semaines après paiement de celui-ci.

En l'absence de règlement dans un délai de 3 mois après la transmission de la DI à l'OC par l'ODG, la demande d'habilitation est considérée comme caduque. L'opérateur devra dès lors recommencer la procédure d'habilitation comme décrite dans les points ci-dessus.

3. L'OC prend la décision d'habilitation sur la base du rapport d'habilitation.
4. Si la décision est favorable, l'OC inscrit l'opérateur sur la liste des opérateurs habilités et informe l'opérateur et l'ODG dans un délai maximal de 21 jours sur la portée d'habilitation en terme d'outil de production. Cette liste est consultable auprès de l'ODG et de l'OC.

Toute nouvelle habilitation entraîne la réalisation d'un contrôle interne, sur site, dans un délai de trois mois suivant la date anniversaire de l'habilitation soit un délai maximum de 15 mois suivant la décision d'habilitation de l'opérateur.

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

En cas de retrait de l'habilitation (démission du producteur ou retrait d'habilitation suite à un contrôle externe), si l'opérateur souhaite de nouveau être habilité pour la production de lait AOP « Cantal » ou « Fourme de Cantal », la procédure décrite au point 5.1.2. ci-dessus est engagée.

En cas de modification majeure de l'outil de production, avec ou sans changement d'identité de l'opérateur, un contrôle externe est réalisé le plus rapidement possible et au maximum dans un délai d'un mois après information de l'OC par l'ODG.

Les modifications majeures de l'outil de production telles que définies dans la déclaration d'identification correspondent à une variation de la SAU totale supérieure ou égale à 30% de la SAU initialement inscrite sur la déclaration d'identification, à condition que cette dernière soit supérieure à 20 ha.

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

Point à maîtriser	Valeur cible	Contrôle interne	Contrôle externe	Documents associés
Déclaration d'identification	Remplie et adressée à l'ODG	Réception et vérification de la déclaration d'identification	Vérification que l'ODG a bien reçu une déclaration d'identification	Déclaration d'identification
Aire géographique de localisation de l'exploitation laitière PPC	Bâtiments d'élevage et de traite des vaches laitières dans l'aire géographique		Vérification visuelle de la situation géographique du(es) bâtiment(s) de traite et d'élevage + vérification documentaire du plan cadastral, du relevé parcellaire graphique et de la déclaration d'identification	Plan cadastral, relevé parcellaire graphique et déclaration d'identification
Troupeau laitier (vaches laitières + génisses de renouvellement)	Ensemble du troupeau laitier d'une exploitation respecte les conditions de production de l'AOP Cantal		Contrôle documentaire des passeports bovins Vérification que les conditions de production de l'AOP Cantal sont appliquées à l'ensemble du troupeau laitier	Factures de lait Passeports bovins

Point à maîtriser	Valeur cible	Contrôle interne	Contrôle externe	Documents associés
Origine des animaux du troupeau laitier PPC	<p>Troupeaux laitiers composés de vaches et de génisses nées et élevées sur l'aire géographique de production du lait</p> <p><u>Dérogations possibles par l'INAO:</u></p> <p>1) Pour des raisons sanitaires</p> <p>2) Pour les races à faible effectif : Brune, Simmental française, Abondance, Aubrac, Tarentaise</p> <p><u>Mesures transitoires</u></p> <p>A compter du 31/12/2009: Interdiction d'introduire des vaches ou génisses nées et/ou élevées hors de l'aire géographique</p> <p>A compter du 01/01/2016: Troupeau laitier exclusivement composé de vaches et de génisses nées et élevées dans l'aire géographique</p>		Contrôle documentaire de la provenance des animaux	<p>Registre des bovins</p> <p>Factures d'achat de génisses ou de vaches</p>
Autonomie fourragère de l'exploitation PPC	<p><u>A partir du 31/12/2009</u></p> <p>Superficie au minimum égale à 1 hectare de SAU / vache¹</p>		<p>Vérification documentaire de la surface déclarée.</p> <p>Corrélation avec le nombre d'animaux de l'exploitation</p>	<p>Déclaration de surface PAC</p> <p>Registre des bovins</p>
Origine des fourrages du troupeau laitier (production sur l'exploitation ou achat) PPC	<p>La ration de base du troupeau laitier est constituée exclusivement de fourrages grossiers issus de l'aire géographique de production du lait</p>		<p>Vérification documentaire du bilan fourrager et de la provenance des fourrages : plan cadastral si produits sur l'exploitation, factures si achats</p> <p>Déclaration de surface PAC et assolement</p>	<p>Plan cadastral</p> <p>Bilan fourrager</p> <p>Etat récapitulatif des récoltes et des achats de fourrages²</p> <p>Factures précisant :</p> <ul style="list-style-type: none"> - l'adresse de provenance du fourrage - la mention produit sur la zone AOP <p>Déclaration de surface PAC</p>

¹ Vache : ensemble des bovins laitiers et allaitants ayant déjà eu un veau et présents sur l'exploitation

SAU (Surface Agricole Utile) : Superficie utilisée par l'exploitant pour l'alimentation de l'ensemble des animaux présents sur l'exploitation

² Contenu de l'état récapitulatif : origine, quantité exprimée en MS, nature du fourrage, mode de conservation et conditionnement, résultat des analyses effectuées

Point à maîtriser	Valeur cible	Contrôle interne	Contrôle externe	Documents associés
Proportion d'herbe dans la ration de base du troupeau laitier PPC	<p><u>Jusqu'au 31/12/2009 :</u> L'herbe pâturée et/ou conservée représente 50 % minimum de la matière sèche composant la ration de base journalière</p> <p><u>A partir du 01/01/2010</u> Ce pourcentage passe à 70%</p>		<p>Vérification documentaire de la tenue du registre d'alimentation</p> <p>Calcul du pourcentage d'herbe de la ration</p> <p>Contrôle visuel de l'auge et des stocks</p> <p>Etat des stocks au jour du contrôle</p> <p>Contrôle de cohérence entre les données documentaires, l'état des stocks et le contrôle visuel</p>	Registre d'alimentation ³
Nature de l'herbe conservée	L'herbe conservée par voie humide distribuée au troupeau laitier est issue d'herbe pré fanée		Contrôle visuel	Etat récapitulatif des récoltes et des achats de fourrages
Fourrages interdits dans l'alimentation du troupeau laitier	Fourrages conservés par voie humide de plus de 12 mois interdits		<p>Contrôle visuel</p> <p>Vérification documentaire sur l'état récapitulatif des récoltes et des achats de fourrages et sur le registre d'alimentation</p>	Registre d'alimentation
	Fourrages qui influent défavorablement sur l'odeur ou le goût du lait interdits		<p>Contrôle visuel des fourrages donnés aux animaux</p> <p>Vérification sur le registre d'alimentation</p>	Registre d'alimentation
Pâturage PPC	<p>Obligatoire et quotidien pour les vaches en lactation en période de disponibilité d'herbe et dès que les conditions climatiques le permettent</p> <p>Pendant une durée minimum de 120 jours/an, le pâturage doit couvrir au moins 70% de la ration de base (MS/vache/jour)</p>		<p>Contrôle documentaire du carnet de pâturage et vérification de la durée de pâturage effective</p> <p>Contrôle visuel du pâturage des animaux</p> <p>Vérification documentaire du pourcentage de la ration de base couvert par le pâturage</p> <p>Vérification de la cohérence avec les surfaces accessibles et le nombre d'ares/UGB</p>	<p>Carnet de pâturage (contenant notamment les jours de sortie des vaches laitières en lactation)</p> <p>Registre d'alimentation</p>

³ Registre d'alimentation : précise la nature et les quantités de fourrages et d'aliments complémentaires, exprimées en kg de matière sèche (MS), distribuées au troupeau laitier.

Point à maîtriser	Valeur cible	Contrôle interne	Contrôle externe	Documents associés
Quantité de foin reçue par les vaches laitières en lactation si le pâturage <70 % de la ration de base PPC	<u>Jusqu'au 31/12/2009 :</u> chaque vache laitière en lactation reçoit au minimum 2 kg de MS de foin par jour <u>A partir du 01/01/2010</u> chaque vache laitière en lactation reçoit au minimum 5 kg de MS de foin par jour (soit 6 kg brut).		Vérification documentaire du registre d'alimentation : quantité de foin donnée Contrôle visuel de la qualité du foin Cohérence de la ration dans son ensemble. Mise en relation avec le bilan fourrager et les stocks au jour J.	Registre d'alimentation
Caractéristique du foin	Herbe fauchée et séchée avec un taux de matière sèche supérieur à 80%		Contrôle visuel Contrôle documentaire de l'inventaire du stock de fourrages	Inventaire du stock de fourrages
Conduite du troupeau laitier PPC	L'affouragement en vert du troupeau est interdit		Contrôle visuel Contrôle documentaire du registre d'alimentation	Registre d'alimentation
	Elevage hors sol interdit		Contrôle visuel des surfaces destinées à l'alimentation des animaux Contrôle documentaire du registre d'alimentation et du carnet de pâturage	Registre d'alimentation Carnet de pâturage
Stockage des fourrages destinés à l'alimentation du troupeau laitier	Stockage sur des sites repérés à travers un plan schématique de l'exploitation <u>A partir du 31/12/2012</u> Fourrages ensilés stockés sur une dalle bétonnée ou goudronnée Fourrages fermentés autres que les ensilages stockés sur des aires bétonnées ou stabilisées (avant le 1er novembre de chaque année.)		Contrôle visuel des conditions de stockage des fourrages Contrôle documentaire du plan de l'exploitation	Plan schématique de l'exploitation Etat récapitulatif des récoltes et des achats de fourrages comprenant le mode de conservation et de conditionnement
Ensilage de maïs pour vaches laitières	Autorisé si pH < 4,4 ou taux de matière sèche ≥ 30% (sinon, peut être distribué aux génisses)		Contrôle documentaire des résultats d'analyses et de l'inventaire du stock de fourrages Vérification de la corrélation entre les résultats d'analyses et le registre d'alimentation	Résultats d'analyses Registre d'alimentation Etat récapitulatif des récoltes et des achats de fourrages, comprenant les résultats d'analyses effectuées
Ensilage d'herbe pour vaches laitières	Autorisé si pH < 4,4 ou taux de matière sèche ≥ 25% (sinon, peut être distribué aux génisses)			
Enrubannage pour vaches laitières	Autorisé si taux de matière sèche > 50% (sinon, peut être distribué aux génisses)			

Point à maîtriser	Valeur cible	Contrôle interne	Contrôle externe	Documents associés
Additifs autorisés pour l'ensilage	Uniquement les enzymes et inoculants bactériens		Vérification documentaire des factures et étiquettes des produits utilisés	Factures des additifs Etiquettes
Quantité d'aliments complémentaires	<u>Vaches laitières</u> Max 1800 kg bruts par VL/année civile <u>Génisses de renouvellement (à partir de 3 mois d'âge)</u> ≤ 30% de la ration totale (MS en moyenne sur l'année)		Vérification de la corrélation entre les quantités achetées, les quantités produites sur l'exploitation et les quantités distribuées aux différents animaux. Cohérence du rendement annoncé par rapport à la zone de production	Facture ou BL des aliments Bilan fourrager Registre d'alimentation
Aliments complémentaires et additifs autorisés pour le troupeau laitier	Taux de matière sèche > 85%, à l'exception du lactosérum liquide Seul le lactosérum en provenance de l'exploitation est autorisé comme aliment liquide Liste des aliments complémentaires et additifs autorisés : voir annexe 1		Contrôle documentaire des étiquettes et bons de livraison des aliments : conformité de la composition Vérification de la provenance du lactosérum utilisé Si suspicion (absence d'étiquette de composition de l'aliment), ou absence de bon de livraison, analyse des aliments complémentaires conformes aux cahiers des charges AOP Cantal	Etiquettes des aliments Factures et BL des aliments Registre d'alimentation Résultats d'analyses
Stockage des aliments complémentaires destinés au troupeau laitier	Stockage sur des sites repérés à travers un plan schématique de l'exploitation		Contrôle visuel des conditions de stockage des aliments complémentaires Contrôle documentaire du plan de l'exploitation	Plan schématique de l'exploitation
Alimentation des animaux	Uniquement à partir de végétaux, coproduits et aliments complémentaires issus de produits non transgéniques ⁴		Vérification documentaire du registre des aliments, factures, bons de livraison et étiquettes des aliments	Etiquettes des aliments Factures et BL des aliments Registre d'alimentation
Cultures transgéniques	Implantation de cultures transgéniques interdite sur toutes les surfaces de l'exploitation		Vérification documentaire des factures et/ou étiquettes des semences	Factures des semences Etiquettes des semences

⁴ Le seuil de contamination fortuite doit être conforme à la réglementation communautaire en vigueur et en aucun cas ne saurait être supérieur à 0,9%. Dans le cas d'aliments composés, ce seuil maximum s'entend pour chaque composant. (Règlement européen 1829/2003)

Point à maîtriser	Valeur cible	Contrôle interne	Contrôle externe	Documents associés
Fertilisation <i>Origine des matières organiques fertilisantes</i>	Aire géographique de production du lait de l'AOP Cantal ou Fourme de Cantal		Vérification documentaire de la provenance des matières organiques fertilisantes	Factures d'achat ou attestation avec indication de la provenance
<i>Matières organiques fertilisantes autorisées</i>	Compost, fumier, lisier, purin (d'origine agricole) Matières organiques fertilisantes d'origine non agricole : boues d'épuration (ou sous-produits), déchets verts		Vérification documentaire de la nature des matières organiques fertilisantes achetées et utilisées Vérification de la tenue du cahier d'épandage	Factures d'achat ou attestation avec indication de la provenance Cahier d'épandage
Conditions d'épandage des matières organiques fertilisantes d'origine non agricole	- Enfouissement immédiat avec respect de la réglementation en vigueur, des quantités... - Suivi analytique lot par lot (camion, citerne, ...) des germes pathogènes, des métaux lourds et des composés-traces organiques retenus dans la réglementation - Période de latence au minimum de 8 semaines après épandage sur les prés et pâtures avant toute utilisation pour l'AOP Cantal. - Tenue d'un cahier d'épandage comprenant notamment les éléments fournis par le producteur de boues		Vérification documentaire de la tenue du cahier d'épandage Vérification des résultats d'analyses	Cahier d'épandage Résultats d'analyses
Stockage du lait après la traite	Dans une cuve à lait réfrigérante conforme à la norme obligatoire (sauf si emprésurage direct en production fermière)		Contrôle visuel de la présence de la cuve réfrigérante	
Stockage du lait à la ferme (production laitière)	Durée ≤ 48H (après la traite la plus ancienne)		Vérification de la durée de stockage du lait présent sur l'exploitation Contrôle documentaire du carnet du lait ou de la paye du lait	Carnet du lait ou paye du lait
Entretien de l'installation de traite et de réfrigération	Vérification tous les ans et à chaque fois que c'est nécessaire par une entreprise agréée pour le contrôle et application des actions correctives		Vérification de la réalisation des contrôles annuels de l'installation de traite Vérification de la mise en place des actions correctives demandées	Feuille de contrôle de l'installation de traite Factures de matériel

AUCERT	84	22 / 185
Version 3	décembre 2013	

5.2 Collecte de lait (si collecteur indépendant)

Les collecteurs de lait seront habilités selon la procédure suivante :

1. Déclaration d'identification pour la collecte laitière AOP « Cantal » ou « Fourme de Cantal » adressée à l'ODG et qui comporte :
 - l'identité du demandeur,
 - les éléments descriptifs des outils de production
 - l'engagement du collecteur à :
 - ◆ Respecter les conditions de production fixées par le cahier des charges,
 - ◆ Réaliser des autocontrôles et se soumettre aux contrôles prévus par le plan de contrôle,
 - ◆ Supporter les frais liés aux contrôles susmentionnés,
 - ◆ Accepter de figurer sur la liste des opérateurs habilités,
 - ◆ Informer l'ODG reconnu pour le signe d'identification considéré de toute modification le concernant ou affectant son outil de production. Cette information est transmise immédiatement à l'organisme de contrôle agréé.

L'ODG réalise un contrôle documentaire de la déclaration d'identification, l'enregistre et transmet le dossier à l'OC dans un délai maximum de 10 jours ouvrés.

2. L'OC réalise un contrôle des points définis dans le tableau ci-dessous, sur site, à la charge du producteur. Ainsi, l'OC envoie une demande de règlement du contrôle dans un délai maximum de 10 jours ouvrés après réception de la DI par l'OC. Il réalise ensuite le contrôle dans un délai maximum de 3 semaines après paiement de celui-ci.

En l'absence de règlement dans un délai de 3 mois après la transmission de la DI à l'OC par l'ODG, la demande d'habilitation est considérée comme caduque. L'opérateur devra dès lors recommencer la procédure d'habilitation comme décrite dans les points ci-dessus.

3. L'OC prend la décision d'habilitation sur la base du rapport de contrôle externe. Si la décision est favorable, l'OC inscrit l'opérateur sur la liste des opérateurs habilités et informe l'opérateur et l'ODG dans un délai maximal de 21 jours sur la portée d'habilitation en terme d'outil de production. Cette liste est consultable auprès de l'ODG et de l'OC.

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

Lors d'un changement d'identité du dirigeant, s'il n'y a pas de modification majeure de l'outil de production, une nouvelle déclaration d'identification doit être signée pour que l'opérateur conserve son habilitation.

En cas de modification majeure de l'outil de production avec ou sans changement d'identité du dirigeant, un contrôle externe en vue d'une nouvelle habilitation est réalisé au sein de l'entreprise le plus rapidement possible et au maximum dans un délai de 1 mois après information de l'OC par l'ODG.

Les modifications majeures de l'outil de production telles que définies dans la déclaration d'identification correspondent à une modification ou à la création d'un lieu de stockage supplémentaire.

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

Point à maîtriser	Valeur cible	Contrôle interne	Contrôle externe	Documents associés
Déclaration d'identification	Remplie et adressée à l'ODG	Réception et vérification de la déclaration d'identification	Vérification que l'ODG a bien reçu une déclaration d'identification	Déclaration d'identification
Stockage du lait à la ferme	Durée ≤ 48H (après la traite la plus ancienne)		Contrôle documentaire du calendrier des ramassages	Calendrier des prélèvements et/ou document de ramassage
Lait utilisé PPC	Lait venant de producteurs de l'aire géographique et habilités pour l'AOP Lait collecté et stocké séparément (des laits non AOP)		Vérification documentaire des tournées de ramassage du lait : corrélation entre la liste de composition des tournées et la liste des producteurs habilités en AOP Vérification des quantités de lait collectées et/ou achetées en AOP et des quantités dépotées chez les transformateurs. Contrôle visuel des méthodes de séparation des laits	Feuilles de ramassage du lait Liste des producteurs habilités Liste et composition des tournées
Traçabilité du lait cru / lait traité thermiquement PPC	Eléments de traçabilité pour la collecte et le stockage établis de manière indépendante pour le lait cru et le lait traité thermiquement (notamment traçabilité quantitative du lait, délai entre début de collecte et livraison à l'atelier)		Vérification documentaire des tournées de ramassage du lait Vérification des quantités de lait collectées et/ou achetées en lait cru / lait traité thermiquement et des quantités dépotées Vérification visuelle et documentaire du système de traçabilité en place Réalisation d'un test de traçabilité	Enregistrements et documents de traçabilité

AUCERT	84	24 / 185
Version 3	décembre 2013	

5.3 Transformation laitière

Les transformateurs laitiers seront habilités selon la procédure suivante :

1. Déclaration d'identification pour la transformation laitière AOP « Cantal » ou « Fourme de Cantal » adressée à l'ODG et qui comporte :
 - l'identité du demandeur,
 - les éléments descriptifs des outils de production
 - l'engagement du transformateur à respecter :
 - ◆ Les conditions de production fixées par le cahier des charges,
 - ◆ Réaliser des autocontrôles et se soumettre aux contrôles prévus par le plan de contrôle,
 - ◆ Supporter les frais liés aux contrôles susmentionnés,
 - ◆ Accepter de figurer sur la liste des opérateurs habilités,
 - ◆ Informer l'ODG reconnu pour le signe d'identification considéré de toute modification le concernant ou affectant son outil de production. Cette information est transmise immédiatement à l'organisme de contrôle agréé.

L'ODG réalise un contrôle documentaire de la déclaration d'identification, l'enregistre et transmet le dossier à l'OC dans un délai maximum de 10 jours ouvrés.

2. L'OC réalise un contrôle des points définis dans le tableau ci-dessous, sur site, à la charge du transformateur laitier. Ainsi, l'OC envoie une demande de règlement du contrôle dans un délai maximum de 10 jours ouvrés après réception de la DI par l'OC. Il réalise ensuite le contrôle dans un délai maximum de 3 semaines après paiement de celui-ci.

En l'absence de règlement dans un délai de 3 mois après la transmission de la DI à l'OC par l'ODG, la demande d'habilitation est considérée comme caduque. L'opérateur devra dès lors recommencer la procédure d'habilitation comme décrite dans les points ci-dessus.

3. L'OC prend la décision d'habilitation sur la base du rapport de contrôle externe. Si la décision est favorable, l'OC inscrit l'opérateur sur la liste des opérateurs habilités et informe l'opérateur et l'ODG dans un délai maximal de 21 jours sur la portée d'habilitation en terme d'outil de production. Cette liste est consultable auprès de l'ODG et de l'OC.

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

En tout état de cause, les produits fabriqués avant habilitation par l'OC ne pourront bénéficier de l'AOP.

AUCERT	84	25 / 185
Version 3	décembre 2013	

4. Un examen organoleptique et analytique du produit doit être effectué :

- Pour le Cantal Jeune au plus tard dans les 2 mois après l'habilitation par l'OC. Cet examen portera sur trois lots de fromage Cantal jeune (entre 30 et 60 jours d'affinage) définis par l'opérateur.
- Pour le Cantal Entre Deux au plus tard dans les 7 mois après l'habilitation par l'OC. Cet examen portera sur trois lots de fromage Cantal Entre-Deux (entre 90 et 210 jours) définis par l'opérateur.

Avant d'être soumis à la fréquence de contrôle produit défini dans le plan de contrôle au point 5. Contrôle des caractéristiques du produit, l'opérateur devra obtenir 3 conformités successives aux examens analytique et organoleptique de ses produits en Cantal Jeune, en Cantal Entre-deux, en commission interne ou externe et selon les procédures définies dans le plan de contrôle au point 7. (jury, fonctionnement de la commission, prélèvement, anonymat, transmission des résultats). Cette procédure doit être mise en œuvre dans les 2 mois suivant la décision d'habilitation par l'OC pour le Cantal Jeune et dans les 7 mois suivant la décision d'habilitation par l'OC pour le cantal Entre Deux. Le premier prélèvement sera issu des premières fabrications réalisées après habilitation et les suivants devront avoir un intervalle de fabrication de 15 jours environ. Ces échantillons devront avoir la durée minimale d'affinage.

En cas de contestation des résultats du contrôle interne, l'opérateur a la possibilité de demander un nouvel examen en externe, à sa charge.

Si une non-conformité est constatée sur un ou plusieurs des 3 échantillons présentés, un nouvel échantillon sera prélevé jusqu'à l'obtention de 3 conformités successives dans la limite maximum de 9 passages. Dès que 3 non-conformités, successives ou non, sont constatées l'habilitation de l'opérateur est retirée. Dans ce cas :

- l'ODG transmet son rapport à l'organisme de contrôle dans le cadre du contrôle interne dans un délai de 10 jours ouvrés.
- l'organisme de contrôle émet son rapport dans le cadre du contrôle externe.

Dans les deux cas, l'OC prononce alors une décision de retrait d'habilitation de l'opérateur sur la base du rapport du rapport de contrôle interne ou externe.

Lors d'un changement d'identité du dirigeant, s'il n'y a pas de modification majeure de l'outil de production, une nouvelle déclaration d'identification doit être signée pour que l'opérateur conserve son habilitation.

En cas de modification majeure de l'outil de production avec ou sans changement d'identité du dirigeant, un contrôle externe en vue d'une nouvelle habilitation est réalisé au sein de l'entreprise le plus rapidement possible et au maximum dans un délai de 1 mois après information de l'OC par l'ODG.

Les modifications majeures de l'outil de production telles que définies dans la déclaration d'identification correspondent à un changement d'adresse de l'atelier de fabrication ou une modification du code atelier.

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

Point à maîtriser	Valeur cible	Contrôle interne	Contrôle externe	Documents associés
Déclaration d'identification	Remplie et adressée à l'ODG	Réception et vérification de la déclaration d'identification	Vérification que l'ODG a bien reçu une déclaration d'identification	Déclaration d'identification
Aire géographique de localisation de l'atelier de transformation PPC	Dans l'aire géographique de production		Vérification visuelle et documentaire (plan cadastral et déclaration d'identification) de la situation géographique du(des) bâtiment(s)	Déclaration d'identification Plan cadastral
Stockage du lait à la ferme	Durée ≤ 48H (après la traite la plus ancienne)		Contrôle documentaire du calendrier des ramassages	Calendrier des prélèvements et/ou document de ramassage
Lait utilisé PPC	Lait venant de producteurs de l'aire géographique et habilités pour l'AOP Lait collecté et stocké séparément (des laits non AOP) Lait collecté par un collecteur habilité pour l'AOP Cantal		Vérification documentaire des tournées de ramassage du lait : corrélation entre la liste de composition des tournées et la liste des producteurs habilités en AOP Vérification des quantités de lait collectées et/ou achetées en AOP et des quantités transformées Contrôle visuel des installations de stockage et de collecte Vérification documentaire de l'habilitation du collecteur	Feuilles de ramassage du lait et/ou documents de traçabilité du collecteur Factures d'achat de lait Liste des producteurs habilités Fiches de dépotage Liste de composition des tournées
Lait utilisé	Utilisation de lait de vache exclusivement		Vérification de la provenance du lait utilisé (producteurs habilités) Vérification de la traçabilité	Factures de lait Feuilles de ramassage Enregistrements de traçabilité (feuilles de fabrication, etc.)

Point à maîtriser	Valeur cible	Contrôle interne	Contrôle externe	Documents associés
Traçabilité du lait cru / lait traité thermiquement PPC	Eléments de traçabilité (collecte et stockage) établis de manière indépendante pour le lait cru et le lait traité thermiquement		Vérification visuelle et documentaire du système de traçabilité en place Réalisation d'un test de traçabilité	Enregistrements et documents de traçabilité
Délai de mise en fabrication <i>Lait traité thermiquement</i>	Délai entre début de ramassage et emprésurage du lait ≤ 48 heures (comprend le temps de collecte, le report du lait, la standardisation et le temps de maturation qui ne peut excéder 24H)		Contrôle documentaire des documents de traçabilité (comptabilité matière, et/ou fiche de ramassage et/ou fiche de fabrication, ...) Vérification de la corrélation entre les quantités de lait collectées et les quantités mises en fabrication par délais de 48 heures	Tout document permettant de contrôler l'origine, la qualité, et les conditions de production de lait : - Comptabilité journalière des entrées et des sorties de lait - Traçabilité lait cru/ traité thermiquement - Fiche de ramassage avec date début de collecte - Fiches de fabrication
<i>Lait cru</i>	En production laitière, le lait est mis en œuvre dès réception à la laiterie		Contrôle documentaire des documents de traçabilité (comptabilité matière, fiche de ramassage, fiche de fabrication, ...)	Tout document permettant de contrôler l'origine, la qualité, et les conditions de production de lait : - Comptabilité journalière des entrées et des sorties de lait - Traçabilité lait cru/ traité thermiquement - Fiche de ramassage avec date début de collecte - Fiches de fabrication
Préparation du lait PPC (pour standardisation en matière protéique)	Standardisation en matière protéique interdite		Vérification documentaire des fiches de pasteurisation et/ou de fabrication Vérification de la comptabilité matière Contrôle visuel de la présence ou non de matériel ; si présence, vérification des résultats d'analyses et cohérence aux divers stades du process	Fiches de pasteurisation et/ou fiches de fabrication Comptabilité matière Résultats d'analyses

Point à maîtriser	Valeur cible	Contrôle interne	Contrôle externe	Documents associés
Préparation du lait	Standardisation en matière grasse autorisée pour obtenir un gras sur sec \geq 45%		Vérification de la réalisation et de la conformité des analyses	Fiches de fabrication Résultats d'analyses
	La concentration du lait par élimination partielle de la partie aqueuse avant coagulation est interdite.		Contrôle documentaire des fiches de fabrication	Fiches de fabrication
	Ingrédients, auxiliaires de fabrication et additifs autorisés : présure, cultures de bactéries, de levures, de moisissures dont l'innocuité est démontrée, le sel, le chlorure de calcium		Contrôle documentaire des ingrédients, auxiliaires de fabrication et additifs utilisés	Fiches techniques Fiches de fabrication et/ou enregistrement des lots d'ingrédients, auxiliaires de fabrication et additifs utilisés
Emprésurage PPC (pour lait cru)	En cas de fabrication au lait cru : la totalité du lait emprésuré est cru		Contrôle documentaire des fiches de fabrication et éléments de traçabilité Vérification de la température du réchauffeur Contrôle visuel Réalisation d'analyses PAL Test et/ou méthode fluorimétrique	Fiches de fabrication Traçabilité lait cru / traité thermiquement Enregistrement de température du réchauffeur Résultats d'analyses
Emprésurage	Température du lait : entre 30°C et 34°C		Prise et/ ou relevé de température du lait par l'auditeur Vérification documentaire de l'enregistrement des températures du lait à chaque fabrication	Fiches de fabrication
	Exclusivement avec de la présure		Vérification documentaire des fiches techniques, fiches de fabrication et des factures des fournisseurs de présure Contrôle visuel de l'utilisation de présure	Fiches techniques Fiches de fabrication Factures des fournisseurs de présure

Point à maîtriser	Valeur cible	Contrôle interne	Contrôle externe	Documents associés
Additifs autorisés	L'ajout dans les laits, et au cours de la fabrication, de cultures de bactéries, de levures et de moisissures dont l'innocuité est démontrée par usage ou, pour les nouvelles cultures, évaluée par l'AFSSA est autorisé		Contrôle documentaire des fiches de fabrication Contrôle documentaire des étiquettes, des bons de livraison et des factures des additifs autorisés : conformité par rapport à la réglementation Contrôle visuel	Fiches de fabrication Facture des fournisseurs d'additifs Étiquettes des additifs et bon de livraison
Durée de coagulation	Durée comprise entre 22 et 45 minutes (multiplication du temps de prise par un coefficient variant de 1,5 à 3)		Vérification documentaire des durées de coagulation et de la méthode de calcul	Fiches de fabrication : enregistrements des temps de prise et durées de coagulation
Décaillage et brassage	Méthode manuelle ou mécanique		Contrôle visuel de la méthode employée	
	Taille du caillé : entre la taille d'un grain de blé et celle d'un grain de maïs		Contrôle visuel de la taille des grains de caillé	
Premier pressage PPC (sauf pour dispositions sur découpage et ES)	Utilisation du presse-tome obligatoire		Contrôle visuel du matériel utilisé Vérification documentaire des consignes de fabrication	Consignes de fabrication
	Découpage des blocs de tome et empilage des morceaux obtenus avant nouvelle pression		Contrôle visuel	Consignes de fabrication
Premier pressage	Pressage progressif		Vérification documentaire des relevés manomètres ou des poids Contrôle visuel	Fiches de fabrication Enregistrements manomètre ou des poids avec 2 valeurs minimums
	2 retournements minimums de la tome		Vérification documentaire du nombre de retournements	Fiches de fabrication
	La conduite du pressage permet d'obtenir un extrait sec de la tome > 48% en moins de 4 heures après l'emprésurage		Vérification documentaire des fiches de fabrication et des résultats d'analyses	Fiches de fabrication Résultats d'analyses sur l'extrait sec
Maturation PPC (pour durée)	Durée de maturation de 10H minimum		Vérification documentaire de la durée de maturation Contrôle visuel des lots présents	Fiche de fabrication

Point à maîtriser	Valeur cible	Contrôle interne	Contrôle externe	Documents associés
Maturation	Température de la salle entre 15 et 20°C		Prise et/ ou relevé de température par l'auditeur Vérification documentaire de l'enregistrement quotidien des températures	Fiche de fabrication et/ou enregistrements de température
Broyage et salage	pH de la tome compris entre 5 et 5,4 au début du broyage		Vérification documentaire de la prise des pH Vérification de l'étalonnage du pH-mètre si utilisation	Fiches de fabrication avec enregistrement des pH Enregistrements de l'étalonnage du pH-mètre si utilisation
Broyage et salage PPC (pour obligatoire)	Broyage obligatoire		Contrôle visuel Contrôle documentaire des consignes de fabrication	Consignes de fabrication
	Broyage et salage minimum 13 heures après emprésurage		Vérification documentaire du respect des délais	Fiches de fabrication
	Méthode de salage : dans la masse		Contrôle visuel de la méthode	Consignes de fabrication
	Température de la tome broyée et salée comprise entre 17 et 21°C		Prise et/ ou relevé de température par l'auditeur Vérification documentaire des températures	Fiche de fabrication
Salage	Avec du sel sec		Vérification visuelle et documentaire des intrants	Fiche de fabrication
	Temps d'attente au sel : minimum d'1 heure avant la mise en moule		Vérification documentaire du respect des délais	Fiches de fabrication
Moulage	Réalisé par couches successives entrecoupées de pressages manuels ou mécaniques		Contrôle visuel	Consignes de fabrication

Point à maîtriser	Valeur cible	Contrôle interne	Contrôle externe	Documents associés
Moulage PPC (utilisation obligatoire et diamètre)	Utilisation du moule Cantal ⁵ obligatoire		Contrôle visuel de la taille des moules Mesure de la taille des moules par l'auditeur	
	Diamètre des moules : 36 à 42 cm pour les formats « Cantal » et « Fourme de Cantal » 20 à 22 cm pour le format « Petit Cantal »			
Second pressage	Pressage progressif, horizontal ou vertical		Contrôle visuel	Consignes de fabrication
Second pressage	Durée minimum : - 12H pour le format « Petit Cantal » - 18H pour les formats « Cantal » ou « Fourme de Cantal »		Vérification documentaire du respect des délais	Fiches de fabrication
Marque d'identification PPC pour obligatoire	Obligatoire, apposée sur le fromage lors du montage de la pièce Usage unique, ne peut être réutilisée Nature, couleur, description conformes à la réglementation en vigueur, <i>présence du quantième d'emprésurage</i>		Contrôle visuel de la présence, de la lisibilité et de la conformité de la marque d'identification Vérification visuelle des éléments inscrits sur la plaque (quantième d'emprésurage et inscriptions conformes à la réglementation) Contrôle documentaire des consignes de fabrication	Consignes de fabrication

⁵ Moule Cantal : Cylindre droit dont les fonds sont plats et rejoignent les parois du cylindre par un arrondi de hauteur inférieure à 20 millimètres. La partie centrale du moule est constituée d'une seule pièce

Point à maîtriser	Valeur cible	Contrôle interne	Contrôle externe	Documents associés
Traçabilité	Absence de perte de traçabilité de la collecte du lait à la fin des étapes de transformation <i>Traçabilité quantitative des fromages</i>		Vérification documentaire du maintien de la traçabilité Contrôle visuel des méthodes d'identification physique des lots aux différents stades de fabrication Réalisation d'un test de traçabilité ascendant et descendant Vérification des quantités de fromages vendues en AOP par rapport aux quantités fabriquées (par lot)	Comptabilité journalière Enregistrements de fabrication et/ou tout autre document équivalent
Conservation des produits	Conservation par maintien à une température négative des matières premières laitières, des produits en cours de fabrication, du caillé ou du fromage frais interdite Conservation sous atmosphère modifiée des fromages frais et des fromages en cours d'affinage interdite		Vérification documentaire des fiches de fabrication et/ou registre de cave	Fiche de fabrication, et/ou registre de cave

AUCERT	84	33 / 185
Version 3	décembre 2013	

5.4 Transformation fermière

Les transformateurs fermiers seront habilités selon la procédure suivante :

1. Déclaration d'identification pour la transformation fermière AOP « Cantal » ou « Fourme de Cantal » adressée à l'ODG et qui comporte :
 - l'identité du demandeur,
 - les éléments descriptifs des outils de production
 - l'engagement du transformateur à respecter :
 - ◆ Les conditions de production fixées par le cahier des charges,
 - ◆ Réaliser des autocontrôles et se soumettre aux contrôles prévus par le plan de contrôle,
 - ◆ Supporter les frais liés aux contrôles susmentionnés,
 - ◆ Accepter de figurer sur la liste des opérateurs habilités,
 - ◆ Informer l'ODG reconnu pour le signe d'identification considéré de toute modification le concernant ou affectant son outil de production. Cette information est transmise immédiatement à l'organisme de contrôle agréé.

L'ODG réalise un contrôle documentaire de la déclaration d'identification, l'enregistre et transmet le dossier à l'OC dans un délai maximum de 10 jours ouvrés.

2. L'OC réalise un contrôle des points définis dans le tableau ci-dessous, sur site, à la charge du transformateur fermier. Ainsi, l'OC envoie une demande de règlement du contrôle dans un délai maximum de 10 jours ouvrés après réception de la DI par l'OC. Il réalise ensuite le contrôle dans un délai maximum de 3 semaines après paiement de celui-ci.

En l'absence de règlement dans un délai de 3 mois après la transmission de la DI à l'OC par l'ODG, la demande d'habilitation est considérée comme caduque. L'opérateur devra dès lors recommencer la procédure d'habilitation comme décrite dans les points ci-dessus.

3. L'OC prend la décision d'habilitation sur la base du rapport de contrôle externe. Si la décision est favorable, l'OC inscrit l'opérateur sur la liste des opérateurs habilités et informe l'opérateur et l'ODG dans un délai maximal de 21 jours sur la portée d'habilitation en terme d'outil de production. Cette liste est consultable auprès de l'ODG et de l'OC.

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

En tout état de cause, les produits fabriqués avant habilitation par l'OC ne pourront bénéficier de l'AOP.

AUCERT	84	34 / 185
Version 3	décembre 2013	

4. Un examen organoleptique et analytique du produit doit être effectué :

- Pour le Cantal Jeune au plus tard dans les 2 mois après l'habilitation par l'OC. Cet examen portera sur trois lots de fromage Cantal jeune (entre 30 et 60 jours d'affinage)
- Pour le Cantal Entre Deux au plus tard dans les 7 mois après l'habilitation par l'OC. Cet examen portera sur trois lots de fromage Cantal Entre-Deux (entre 90 et 210 jours) défini par l'opérateur.

Avant d'être soumis à la fréquence de contrôle produit défini dans le plan de contrôle au point 7. Contrôle des caractéristiques du produit, l'opérateur devra obtenir 3 conformités successives aux examens analytique et organoleptique de ses produits en Cantal Jeune et en Cantal Entre-deux, en commission interne ou externe et selon les procédures définies dans le plan de contrôle au point 7. (jury, fonctionnement de la commission, prélèvement, anonymat, transmission des résultats). Cette procédure doit être mise en œuvre dans les 2 mois suivant la décision d'habilitation par l'OC pour le Cantal Jeune ou dans les 7 mois suivant la décision d'habilitation par l'OC pour le Cantal Entre Deux. Le premier prélèvement sera issu des premières fabrications réalisées après habilitation et les suivants devront avoir un intervalle de fabrication de 15 jours environ. Ces échantillons devront avoir la durée minimale d'affinage.

En cas de contestation des résultats du contrôle interne, l'opérateur a la possibilité de demander un nouvel examen en externe, à sa charge.

Si une non-conformité est constatée sur un ou plusieurs des 3 échantillons présentés, un nouvel échantillon sera prélevé jusqu'à l'obtention de 3 conformités successives dans la limite maximum de 9 passages. Dès que 3 non-conformités, successives ou non, sont constatées l'habilitation de l'opérateur est retirée. Dans ce cas :

- l'ODG transmet son rapport à l'organisme de contrôle dans le cadre du contrôle interne dans un délai de 10 jours ouvrés.
- l'organisme de contrôle émet un rapport dans le cadre du contrôle externe.

Dans les deux cas, l'OC prononce alors une décision de retrait d'habilitation de l'opérateur sur la base du rapport de contrôle interne ou externe.

Lors d'un changement d'identité du dirigeant, s'il n'y a pas de modification majeure de l'outil de production, une nouvelle déclaration d'identification doit être signée pour que l'opérateur conserve son habilitation.

En cas de modification majeure de l'outil de production avec ou sans changement d'identité du dirigeant, un contrôle externe en vue d'une nouvelle habilitation est réalisé au sein de l'exploitation le plus rapidement possible et au maximum dans un délai de 1 mois après information de l'OC par l'ODG.

Les modifications majeures de l'outil de production telles que définies dans la déclaration d'identification correspondent à un changement d'adresse de l'atelier de fabrication ou une modification du code atelier.

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

Point à maîtriser	Valeur cible	Contrôle interne	Contrôle externe	Documents associés
Déclaration d'identification	Remplie et adressée à l'ODG	Réception et vérification de la déclaration d'identification	Vérification que l'ODG a bien reçu une déclaration d'identification	Déclaration d'identification
Aire géographique de localisation de l'atelier de transformation PPC	Dans l'aire géographique de production		Vérification visuelle et documentaire (plan cadastral et déclaration d'identification) de la situation géographique du(des) bâtiment(s)	Déclaration d'identification Plan cadastral
Lait utilisé	Utilisation de lait de vache exclusivement		Contrôle visuel des animaux présents sur l'exploitation Contrôle documentaire des éléments de traçabilité le cas échéant	Éléments de traçabilité
Préparation du lait PPC (pour standardisation en matière protéique)	Standardisation en matière protéique interdite		Vérification documentaire des fiches de fabrication Vérification de la comptabilité matière Contrôle visuel de la présence ou non de matériel ; si présence, justification de son utilisation. En cas de suspicion, réalisation d'analyses	Fiches de fabrication Comptabilité matière Résultats d'analyses
	Standardisation en matière grasse autorisée pour obtenir un gras sur sec $\geq 45\%$		Vérification de la réalisation et de la conformité des analyses	Fiches de fabrication Résultats d'analyses
	La concentration du lait par élimination partielle de la partie aqueuse avant coagulation est interdite.		Contrôle documentaire des fiches de fabrication	Fiches de fabrication
	Ingrédients, auxiliaires de fabrication et additifs autorisés : présure, cultures de bactéries, de levures, de moisissures dont l'innocuité est démontrée, le sel, le chlorure de calcium		Contrôle documentaire des ingrédients, auxiliaires de fabrication et additifs utilisés	Fiches techniques Fiches de fabrication Enregistrement des lots d'ingrédients, auxiliaires de fabrication et additifs utilisés

Point à maîtriser	Valeur cible	Contrôle interne	Contrôle externe	Documents associés
Emprésurage PPC (pour lait cru)	La totalité du lait emprésuré est cru		Contrôle documentaire des fiches de fabrication Vérification de la température du réchauffeur Contrôle visuel Si suspicion, réalisation d'analyses PAL Test t/ou méthode fluorimétrique	Fiches de fabrication Enregistrement de température du réchauffeur Résultats d'analyses
	Température du lait : entre 30°C et 34°C		Prise et/ ou relevé de température du lait par l'auditeur Vérification documentaire de l'enregistrement des températures du lait à chaque fabrication	Fiches de fabrication
	Exclusivement avec de la présure		Vérification documentaire des fiches techniques, fiches de fabrication et des factures des fournisseurs de présure Contrôle visuel de l'utilisation de présure	Fiches techniques Fiches de fabrication Factures des fournisseurs de présure
	Utilisation de la gerle (cuve en bois) autorisée, sauf pour stockage du lait		Contrôle visuel	
	L'emprésurage a lieu dans les 24H après la traite la plus ancienne		Vérification documentaire du respect des délais Corrélation entre les quantités de lait produites et les quantités mises en fabrication par période de 24H	Fiches de fabrication Enregistrements de traçabilité des laits
Additifs autorisés	L'ajout dans les laits, et au cours de la fabrication, de cultures de bactéries, de levures et de moisissures dont l'innocuité est démontrée par usage ou, pour les nouvelles cultures, évaluée par l'AFSSA est autorisé		Contrôle documentaire des fiches de fabrication Contrôle documentaire des étiquettes, des bons de livraison et des factures des additifs autorisés : conformité par rapport à la réglementation Contrôle visuel	Fiches de fabrication Facture des fournisseurs d'additifs Étiquettes des additifs et bon de livraison
Durée de coagulation	Durée comprise entre 22 et 45 minutes (multiplication du temps de prise par un coefficient variant de 1,5 à 3).		Vérification documentaire des durées de coagulation et de la méthode de calcul	Fiches de fabrication : enregistrements des temps de prise et durées de coagulation

Point à maîtriser	Valeur cible	Contrôle interne	Contrôle externe	Documents associés
Décaillage et brassage	Méthode manuelle ou mécanique		Contrôle visuel de la méthode employée	
	Taille du caillé : entre la taille d'un grain de blé et celle d'un grain de maïs		Contrôle visuel de la taille des grains de caillé	
Premier pressage PPC (sauf pour dispositions sur découpage et ES)	Utilisation du presse-tome obligatoire		Contrôle visuel du matériel utilisé Vérification documentaire des consignes de fabrication	Consignes de fabrication
	Découpage des blocs de tome et empilage des morceaux obtenus avant nouvelle pression		Contrôle visuel	Consignes de fabrication
	Pressage progressif		Vérification documentaire des relevés manomètres ou des poids Contrôle visuel	Fiches de fabrication Enregistrements manomètre ou des poids avec 2 valeurs minimums
	2 retournements minimums de la tome		Vérification documentaire du nombre de retournements	Fiches de fabrication
	La conduite du pressage permet d'obtenir un extrait sec de la tome > 48% en moins de 4 heures après l'emprésurage		Vérification documentaire des fiches de fabrication et des résultats d'analyses	Fiches de fabrication Résultats d'analyses sur l'extrait sec
Maturation PPC (pour durée)	Durée de maturation de 10H minimums		Vérification documentaire de la durée de maturation	Fiche de fabrication
	Température de la salle entre 15 et 20°C		Prise et/ ou relevé de température par l'auditeur Vérification documentaire de l'enregistrement quotidien des températures	Fiche de fabrication Enregistrements de température
Broyage et salage PPC (pour obligatoire)	pH de la tome compris entre 5 et 5,4 au début du broyage		Vérification documentaire de la prise des pH Vérification de l'étalonnage du pH-mètre si utilisation	Fiches de fabrication avec enregistrement des pH Enregistrements de l'étalonnage du pH-mètre si utilisation
	Broyage obligatoire		Contrôle visuel Contrôle documentaire des consignes de fabrication	Consignes de fabrication

Point à maîtriser	Valeur cible	Contrôle interne	Contrôle externe	Documents associés
Broyage et salage	Broyage et salage minimum 13 heures après emprésurage		Vérification documentaire du respect des délais	Fiches de fabrication
	Méthode de salage : dans la masse		Contrôle visuel de la méthode	Consignes de fabrication
	Température de la tome broyée et salée comprise entre 17 et 21°C		Prise et/ ou relevé de température par l'auditeur Vérification documentaire des températures	Fiche de fabrication
Salage	Avec du sel sec		Vérification visuelle et documentaire des intrants	Fiche de fabrication
	Temps d'attente au sel : minimum d'1 heure avant la mise en moule		Vérification documentaire du respect des délais	Fiches de fabrication
Moulage	Réalisé par couches successives entrecoupées de pressages manuels ou mécaniques		Contrôle visuel	Consignes de fabrication
Moulage PPC (pour utilisation obligatoire et diamètre)	Utilisation du moule Cantal ⁶ obligatoire		Contrôle visuel de la taille des moules Mesure de la taille des moules par l'auditeur	
	Diamètre des moules : 36 à 42 cm pour les formats « Cantal » et « Fourme de Cantal » 20 à 22 cm pour le format « Petit Cantal »			
Second pressage	Pressage progressif, horizontal ou vertical		Contrôle visuel	Consignes de fabrication
	Durée minimum : - 12H pour le format « Petit Cantal » - 18H pour les formats « Cantal » ou « Fourme de Cantal »		Vérification documentaire du respect des délais	Fiches de fabrication

⁶ Moule Cantal : Cylindre droit dont les fonds sont plats et rejoignent les parois du cylindre par un arrondi de hauteur inférieure à 20 millimètres. La partie centrale du moule est constituée d'une seule pièce

Point à maîtriser	Valeur cible	Contrôle interne	Contrôle externe	Documents associés
Marque d'identification PPC (pour obligatoire)	Obligatoire, apposée sur le fromage lors du montage de la pièce Usage unique, ne peut être réutilisée Nature, couleur, description conformes à la réglementation en vigueur, présence du quantième d'emprésurage		Contrôle visuel de la présence, de la lisibilité et de la conformité de la marque d'identification Vérification visuelle des éléments inscrits sur la plaque (quantième d'emprésurage et inscriptions conformes à la réglementation) Contrôle documentaire des consignes de fabrication	Consignes de fabrication
Empreinte pour les fromages fermiers PPC	Empreinte en relief sur les deux faces portant l'intitulé « Fromage Fermier » ou « Fabrication Fermière », mise en place au montage de la pièce Possibilité d'une empreinte en relief portant l'inscription « Ferme de ... » sur une face, mise en place au montage de la pièce		Contrôle visuel de la présence, de la lisibilité et de la conformité de l'empreinte. Contrôle visuel à la fin du pressage de la présence, de la lisibilité et de la conformité de l'empreinte Contrôle documentaire des consignes de fabrication	Consignes de fabrication
Traçabilité	Absence de perte de traçabilité de la collecte du lait à la fin des étapes de transformation Traçabilité quantitative des fromages		Vérification documentaire du maintien de la traçabilité Contrôle visuel des méthodes d'identification physique des lots aux différents stades de fabrication Réalisation d'un test de traçabilité ascendant et descendant Vérification des quantités de fromages vendues en AOP par rapport aux quantités fabriquées (par lot)	Comptabilité journalière Enregistrements de fabrication et/ou tout autre document équivalent
Conservation des produits	Conservation par maintien à une température négative des matières premières laitières, des produits en cours de fabrication, du caillé ou du fromage frais interdite Conservation sous atmosphère modifiée des fromages frais et des fromages en cours d'affinage interdite		Vérification documentaire des fiches de fabrication et/ou registre de cave	Fiche de fabrication, et/ou registre de cave

AUCERT	84	40 / 185
Version 3	décembre 2013	

5.5 Affinage

Les affineurs seront habilités selon la procédure suivante :

1. Déclaration d'identification pour l'affinage de fromages AOP « Cantal » ou « Fourme de Cantal » adressée à l'ODG et qui comporte :
 - l'identité du demandeur,
 - les éléments descriptifs des outils de production
 - l'engagement de l'affineur à respecter :
 - ◆ Les conditions de production fixées par le cahier des charges,
 - ◆ Réaliser des autocontrôles et se soumettre aux contrôles prévus par le plan de contrôle,
 - ◆ Supporter les frais liés aux contrôles susmentionnés,
 - ◆ Accepter de figurer sur la liste des opérateurs habilités,
 - ◆ Informer l'ODG reconnu pour le signe d'identification considéré de toute modification le concernant ou affectant son outils de production. Cette information est transmise immédiatement à l'organisme de contrôle agréé.

L'ODG réalise un contrôle documentaire de la déclaration d'identification, l'enregistre et transmet le dossier à l'OC dans un délai maximum de 10 jours ouvrés.

2. L'OC réalise un contrôle des points définis dans le tableau ci-dessous, sur site, à la charge de l'entreprise d'affinage. Ainsi, l'OC envoie une demande de règlement du contrôle dans un délai maximum de 10 jours ouvrés après réception de la DI par l'OC. Il réalise ensuite le contrôle dans un délai maximum de 3 semaines après paiement de celui-ci.

En l'absence de règlement dans un délai de 3 mois après la transmission de la DI à l'OC par l'ODG, la demande d'habilitation est considérée comme caduque. L'opérateur devra dès lors recommencer la procédure d'habilitation comme décrite dans les points ci-dessus.

3. L'OC prend la décision d'habilitation sur la base du rapport de contrôle externe. Si la décision est favorable, l'OC inscrit l'opérateur sur la liste des opérateurs habilités et informe l'opérateur et l'ODG dans un délai maximal de 21 jours sur la portée d'habilitation en terme d'outil de production. Cette liste est consultable auprès de l'ODG et de l'OC.

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

En tout état de cause, les produits entrés en cave avant habilitation par l'OC ne pourront bénéficier de l'AOP.

AUCERT	84	41 / 185
Version 3	décembre 2013	

Un examen organoleptique et analytique du produit doit être effectué en interne ou en externe ; l'affineur devra soumettre à un examen organoleptique trois échantillons de fromages par numéro d'atelier de fabrication qui affine dans ses caves d'affinage et ayant la durée minimum légale d'affinage. Cet examen concernera les catégories Cantal Jeune et/ou Cantal Entre deux.

- Pour le Cantal Jeune au plus tard dans les 2 mois après l'habilitation par l'OC.
- Pour le Cantal Entre Deux au plus tard dans les 7 mois après l'habilitation par l'OC.

En cas de contestation des résultats du contrôle interne, l'opérateur a la possibilité de demander un nouvel examen organoleptique en externe, à sa charge.

Si une non-conformité est constatée sur un ou plusieurs des 3 échantillons présentés par numéro d'atelier, un nouvel échantillon sera prélevé sur ce même numéro d'atelier jusqu'à l'obtention de 3 conformités successives dans la limite maximum de 9 passages. Dès que 3 non-conformités par numéro d'atelier, successives ou non, sont constatées l'habilitation de l'opérateur est retirée.

Lors d'un changement d'identité du dirigeant, s'il n'y a pas de modification majeure de l'outil de production, une nouvelle déclaration d'identification doit être signée pour que l'opérateur conserve son habilitation.

En cas de modification majeure de l'outil d'affinage avec ou sans changement d'identité du dirigeant, un contrôle externe en vue d'une nouvelle habilitation est réalisé au sein de l'entreprise le plus rapidement possible et au maximum dans un délai de 1 mois après information de l'OC par l'ODG.

Les modifications majeures de l'outil d'affinage sont définies telles que dans la déclaration d'identification correspondent à une modification ou à une création d'un nouveau site d'affinage.

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

Point à maîtriser	Valeur cible	Contrôle interne	Contrôle externe	Documents associés
Déclaration d'identification	Remplie et adressée à l'ODG	Réception et vérification de la déclaration d'identification	Vérification que l'ODG a bien reçu une déclaration d'identification	Déclaration d'identification

Point à maîtriser	Valeur cible	Contrôle interne	Contrôle externe	Documents associés
Aire géographique de localisation des caves d'affinage PPC	Dans l'aire géographique <u>Jusqu'au 31/12/2012</u> (ou révision de l'aire géographique) : Dérogation accordée si atelier d'affinage identifié auprès de l'INAO et affinant de façon continue des fromages AOP après 30 jrs d'affinage dans l'aire géographique		Vérification visuelle et documentaire (plan cadastral et déclaration d'identification) de la situation géographique de la (des) cave(s)	Déclaration d'identification Plan cadastral
Conservation des produits	Conservation par maintien à une température négative des matières premières laitières, des produits en cours de fabrication, du caillé ou du fromage frais interdite Conservation sous atmosphère modifiée des fromages frais et des fromages en cours d'affinage interdite		Vérification documentaire des fiches de fabrication et/ou registre de cave	Fiche de fabrication, et/ou registre de cave
Affinage	Hygrométrie : 95% minimum		Vérification documentaire des enregistrements d'hygrométrie Prise et/ou relevé de l'hygrométrie par l'auditeur	Enregistrements
	Température entre 6 et 12°C		Vérification documentaire des enregistrements de température Prise et/ou relevé de température par l'auditeur	Enregistrements
	Fromages régulièrement frottés ou brossés et retournés pour obtenir une croûte régulière		Contrôle visuel de la croûte	Consignes de fabrication
Durée d'affinage (à partir du quantième d'emprésurage) PPC	Durée d'affinage minimum : 30 jours		Vérification documentaire de la durée d'affinage	Comptabilité matière des entrées et sorties cave avec mention d'affinage associée Plaque avec quantième de fabrication
	Cantal jeune : 30 à 60 jours		Vérification documentaire des mentions utilisées	
	Cantal entre-deux : 90 à 210 jours		Test traçabilité : corrélation entre une mention d'affinage à l'emballage et la durée d'affinage du lot	
	Cantal vieux : 240 jours et plus		Contrôle visuel des lots présents	

Point à maîtriser	Valeur cible	Contrôle interne	Contrôle externe	Documents associés
Changement de mention PPC	Possible si le produit est maintenu dans les conditions d'affinage et sans quitter la zone d'affinage Le transfert inter-site dans une même entreprise apte à produire l'appellation ou vers une autre entreprise apte à produire l'appellation ne constitue pas une rupture des conditions d'affinage		Vérification documentaire du maintien de la traçabilité Vérification de l'habilitation de l'entreprise destinataire des produits Vérification de la corrélation entre les mentions d'affinage et les durées d'affinage Contrôle visuel des lots présents	Eléments de traçabilité Factures, BL ou tout enregistrement de transfert de produits d'un site à un autre
Attribution du nom définitif de l'appellation	Le produit prend son nom définitif à la date de sortie de cave d'une entreprise apte à produire l'appellation avant commercialisation vers le consommateur ou vers un distributeur qui n'est pas susceptible de bénéficier de l'appellation pour l'affinage.		Vérification documentaire des mentions utilisées Test traçabilité : corrélation entre une mention d'affinage à l'emballage et la durée d'affinage du lot	Comptabilité matière des entrées et sorties cave avec mention d'affinage associée
Affinage sous film	Interdit		Contrôle visuel et vérification documentaire du registre de cave	Registre de cave Fiche de fabrication découpe
Poids	De 35 à 45 kg pour le « Cantal » et la « Fourme de Cantal » De 8 à 10 kg pour le « Petit Cantal »		Contrôle documentaire des poids moyens par lot Contrôle visuel du poids des fromages à l'expédition Contrôle documentaire des déclarations statistiques mensuelles se rapportant à l'activité de l'opérateur et transmises à l'ODG	BL et/ou factures et/ou récapitulatifs des ventes Statistiques mensuelles
Modes de présentation des produits	Présentation possible en portions ou râpé Présence d'une partie croûtée obligatoire à l'exception : - des portions individuelles inférieures à 70 g - des dés - du râpé.		Contrôle visuel	
Râpé	Mélange de râpés obtenus à partir de Cantal de mentions d'affinage différentes interdit		Vérification documentaire des lots de Cantal entrant dans la composition de lots de râpé	Eléments de traçabilité Fiches de fabrication, comptabilité matière

Point à maîtriser	Valeur cible	Contrôle interne	Contrôle externe	Documents associés
Etiquetage obligatoire	Le nom de l'appellation et la mention « jeune », « entre-deux » ou « vieux » doivent être inscrits en caractères de dimensions au moins égales aux 2/3 de celles des caractères les plus grands sur l'étiquetage		Contrôle visuel de la conformité des modèles d'étiquetage envisagés	Etiquettes produits
	<u>A partir du 01/05/2009</u> L'indication « Appellation d'origine protégée » et/ou le symbole communautaire associé doit être apposé sur l'étiquetage			
Etiquetage obligatoire	Mentions « Fabriqué par ... » et « affiné par... » écrites de dimension n'excédant pas les 2/3 de celles de l'appellation Cantal		Contrôle visuel de la conformité des modèles d'étiquetage envisagés	Etiquettes produits
Liste des qualificatifs ou autres mentions autorisés dans l'étiquetage, la publicité, la communication, les factures ou papiers de commerce	Marques de commerce ou de fabrique particulières		Contrôle visuel de la conformité des modèles d'étiquetages	Etiquettes produits
	« affiné à la ferme » : écrit de dimension n'excédant pas les deux tiers de celles de l'appellation Cantal			
	« affiné en tunnel » : écrit de dimension n'excédant pas les deux tiers de celles de l'appellation Cantal			
	« fabriqué avec du lait issu de vaches de la race Salers » : écrit de dimension n'excédant pas les deux tiers de celles de l'appellation Cantal			

Point à maîtriser	Valeur cible	Contrôle interne	Contrôle externe	Documents associés
Liste des qualificatifs ou autres mentions autorisés dans l'étiquetage, la publicité, la communication, les factures ou papiers de commerce	Durée d'affinage : peut être précisée en mois à partir de 120 jours soit le 4 ^e mois après emprésurage		Contrôle visuel de la conformité des modèles d'étiquetage <i>envisagés</i>	Etiquettes produits
	<i>En cas de fabrication fermière⁷ :</i> Mention « Fabrication fermière » ou « Fromage fermier » ou « Ferme de ... » ou toute autre indication laissant entendre une origine fermière			
	<i>En cas de découpe :</i> Mentions indiquant l'état physique ou le traitement mécanique			
Traçabilité	Absence de perte de traçabilité de la réception des fromages à la vente des produits		Vérification documentaire du maintien de la traçabilité Réalisation d'un test de traçabilité ascendant et descendant	Registre de cave Enregistrements de traçabilité

⁷ réservée aux producteurs fermiers transformant sur leur exploitation le lait produit sur l'exploitation ou aux fromages fermiers collectés et affinés par un affineur

AUCERT	84	46 / 185
Version 3	décembre 2013	

6 PLAN DE SURVEILLANCE – RESPECT DU CAHIER DES CHARGES

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

En cas de refus d'un opérateur de se soumettre au contrôle interne, l'ODG informera l'organisme de certification de la situation et ce dernier réalisera un contrôle externe dans les plus brefs délais à la charge de l'opérateur.

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

6.1 Contrôle des conditions de production

- Autocontrôles trimestriels

Les autocontrôles des points à maîtriser pour la production de lait et concernant l'origine des animaux et l'alimentation doivent être réalisés et envoyés trimestriellement sur un serveur informatique de données (LactiQO). Le producteur pourra le faire par ses propres moyens ou avec l'aide de la structure de son choix (Chambre d'Agriculture, Contrôle Laitier, entreprise de collecte...).

- Autocontrôles annuels

Tous les autres points du décret seront saisis sur le serveur informatique (LactiQO) par des techniciens du contrôle laitier mandatés par l'ODG.

- Contrôle interne

L'ODG réalisera un contrôle interne informatique chez 80% des producteurs par an, sur tous les points du décret. Ce contrôle documentaire informatique s'effectuera à partir des synthèses trimestrielles et annuelles des autocontrôles.

L'ODG réalisera aussi des contrôles sur site de manière aléatoire chez 5 % des producteurs chaque année.

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Déclaration d'identification	Remplie et adressée à l'ODG A jour	Demande de modification de la déclaration d'identification en cas de changement d'identité et/ou modification de l'outil de production	A chaque changement d'identité et/ou modification de l'outil de production	Vérification de la réception de la déclaration d'identification et mise à jour de la liste des opérateurs Vérification des informations contenues dans la déclaration d'identification (cohérence – déclaration à jour)	A chaque modification 2014 : 15%/an (contrôle sur site) A compter du 01/01/2015 : 80%/an (contrôle informatique) 5%/an (contrôle sur site)	Déclaration d'identification En contrôle informatique : documents sur support informatique	Vérification que l'ODG a bien reçu la déclaration d'identification et mis à jour la liste des opérateurs habilités Vérification des informations contenues dans la déclaration d'identification (cohérence – déclaration à jour)	5% / an
Aire géographique de localisation de l'exploitation laitière PPC	Bâtiments d'élevage et de traite des vaches laitières dans l'aire géographique de production	Toutes les surfaces servant à la production du lait AOP Cantal sont situées dans l'aire géographique d'appellation	1 / an	Vérification visuelle de la situation géographique du(es) bâtiment(s) de traite et d'élevage Vérification documentaire du plan cadastral, du relevé parcellaire graphique et de la déclaration d'identification	A chaque nouvelle déclaration d'identification 2014 : 15%/an (contrôle sur site) A compter du 01/01/2015 : 80%/an (contrôle informatique) 5%/an (contrôle sur site)	En contrôle sur site : Plan cadastral avec situation du(es) bâtiment(s) destinés à l'élevage et à la traite des vaches laitières, relevé parcellaire graphique En contrôle documentaire : Déclaration d'identification	Vérification visuelle de la situation géographique du(es) bâtiment(s) de traite et d'élevage Vérification documentaire du plan cadastral, du relevé parcellaire graphique et de la déclaration d'identification	5% / an

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Troupeau laitier (vaches laitières + génisses de renouvellement)	Ensemble du troupeau laitier d'une exploitation respecte les conditions de production de l'AOP Cantal	Respect des conditions de production de l'AOP Cantal Mise à disposition des passeports bovins	Permanent	Contrôle documentaire des passeports bovins Vérification que les conditions de production de l'AOP Cantal sont appliquées à l'ensemble du troupeau laitier	2014 : 15%/an (contrôle sur site) A compter du 01/01/2015 : 80%/an (contrôle informatique) 5%/an (contrôle sur site)	En contrôle sur site : Factures de lait Passeports bovins Rapport visite annuelle réalisé par technicien mandaté En contrôle informatique : documents sur support informatique	Contrôle documentaire des passeports bovins Vérification que les conditions de production de l'AOP Cantal sont appliquées à l'ensemble du troupeau laitier	5% / an
Origine des animaux du troupeau laitier PPC	Troupeaux laitiers composés de vaches et de génisses nées et élevées sur l'aire géographique de production du lait <u>Dérogations possibles par l'INAO :</u> 1) Pour des raisons sanitaires 2) Pour les races à faible effectif : Brune, Simmental française, Abondance, Aubrac, Tarentaise <u>Mesures transitoires</u> A compter du 31/12/2009 : Interdiction d'introduire des vaches ou génisses nées et/ou élevées hors de l'aire géographique A compter du 01/01/2016 : Troupeau laitier exclusivement composé de vaches et de génisses nées et élevées dans l'aire géographique	Achat d'animaux provenant de l'aire géographique AOP Cantal Tenue du registre des bovins Vérification de la conformité de la facture lors de l'achat d'animaux	A chaque achat d'animaux Permanent A chaque achat d'animaux et Synthèse trimestrielle	Contrôle documentaire de la provenance des animaux Contrôle visuel de la conformité des factures	2014 : 15%/an (contrôle sur site) A compter du 01/01/2015 : 80%/an (contrôle informatique) 5%/an (contrôle sur site)	En contrôle sur site : Registre des bovins Passeport des bovins Factures d'achat de génisses ou de vaches devant présenter la mention "nées et élevées selon le décret AOP Cantal" Rapport visite annuelle réalisé par technicien mandaté En contrôle informatique : documents sur support informatique	Contrôle documentaire de la provenance des animaux Contrôle visuel de la conformité des factures	5% / an

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Autonomie fourragère de l'exploitation PPC	A partir du 31/12/2009 Superficie au minimum égale à 1 hectare de SAU / vache ⁸	Déclaration de surface PAC Tenue du registre des bovins	Annuelle Permanent et Synthèse annuelle	Vérification documentaire de la surface déclarée. Corrélation avec le nombre d'animaux de l'exploitation	2014 : 15%/an (contrôle sur site) A compter du 01/01/2015 : 80%/an (contrôle informatique) 5%/an (contrôle sur site)	En contrôle sur site : Déclaration de surface PAC Registre des bovins Rapport visite annuelle réalisé par technicien mandaté En contrôle informatique : documents sur support informatique Attestation, contrat ou document équivalent de vente de fourrages	Vérification documentaire de la surface déclarée. Corrélation avec le nombre d'animaux de l'exploitation	5% /an

⁸ Vache : ensemble des bovins laitiers et allaitants ayant déjà eu un veau et présents sur l'exploitation
SAU (Surface Agricole Utile) : Superficie utilisée par l'exploitant pour l'alimentation de l'ensemble des animaux présents sur l'exploitation

AUCERT	84	50 / 185
Version 3	décembre 2013	

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Origine des fourrages du troupeau laitier (production sur l'exploitation ou achat) PPC	La ration de base du troupeau laitier est constituée exclusivement de fourrages grossiers issus de l'aire géographique de production du lait	Déclaration PAC Achat de fourrages provenant exclusivement de l'aire géographique Tenue du bilan fourrager	Annuelle A chaque achat Permanent et Synthèse trimestrielle et synthèse annuelle	Vérification documentaire du bilan fourrager et de la provenance des fourrages : plan cadastral si produits sur l'exploitation, factures si achats Déclaration de surface PAC et assolement Contrôle visuel	2014 : 15%/an (contrôle sur site) A compter du 01/01/2015 : 80%/an (contrôle informatique) 5%/an (contrôle sur site)	En contrôle sur site : Plan cadastral Bilan fourrager Etat récapitulatif des récoltes et des achats de fourrages ⁹ Factures précisant : - l'adresse de l'exploitation de production du fourrage - la mention produit sur l'aire géographique AOP Déclaration de surface PAC Rapport visite annuelle réalisé par technicien mandaté En contrôle informatique : documents sur support informatique Attestation, contrat ou document équivalent de vente de fourrages précisant : l'adresse du vendeur l'adresse des parcelles concernées la superficie	Vérification documentaire du bilan fourrager et de la provenance des fourrages : plan cadastral si produits sur l'exploitation, factures si achats Contrôle visuel	5% /an

⁹ Contenu de l'état récapitulatif : origine, quantité exprimée en MS, nature du fourrage, mode de conservation et conditionnement, résultat des analyses effectuées

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Proportion d'herbe dans la ration de base du troupeau laitier PPC	Jusqu'au 31/12/2009 : L'herbe pâturée et/ou conservée représente 50 % minimum de la matière sèche composant la ration de base journalière <u>A partir du 01/01/2010</u> Ce pourcentage passe à 70%	Tenue d'un registre d'alimentation	Permanent et Synthèse trimestrielle et synthèse annuelle	Vérification documentaire de la tenue du registre d'alimentation et de la conformité de la quantité d'herbe Contrôle visuel de l'auge et des stocks Etat des stocks au jour du contrôle Contrôle de cohérence entre les données documentaires, l'état des stocks et le contrôle visuel	2014 : 15%/an (contrôle sur site) A compter du 01/01/2015 : 80%/an (contrôle informatique) 5%/an (contrôle sur site)	En contrôle sur site : Registre d'alimentation ¹⁰ Inventaire du stock de fourrages Résultat des analyses de fourrages Rapport visite annuelle réalisé par technicien mandaté En contrôle informatique : Documents sur support informatique	Contrôle documentaire du registre d'alimentation, calcul du pourcentage d'herbe dans la ration Contrôle visuel de l'auge et des stocks Etat des stocks au jour du contrôle Contrôle de cohérence entre les données documentaires, l'état des stocks et le contrôle visuel	5% /an
Nature de l'herbe conservée	L'herbe conservée par voie humide distribuée au troupeau laitier est issue d'herbe pré fanée			Contrôle visuel	2014 : 15%/an (contrôle sur site) A compter du 01/01/2015 : 5%/an (contrôle sur site)		Contrôle visuel	5%/an en contrôle sur site
Fourrages interdits dans l'alimentation des vaches laitières	Fourrages conservés par voie humide de plus de 12 mois interdits	Aucun fourrage conservé par voie humide de plus de 12 mois donné aux vaches laitières	Permanent et synthèse annuelle	Contrôle visuel Vérification documentaire sur l'état récapitulatif des récoltes et des achats de fourrages et sur le registre d'alimentation	2014 : 15%/an (contrôle sur site) A compter du 01/01/2015 : 5%/an (contrôle sur site) 80%/an (contrôle informatique)	En contrôle sur site : Etat récapitulatif des récoltes et des achats de fourrages Registre d'alimentation Rapport visite annuelle réalisé par technicien mandaté En contrôle informatique : Documents sur support informatique	Contrôle visuel Vérification documentaire sur l'état récapitulatif des récoltes et des achats de fourrages et sur le registre d'alimentation	5%/an en contrôle sur site

¹⁰ Registre d'alimentation : précise la nature et les quantités de fourrages et d'aliments complémentaires, exprimées en kg de matière sèche (MS), distribuées au troupeau laitier.

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
	Fourrages qui influent défavorablement sur l'odeur ou le goût du lait interdits	Pas de poireaux, choux, colzas, raves, navets, feuilles de betteraves	Permanent et Synthèse trimestrielle et synthèse annuelle	Contrôle visuel des fourrages donnés aux animaux Vérification sur le registre d'alimentation	2014 : 15%/an (contrôle sur site) A compter du 01/01/2015 : 80%/an (contrôle informatique) 5%/an (contrôle sur site)	En contrôle sur site : Registre d'alimentation Rapport visite annuelle réalisé par technicien mandaté En contrôle informatique Documents sur support informatique	Contrôle visuel des fourrages donnés aux animaux Vérification sur le registre d'alimentation	5% / an
Pâturage PPC	Obligatoire et quotidien pour les vaches en lactation en période de disponibilité d'herbe et dès que les conditions climatiques le permettent Pendant une durée minimum de 120 jours/an, le pâturage doit couvrir au moins 70% de la ration de base (MS/vache/jour)	En période de disponibilité de l'herbe, dès que les conditions climatiques le permettent : pâturage des animaux Renseignement du carnet de pâturage à chaque entrée, sortie ou interruption	A chaque mouvement des animaux et Synthèse trimestrielle et synthèse annuelle	Contrôle documentaire du carnet de pâturage et vérification de la durée de pâturage effective Contrôle visuel du pâturage des animaux Vérification documentaire du pourcentage de la ration de base couvert par le pâturage Vérification de la cohérence avec les surfaces accessibles et le nombre d'ares/UGB	2014 : 15%/an (contrôle sur site) A compter du 01/01/2015 : 80%/an (contrôle informatique) 5%/an (contrôle sur site)	En contrôle sur site : Carnet de pâturage (contenant notamment les jours de sortie des vaches laitières en lactation) Registre d'alimentation Inventaire du stock de fourrages Résultat des analyses de fourrages Rapport visite annuelle réalisé par technicien mandaté En contrôle informatique : Documents sur support informatique	Contrôle documentaire du carnet de pâturage et vérification de la durée de pâturage effective Contrôle visuel du pâturage des animaux Vérification documentaire du pourcentage de la ration de base couvert par le pâturage Vérification de la cohérence avec les surfaces accessibles et le nombre d'ares/UGB	5% / an

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Quantité de foin reçue par les vaches laitières en lactation si le pâturage <70 % de la ration de base PPC	<u>A partir du 01/01/2010</u> chaque vache laitière en lactation reçoit au minimum 5 kg de MS de foin par jour (soit 6 kg brut).	Tenue du registre d'alimentation	Permanent et Synthèse trimestrielle et synthèse annuelle	Vérification documentaire du registre d'alimentation : quantité de foin donnée Contrôle visuel de la qualité du foin Cohérence de la ration dans son ensemble. Mise en relation avec le bilan fourrager et les stocks au jour J.	2014 : 15%/an (contrôle sur site) A compter du 01/01/2015 : 80%/an (contrôle informatique) 5%/an (contrôle sur site)	En contrôle sur site : Registre d'alimentation Inventaire du stock de fourrages Résultat des analyses de fourrages Rapport visite annuelle réalisé par technicien mandaté En contrôle informatique : Documents sur support informatique	Vérification documentaire du registre d'alimentation : quantité de foin donnée Contrôle visuel de la qualité du foin Cohérence de la ration dans son ensemble. Mise en relation avec le bilan fourrager et les stocks au jour J.	5% / an
Caractéristique du foin	Herbe fauchée et séchée avec un taux de matière sèche supérieur à 80%	Réalisation d'un inventaire du stock de fourrage (récolte et achats) annuellement après la récolte et au plus tard à l'automne avant la rentrée des vaches à l'étable. Il comprend notamment : - l'origine, la quantité exprimée en MS et la nature du fourrage - le mode de conservation et de conditionnement, - les résultats d'analyses éventuellement effectuées (notamment matière sèche)	Annuel	Contrôle visuel Contrôle documentaire de l'inventaire du stock de fourrages En cas de suspicion d'un taux < 80% MS, réalisation d'analyses	2014 : 15%/an (contrôle sur site) A compter du 01/01/2015 : 5%/an (contrôle sur site) 80%/an (contrôle informatique)	En contrôle sur site : Inventaire du stock de fourrages Résultats d'analyses Rapport visite annuelle réalisé par technicien mandaté En contrôle informatique : documents sur support informatique	Contrôle visuel Contrôle documentaire de l'inventaire du stock de fourrages En cas de suspicion d'un taux < 80% MS, réalisation d'analyses	5%/an en contrôle sur site

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Conduite du troupeau laitier PPC	L'affouragement en vert du troupeau est interdit		Synthèse annuelle	Contrôle visuel Contrôle documentaire du registre d'alimentation	2014 : 15%/an (contrôle sur site) A compter du 01/01/2015 : 80%/an (contrôle informatique) 5%/an (contrôle sur site)	En contrôle sur site : Registre d'alimentation Rapport visite annuelle réalisé par technicien mandaté En contrôle informatique : Documents sur support informatique	Contrôle visuel Contrôle documentaire du registre d'alimentation	5% / an
Conduite du troupeau laitier PPC	Elevage hors sol interdit		Synthèse annuelle	Contrôle visuel des surfaces destinées à l'alimentation des animaux Contrôle documentaire du registre d'alimentation et du carnet de pâturage	2014 : 15%/an (contrôle sur site) A compter du 01/01/2015 : 80%/an (contrôle informatique) 5%/an (contrôle sur site)	En contrôle sur site : Registre d'alimentation Carnet de pâturage Rapport visite annuelle réalisé par technicien mandaté En contrôle informatique Documents sur support informatique	Contrôle visuel des surfaces destinées à l'alimentation des animaux Contrôle documentaire du registre d'alimentation et du carnet de pâturage	5% / an
Stockage des fourrages destinés à l'alimentation du troupeau laitier	Stockage sur des sites repérés à travers un plan schématique de l'exploitation A partir du <u>31/12/2012</u> Fourrages ensilés stockés sur une dalle bétonnée ou goudronnée Fourrages fermentés autres que les ensilages stockés sur des aires bétonnées ou stabilisées (avant le 1er novembre de chaque année.)	Avant le 31/12/2012, création d'une dalle bétonnée ou goudronnée pour les fourrages ensilés et d'une aire bétonnée ou stabilisée pour les fourrages fermentés autres que les ensilages Réalisation d'un plan schématique de l'exploitation localisant les sites de stockage	Synthèse annuelle	Contrôle visuel des conditions de stockage des fourrages Contrôle documentaire du plan de l'exploitation	2014 : 15%/an (contrôle sur site) A compter du 01/01/2015 : 80%/an (contrôle informatique) 5%/an (contrôle sur site)	En contrôle sur site : Plan schématique de l'exploitation Etat récapitulatif des récoltes et des achats de fourrages comprenant le mode de conservation et de conditionnement Rapport visite annuelle réalisé par technicien mandaté En contrôle informatique Documents sur support informatique	Contrôle visuel des conditions de stockage des fourrages Contrôle documentaire du plan de l'exploitation	5% / an

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Ensilage de maïs pour vaches laitières	Autorisé si pH < 4,4 ou taux de matière sèche ≥ 30% (sinon, peut être distribué aux génisses)	Tenue du registre d'alimentation Réalisation d'un inventaire du stock de fourrages (récolte et achats) annuellement après la récolte et au plus tard à l'automne avant la rentrée des vaches à l'étable. Il comprend notamment : - l'origine, la quantité exprimée en MS et la nature du fourrage - le mode de conservation et de conditionnement, - les résultats d'analyses effectuées (notamment matière sèche) Une analyse systématique de ces fourrages est effectuée par un laboratoire agréé sur la base de prélèvements coordonnés par le CIF	Permanent	Contrôle documentaire des résultats d'analyses et de l'inventaire du stock de fourrages	2014 : 15%/an (contrôle sur site) A compter du 01/01/2015 : 80%/an (contrôle informatique) 5%/an (contrôle sur site)	En contrôle sur site : Résultats d'analyses Registre d'alimentation Etat récapitulatif des récoltes et des achats de fourrages, comprenant les résultats d'analyses effectuées Rapport visite annuelle réalisé par technicien mandaté En contrôle informatique : Documents sur support informatique	Contrôle documentaire des résultats d'analyses et de l'inventaire du stock de fourrages Vérification de la corrélation entre les résultats d'analyses et le registre d'alimentation (pas d'aliments non conformes donnés aux vaches laitières)	5% / an
Ensilage d'herbe pour vaches laitières	Autorisé si pH < 4,4 ou taux de matière sèche ≥ 25% (sinon, peut être distribué aux génisses)							
Enrubannage pour vaches laitières	Autorisé si taux de matière sèche > 50% (sinon, peut être distribué aux génisses)							

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Additifs autorisés pour l'ensilage	Uniquement les enzymes et inoculants bactériens	Utilisation uniquement d'enzymes et inoculants bactériens pour l'ensilage	Synthèse annuelle	Vérification documentaire des factures et étiquettes des produits utilisés,	2014 : 15%/an (contrôle sur site) A compter du 01/01/2015 : 80%/an (contrôle informatique) 5%/an (contrôle sur site)	En contrôle sur site : Factures des additifs Etiquettes Rapport visite annuelle réalisé par technicien mandaté En contrôle informatique : documents sur support informatique (contrôle informatique)	Vérification documentaire des factures et étiquettes des produits utilisés	5% / an
Quantité d'aliments complémentaires	<u>Vaches laitières</u> Max 1800 kg bruts par VL/année civile <u>Génisses de renouvellement (à partir de 3 mois d'âge)</u> ≤ 30% de la ration totale (MS en moyenne sur l'année)	Enregistrement des quantités d'aliments complémentaires distribués aux différents animaux Tenue du bilan fourrager Tenue du registre d'alimentation	Permanent et Synthèse trimestrielle et Synthèse annuelle	Vérification de la corrélation entre les quantités achetées, les quantités produites sur l'exploitation et les quantités distribuées aux différents animaux Cohérence du rendement annoncé par rapport à la zone de production	2014 : 15%/an (contrôle sur site) A compter du 01/01/2015 : 80%/an (contrôle informatique) 5%/an (contrôle sur site)	En contrôle sur site : Facture ou BL des aliments Bilan fourrager Registre d'alimentation Grand Livre Etat des stocks de céréales après récolte Rapport visite annuelle réalisé par technicien mandaté En contrôle informatique Documents sur support informatique	Vérification de la corrélation entre les quantités achetées, les quantités produites sur l'exploitation et les quantités distribuées aux différents animaux Cohérence du rendement annoncé par rapport à la zone de production	5% / an

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Aliments complémentaires et additifs autorisés	Taux de matière sèche > 85%, à l'exception du lactosérum liquide Seul le lactosérum en provenance de l'exploitation est autorisé comme aliment liquide Liste des aliments complémentaires et additifs autorisés : voir annexe 1	Tenue du registre d'alimentation Achat d'aliments respectant la liste positive des matières premières et additifs autorisés Vérification systématique de l'étiquette (composition et taux de mélasse) du produit à la livraison Exigence d'un BL avec la mention « conforme au décret AOP Cantal »	A chaque commande et/ou livraison et Synthèse trimestrielle et Synthèse annuelle	Contrôle documentaire des étiquettes et bons de livraison des aliments : conformité de la composition Vérification de la provenance du lactosérum utilisé Si suspicion (absence d'étiquette de composition de l'aliment), ou absence de bon de livraison, analyse des aliments complémentaires	2014 : 15%/an (contrôle sur site) A compter du 01/01/2015 : 80%/an (contrôle informatique) 5%/an (contrôle sur site)	En contrôle sur site : Etiquettes des aliments Factures et BL des aliments Registre d'alimentation Rapport visite annuelle réalisé par technicien mandaté En contrôle informatique Documents sur support informatique	Contrôle documentaire des étiquettes et bons de livraison des aliments : conformité de la composition Vérification de la provenance du lactosérum utilisé Si suspicion (absence d'étiquette de composition de l'aliment), ou absence de bon de livraison, analyse des aliments complémentaires	5% / an
Stockage des aliments complémentaires destinés au troupeau laitier	Stockage sur des sites repérés à travers un plan schématique de l'exploitation	Réalisation d'un plan schématique de l'exploitation localisant les sites de stockage	Synthèse annuelle	Contrôle visuel des conditions de stockage des aliments complémentaires Contrôle documentaire du plan de l'exploitation	2014 : 15%/an (contrôle sur site) A compter du 01/01/2015 : 80%/an (contrôle informatique) 5%/an (contrôle sur site)	En contrôle sur site : Plan schématique de l'exploitation Rapport visite annuelle réalisé par technicien mandaté En contrôle informatique Documents sur support informatique	Contrôle visuel des conditions de stockage des aliments complémentaires Contrôle documentaire du plan de l'exploitation	5% / an

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Alimentation des animaux	Uniquement à partir de végétaux, coproduits et aliments complémentaires issus de produits non transgéniques ¹¹	Achat d'aliments garantis « non OGM » Vérification des bons de livraison et/ou étiquettes Tenue du registre d'alimentation	A chaque commande et/ou livraison et Synthèse trimestrielle et synthèse annuelle	Vérification documentaire du registre des aliments, factures bons de livraison et étiquettes des aliments	2014 : 15%/an (contrôle sur site) A compter du 01/01/2015 : 80%/an (contrôle informatique) 5%/an (contrôle sur site)	En contrôle sur site Etiquettes des aliments Factures et BL des aliments Registre d'alimentation Rapport visite annuelle réalisé par technicien mandaté En contrôle informatique : Documents sur support informatique	Vérification documentaire du registre des aliments, factures, bons de livraison et étiquettes des aliments	5% / an
Cultures transgéniques	Implantation de cultures transgéniques interdite sur toutes les surfaces de l'exploitation	Achat de semences « non OGM » pour toutes les surfaces de l'exploitation Vérification de l'étiquette et/ou de la facture portant la mention « non OGM »	A chaque commande et/ou livraison et Synthèse trimestrielle et synthèse annuelle	Vérification documentaire des factures et/ou étiquettes des semences	2014 : 15%/an (contrôle sur site) A compter du 01/01/2015 : 80%/an (contrôle informatique) 5%/an (contrôle sur site)	En contrôle sur site : Factures des semences Etiquettes des semences Rapport visite annuelle réalisé par technicien mandaté En contrôle informatique Documents sur support informatique	Vérification documentaire des factures et/ou étiquettes des semences	5% / an
Fertilisation <i>Origine des matières organiques fertilisantes</i>	Aire géographique de production du lait de l'AOP Cantal ou Fourme du Cantal	Achat de matières organiques fertilisantes issues de l'aire géographique AOP Cantal	A chaque commande et Synthèse annuelle	Vérification documentaire de la provenance des matières organiques fertilisantes	2014 : 15%/an (contrôle sur site) A compter du 01/01/2015 : 80%/an (contrôle informatique) 5%/an (contrôle sur site)	En contrôle sur site : Factures d'achat ou attestation avec indication de la provenance Rapport visite annuelle réalisé par technicien mandaté En contrôle informatique : Documents sur support informatique	Vérification documentaire de la provenance des matières organiques fertilisantes	5% / an

¹¹ Le seuil de contamination fortuite doit être conforme à la réglementation communautaire en vigueur et en aucun cas ne saurait être supérieur à 0,9%. Dans le cas d'aliments composés, ce seuil maximum s'entend pour chaque composant. (règlement européen 1829/2003)

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
<i>Matières organiques fertilisantes autorisées</i>	Compost, fumier, lisier, purin (d'origine agricole) Matières organiques fertilisantes d'origine non agricole : boues d'épuration (ou sous-produits), déchets verts	Achat et/ou utilisation de matières organiques fertilisantes autorisées par le décret Tenue à jour d'un cahier d'épandage	A chaque commande et Synthèse annuelle	Vérification documentaire de la nature des matières organiques fertilisantes achetées et utilisées Vérification de la tenue du cahier d'épandage	2014 : 15%/an (contrôle sur site) A compter du 01/01/2015 : 80%/an (contrôle informatique) 5%/an (contrôle sur site)	En contrôle sur site : Factures d'achat ou attestation avec indication de la provenance Cahier d'épandage Rapport visite annuelle réalisé par technicien mandaté En contrôle informatique : Documents sur support informatique	Vérification documentaire de la nature des matières organiques fertilisantes achetées et utilisées Vérification de la tenue du cahier d'épandage	5% / an
Conditions d'épandage des matières organiques fertilisantes d'origine non agricole	- Enfouissement immédiat avec respect de la réglementation en vigueur, des quantités... - Suivi analytique lot par lot (camion, citerne, ...) des germes pathogènes, des métaux lourds et des composés-traces organiques retenus dans la réglementation - Période de latence au mini de 8 semaines après épandage sur les prés et pâtures avant toute utilisation pour l'AOP Cantal. - Tenue d'un cahier d'épandage comprenant notamment les éléments fournis par le producteur de boues	Suivi analytique lot par lot (camion, citerne, ...) des germes pathogènes, des métaux lourds et des composés-traces organiques retenus dans la réglementation Tenue à jour d'un cahier d'épandage	A chaque lot et Synthèse annuelle	Vérification documentaire de la tenue du cahier d'épandage Vérification des résultats d'analyses	2014 : 15%/an (contrôle sur site) A compter du 01/01/2015 : 80%/an (contrôle informatique) 5%/an (contrôle sur site)	En contrôle sur site : Cahier d'épandage Résultats d'analyses Rapport visite annuelle réalisé par technicien mandaté En contrôle informatique: Documents sur support informatique	Vérification documentaire de la tenue du cahier d'épandage Vérification de la réalisation des analyses	5% / an

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Stockage du lait après la traite	Dans une cuve à lait réfrigérante conforme à la norme obligatoire (sauf si emprésurage direct en production fermière)	Vérification de l'état de marche de la cuve réfrigérante	Quotidien et Synthèse annuelle	Contrôle visuel de la présence de la cuve réfrigérante	2014 : 15%/an (contrôle sur site) A compter du 01/01/2015 : 80%/an (contrôle informatique) 5%/an (contrôle sur site)	En contrôle sur site : Rapport visite annuelle réalisé par technicien mandaté En contrôle informatique: Documents sur support informatique	Contrôle visuel de la présence de la cuve réfrigérante	5%/an
Stockage du lait à la ferme (production laitière)	Durée ≤ 48H (après la traite la plus ancienne)	Tenue à jour du carnet du lait	A chaque ramassage et Synthèse annuelle	Vérification de la durée de stockage du lait présent sur l'exploitation Contrôle documentaire du carnet du lait ou de la paye du lait	2014 : 15%/an (contrôle sur site) A compter du 01/01/2015 : 80%/an (contrôle informatique) 5%/an (contrôle sur site)	En contrôle sur site : Carnet du lait ou paye du lait Rapport visite annuelle réalisé par technicien mandaté En contrôle informatique: Documents sur support informatique	Vérification de la durée de stockage du lait présent sur l'exploitation Contrôle documentaire du carnet du lait ou de la paye du lait	5% / an
Entretien de l'installation de traite et de réfrigération	Vérification tous les ans et à chaque fois que c'est nécessaire par une entreprise agréée pour le contrôle et application des actions correctives	Mise en place des actions correctives nécessaires suite au contrôle	Min 1 fois/an Synthèse annuelle	Vérification de la réalisation des contrôles annuels de l'installation de traite Vérification de la mise en place des actions correctives demandées	2014 : 15%/an (contrôle sur site) A compter du 01/01/2015 : 80%/an (contrôle informatique) 5%/an (contrôle sur site)	En contrôle sur site : Feuille de contrôle de l'installation de traite Factures de matériel Rapport visite annuelle réalisé par technicien mandaté En contrôle informatique : Documents sur support informatique	Vérification de la réalisation des contrôles annuels de l'installation de traite Vérification de la mise en place des actions correctives demandées	5% / an

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Statistiques	Eléments statistiques à communiquer trimestriellement au CIF : - production de lait	Transmission des statistiques au CIF	Mensuel Synthèse trimestrielles	Vérification de la réception des données statistiques	2014 : 15%/an (contrôle sur site) A compter du 01/01/2015 : 80%/an (contrôle informatique) 5%/an (contrôle sur site)	Données statistiques	Vérification lors de l'audit de l'ODG	2 audits / an

6.2 Contrôle des conditions de collecte du lait (si collecteur indépendant)

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Déclaration d'identification	Remplie et adressée à l'ODG A jour	Demande de modification de la déclaration d'identification en cas de changement d'identité et/ou modification de l'outil de production.		Vérification de la réception de la déclaration d'identification et mise à jour de la liste des opérateurs Vérification des informations contenues dans la déclaration d'identification (cohérence – déclaration à jour)	A chaque modification 50% / an	Déclaration d'identification.	Vérification que l'ODG a bien reçu la déclaration d'identification et mis à jour la liste des opérateurs habilités Vérification des informations contenues dans la déclaration d'identification (cohérence – déclaration à jour)	50% / an
Stockage du lait à la ferme	Durée ≤ 48H (après la traite la plus ancienne)	Suivi des heures de ramassage par rapport aux heures de traite		Contrôle documentaire du calendrier des ramassages	50% / an	Calendrier des prélèvements et/ou document de ramassage	Contrôle documentaire du calendrier des ramassages	50% / an

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Lait utilisé PPC	Lait venant de producteurs de l'aire géographique et habilités pour l'AOP	Liste des producteurs habilités pour l'AOP Organisation des tournées de ramassage et du stockage des laits AOP Achat de lait exclusivement AOP Remontée du litrage de lait AOP collecté en AOP Cantal	Permanent mensuelle	Vérification des déclarations d'identification des producteurs collectés Vérification documentaire des tournées de ramassage du lait Vérification des quantités de lait collectées et/ou achetées en AOP et des quantités dépotées chez les transformateurs	50%/an	Feuilles de tournées de ramassage du lait Factures d'achat de lait (prix masqué) et de vente de lait (prix masqué) Liste des producteurs habilités Liste et composition des tournées	Vérification des déclarations d'identification des producteurs collectés Vérification documentaire des tournées de ramassage du lait : corrélation entre la liste de composition des tournées et la liste des producteurs habilités en AOP Vérification des quantités de lait collectées et/ou achetées en AOP et des quantités dépotées chez les transformateurs	50%/an
	Lait collecté et stocké séparément (des laits non AOP)	Traçabilité du lait collecté AOP et non AOP	Permanent	Contrôle visuel des méthodes de séparation des laits	50%/an		Contrôle visuel des méthodes de séparation des laits	50%/an

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Traçabilité du lait cru / lait traité thermiquement PPC	Eléments de traçabilité pour la collecte et le stockage établis de manière indépendante pour le lait cru et le lait traité thermiquement (notamment traçabilité quantitative du lait, délai entre début de collecte et livraison à l'atelier)	Eléments de traçabilité différenciés pour le lait cru et le lait traité thermiquement (tournées de collecte et achats de lait)	Permanent	Vérification visuelle et documentaire du système de traçabilité en place Réalisation d'un test de traçabilité Vérification documentaire des tournées de ramassage du lait Vérification des quantités de lait collectées et/ou achetées en lait cru / lait traité thermiquement et des quantités dépotées	50%/an	Feuilles de tournées de ramassage du lait Enregistrements et documents de traçabilité	Vérification visuelle et documentaire du système de traçabilité en place Réalisation d'un test de traçabilité Vérification documentaire des tournées de ramassage du lait Vérification des quantités de lait collectées et/ou achetées en lait cru / lait traité thermiquement et des quantités dépotées	50%/an
Statistiques	Eléments statistiques à communiquer mensuellement au CIF : - collecte de lait	Transmission des statistiques au CIF	Mensuel	Vérification de la réception des données statistiques	Mensuel	Données statistiques	Vérification lors de l'audit de l'ODG	2 audits / an

AUCERT	84	64 / 185
Version 3	décembre 2013	

6.3 Contrôle des conditions de transformation laitière

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Déclaration d'identification.	Remplie et adressée à l'ODG A jour	Demande de modification de la déclaration d'identification en cas de changement d'identité et/ou modification de l'outil de production.		Vérification de la réception de la déclaration d'identification et mise à jour de la liste des opérateurs Vérification des informations contenues dans la déclaration d'identification (cohérence – déclaration à jour)	A chaque modification 50% / an	Déclaration d'identification.	Vérification que l'ODG a bien reçu la déclaration d'identification et mis à jour la liste des opérateurs habilités Vérification des informations contenues dans la déclaration d'identification (cohérence – déclaration à jour)	50% / an
Aire géographique de localisation de l'atelier de transformation PPC	Dans l'aire géographique de production			Vérification visuelle et documentaire (plan cadastral et déclaration d'identification) de la situation géographique du(des) bâtiment(s)	A chaque nouvelle déclaration d'identification 50% / an	Plan cadastral Déclaration d'identification	Vérification visuelle et documentaire (plan cadastral et déclaration d'identification) de la situation géographique du(des) bâtiment(s)	50% / an

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Lait utilisé PPC	Lait venant de producteurs de l'aire géographique et habilités pour l'AOP Lait collecté par un collecteur habilité pour l'AOP Cantal Lait collecté et stocké séparément (des laits non AOP)	Liste des producteurs et collecteurs habilités pour l'AOP Organisation des tournées de ramassage et du stockage des laits AOP Achat de lait exclusivement AOP	Permanent	Vérification des déclarations d'identification Vérification documentaire des feuilles de ramassage du lait et/ou des éléments de traçabilité du collecteur Vérification documentaire de l'habilitation des collecteurs pour les tournées collectées en AOP Cantal Vérification des quantités de lait collectées ou achetées en AOP et des quantités transformées Contrôle visuel des installations de stockage	50%/an	Feuilles de ramassage du lait et/ou éléments de traçabilité des collecteurs Factures d'achat de lait Liste des producteurs et collecteurs habilités Liste de composition des tournées	Vérification documentaire de la corrélation entre la liste de composition des tournées et la liste des producteurs habilités en AOP Vérification documentaire de l'habilitation des collecteurs pour les tournées collectées en AOP Cantal Vérification des quantités de lait collectées en AOP et des quantités transformées Contrôle visuel des installations de stockage	50% / an
Lait utilisé	Utilisation de lait de vache exclusivement	Contrôle à réception Traçabilité du lait (tournées)	A chaque fabrication	Contrôle documentaire de la provenance du lait et de la traçabilité du lait mis en fabrication	50% / an	Factures de lait Feuilles de ramassage Enregistrements de traçabilité (feuilles de fabrication, etc.)	Vérification de la provenance du lait utilisé (producteurs habilités) Vérification de la traçabilité	50% / an
Traçabilité du lait cru / lait traité thermiquement PPC	Éléments de traçabilité (collecte et stockage) établis de manière indépendante pour le lait cru et le lait traité thermiquement	Éléments de traçabilité différenciés pour le lait cru et le lait traité thermiquement (tournées de collecte et achats de lait)		Contrôle visuel et documentaire des éléments de traçabilité Réalisation d'un test de traçabilité	50% / an	Enregistrements et documents de traçabilité	Vérification visuelle et documentaire du système de traçabilité en place Réalisation d'un test de traçabilité	50% / an

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Délai de mise en fabrication <i>Lait traité thermiquement</i>	Délai entre début de ramassage et emprésurage du lait ≤ 48 heures (comprend le temps de collecte, le report du lait, la standardisation et le temps de maturation qui ne peut excéder 24H)	Fiche de fabrication	Quotidien	Contrôle documentaire des documents de traçabilité (comptabilité matière, fiche de ramassage, fiche de fabrication, ...) Vérification de la corrélation entre les quantités de lait collectées et les quantités mises en fabrication par délais de 48 heures	50% / an	Tout document permettant de contrôler l'origine, la qualité, et les conditions de production de lait : - Comptabilité journalière des entrées et des sorties de lait - Traçabilité lait cru/ traité thermiquement - Fiche de ramassage avec date début de collecte - Fiches de fabrication	Contrôle documentaire des documents de traçabilité (comptabilité matière, fiche de ramassage, fiche de fabrication, ...) Vérification de la corrélation entre les quantités de lait collectées et les quantités mises en fabrication par délais de 48 heures	50% / an
<i>Lait cru</i>	En production laitière, le lait est mis en œuvre dès réception à la laiterie	Fiche de fabrication	Quotidien	Contrôle documentaire des documents de traçabilité (comptabilité matière, fiche de ramassage, fiche de fabrication, ...)	50% / an	Tout document permettant de contrôler l'origine, la qualité, et les conditions de production de lait : - Comptabilité journalière des entrées et des sorties de lait - Traçabilité lait cru/ traité thermiquement - Fiche de ramassage avec date début de collecte - Fiches de fabrication	Contrôle documentaire des documents de traçabilité (comptabilité matière, fiche de ramassage, fiche de fabrication, ...)	50% / an

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Préparation du lait PPC (pour standardisation en matière protéique)	Standardisation en matière protéique interdite	Tenue d'une comptabilité matière (entrées et sorties de lait)	Permanent	Contrôle documentaire des fiches de pasteurisation et de fabrication Vérification de la comptabilité matière Contrôle visuel de la présence ou non de matériel ; si présence, vérification des résultats d'analyses et cohérence aux divers stades du process	50% / an	Fiches de pasteurisation Fiches de fabrication Comptabilité matière Résultats d'analyses	Vérification documentaire des fiches de pasteurisation et de fabrication Vérification de la comptabilité matière Contrôle visuel de la présence ou non de matériel ; si présence, vérification des résultats d'analyses et cohérence aux divers stades du process	50% / an
	La concentration du lait par élimination partielle de la partie aqueuse avant coagulation est interdite.	Respect de la disposition	Permanent	Contrôle documentaire des fiches de fabrication	50% / an	Fiches de fabrication	Contrôle documentaire des fiches de fabrication	50% / an
Préparation du lait	Standardisation en matière grasse autorisée pour obtenir un gras sur sec $\geq 45\%$	Enregistrement sur fiches de fabrication Réalisation d'analyses	A chaque lot	Vérification de la réalisation et de la conformité des analyses	50% / an	Fiches de fabrication Résultats d'analyses	Vérification de la réalisation et de la conformité des analyses	50% / an
	Ingrédients, auxiliaires de fabrication et additifs autorisés : présure, cultures de bactéries, de levures, de moisissures dont l'innocuité est démontrée, le sel, le chlorure de calcium	Utilisation de fiches techniques et fiches de fabrication Enregistrement des lots d'ingrédients, auxiliaires de fabrication et additifs utilisés (traçabilité)	Permanent	Contrôle documentaire des ingrédients, auxiliaires de fabrication et additifs utilisés Contrôle visuel	50% / an	Fiches techniques Fiches de fabrication Enregistrement des lots d'ingrédients, auxiliaires de fabrication et additifs utilisés	Contrôle documentaire des ingrédients, auxiliaires de fabrication et additifs utilisés Contrôle visuel	50% / an

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Emprésurage PPC (pour lait cru)	En cas de fabrication au lait cru : la totalité du lait emprésuré est cru	Traçabilité lait cru / traité thermiquement Enregistrement sur fiche de fabrication Suivi de la température du réchauffeur	A chaque fabrication	Contrôle documentaire des fiches de fabrication et éléments de traçabilité Vérification de la température du réchauffeur Contrôle visuel Analyse PAL test et/ou méthode fluorimétrique	50% / an	Fiches de fabrication Traçabilité lait cru / traité thermiquement Enregistrement de température du réchauffeur Résultats d'analyses	Contrôle documentaire des fiches de fabrication et éléments de traçabilité Vérification de la température du réchauffeur Contrôle visuel Analyse PAL test et/ou méthode fluorimétrique	50% / an
	Température du lait : entre 30°C et 34°C	Prise de température et enregistrement sur fiche de fabrication	Quotidien	Vérification documentaire de l'enregistrement des températures du lait à chaque fabrication Prise et/ou relevé de température du lait par l'auditeur	50% / an	Fiches de fabrication	Prise et/ou relevé de température du lait par l'auditeur Vérification documentaire de l'enregistrement des températures du lait à chaque fabrication	50% / an
Emprésurage	Exclusivement avec de la présure	Suivi des fiches techniques Enregistrement des intrants sur fiche de fabrication	A chaque fabrication	Vérification documentaire des fiches techniques, fiches de fabrication et des factures des fournisseurs de présure Contrôle visuel de l'utilisation de présure	50% / an	Fiches techniques Fiches de fabrication Factures des fournisseurs de présure	Vérification documentaire des fiches techniques, fiches de fabrication et des factures des fournisseurs de présure Contrôle visuel de l'utilisation de présure	50% / an

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Additifs autorisés	L'ajout dans les laits, et au cours de la fabrication, de cultures de bactéries, de levures et de moisissures dont l'innocuité est démontrée par usage ou, pour les nouvelles cultures, évaluée par l'AFSSA est autorisé	Fiche de fabrication Enregistrement des intrants sur fiche de fabrication (n° lot) Achat d'additifs respectant la liste autorisée Vérification systématique de la composition du produit à la livraison et des factures	Permanent	Contrôle documentaire des fiches de fabrication Contrôle documentaire des étiquettes, des bons de livraison et des factures des additifs autorisés : conformité par rapport à la réglementation Contrôle visuel	50% / an	Fiches de fabrication	Contrôle documentaire des fiches de fabrication Contrôle documentaire des étiquettes, des bons de livraison et des factures des additifs autorisés : conformité par rapport à la réglementation Contrôle visuel	50% / an
Durée de coagulation	Durée comprise entre 22 et 45 minutes (multiplication du temps de prise par un coefficient variant de 1,5 à 3)	Calcul des durées de coagulation par multiplication du temps de prise par un coefficient variant de 1,5 à 3 Enregistrement des temps de prise et durées de coagulation sur les fiches de fabrication	A chaque fabrication	Vérification documentaire des durées de coagulation et de la méthode de calcul	50% / an	Fiches de fabrication : enregistrements des temps de prise et durées de coagulation	Vérification documentaire des durées de coagulation et de la méthode de calcul	50% / an
Décaillage et brassage	Méthode manuelle ou mécanique			Contrôle visuel de la méthode employée	50% / an		Contrôle visuel de la méthode employée	50% / an
	Taille du caillé : entre la taille d'un grain de blé et celle d'un grain de maïs	Contrôle visuel		Contrôle visuel de la taille des grains de caillé	50% / an		Contrôle visuel de la taille des grains de caillé	50% / an
Premier pressage¹² PPC (sauf pour dispositions sur découpage et ES)	Utilisation du presse-tome obligatoire	Consignes de fabrication		Contrôle visuel du matériel utilisé Vérification documentaire des consignes de fabrication	50% / an	Consignes de fabrication	Contrôle visuel du matériel utilisé Vérification documentaire des consignes de fabrication	50% / an

¹² Mesure dérogatoire : pour les ateliers de transformation recensés avant publication du décret et faisant l'objet d'un arrêté, délai de mise en conformité jusqu'au 31/12/2015

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
	Découpage des blocs de tome et empilage des morceaux obtenus avant nouvelle pression	Consignes de fabrication		Contrôle visuel	50% / an	Consignes de fabrication	Contrôle visuel	50% / an
	Pressage progressif	Fiche de fabrication Relevé manomètre ou des poids avec 2 valeurs minimums	A chaque lot	Vérification documentaire des relevés manomètres ou des poids Contrôle visuel	50% / an	Fiches de fabrication Enregistrements manomètre ou des poids avec 2 valeurs minimums	Vérification documentaire des relevés manomètres ou des poids Contrôle visuel	50% / an
	2 retournements minimums de la tome	Enregistrement sur fiche de fabrication	A chaque lot	Vérification documentaire du nombre de retournements	50% / an	Fiches de fabrication	Vérification documentaire du nombre de retournements	50% / an
	La conduite du pressage permet d'obtenir un extrait sec de la tome > 48% en moins de 4 heures après l'emprésurage	Réalisation d'analyses Enregistrements sur les fiches de fabrication	A chaque lot	Vérification documentaire des fiches de fabrication et des résultats d'analyses	50% / an	Fiches de fabrication Résultats d'analyses sur l'extrait sec	Vérification documentaire des fiches de fabrication et des résultats d'analyses	50% / an
Maturation¹² PPC (pour durée)	Durée de maturation de 10H minimum	Enregistrement sur la fiche de fabrication	A chaque lot	Vérification documentaire de la durée de maturation Contrôle visuel des lots présents	50% / an	Fiche de fabrication	Vérification documentaire de la durée de maturation Contrôle visuel des lots présents	50% / an
	Température de la salle entre 15 et 20°C	Surveillance de la température et enregistrement	Quotidien	Contrôle documentaire des températures Contrôle visuel de la température indiquée Prise et/ ou relevé de température par l'auditeur	50% / an	Fiche de fabrication Enregistrements de température	Prise et/ ou relevé de température par l'auditeur Vérification documentaire de l'enregistrement quotidien des températures	50% / an

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Broyage et salage	pH de la tome compris entre 5 et 5,4 au début du broyage	Mesure au pH-mètre Enregistrement sur fiche de fabrication Etalonnage du pH-mètre si utilisation	A chaque lot	Vérification documentaire de la prise des pH Vérification de l'étalonnage du pH-mètre si utilisation	50% / an	Fiches de fabrication avec enregistrement des pH Enregistrements de l'étalonnage du pH-mètre si utilisation	Vérification documentaire de la prise des pH Vérification de l'étalonnage du pH-mètre si utilisation	50% / an
Broyage et salage¹² PPC (pour obligatoire)	Broyage obligatoire			Contrôle visuel Contrôle documentaire des consignes de fabrication	50% / an	Consignes de fabrication	Contrôle visuel Contrôle documentaire des consignes de fabrication	50% / an
	Broyage et salage minimum 13 heures après emprésurage	Enregistrement sur la fiche de fabrication des horaires des différentes opérations	A chaque lot	Vérification documentaire du respect des délais	50% / an	Fiches de fabrication	Vérification documentaire du respect des délais	50% / an
	Méthode de salage : dans la masse	Consignes de fabrication		Contrôle visuel de la méthode	50% / an	Consignes de fabrication	Contrôle visuel de la méthode	50% / an
Broyage et salage	Température de la tome broyée et salée comprise entre 17 et 21°C	Prise de température de la tome Enregistrement sur la fiche de fabrication	A chaque lot	Vérification documentaire des températures Prise et/ ou relevé de température par l'auditeur	50% / an	Fiche de fabrication	Prise et/ ou relevé de température par l'auditeur Vérification documentaire des températures	50% / an
Salage¹²	Avec du sel sec	Fiche de fabrication avec traçabilité des intrants	A chaque lot	Vérification visuelle et documentaire des intrants	50% / an	Fiche de fabrication	Vérification visuelle et documentaire des intrants	50% / an
	Temps d'attente au sel : minimum d'1 heure avant la mise en moule	Enregistrement sur la fiche de fabrication des horaires des différentes opérations	A chaque lot	Vérification documentaire du respect des délais Contrôle visuel des lots présents	50% / an	Fiches de fabrication	Vérification documentaire du respect des délais Contrôle visuel des lots présents	50% / an

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Moulage PPC (utilisation obligatoire et diamètre)	Réalisé par couches successives entrecoupées de pressages manuels ou mécaniques	Consignes de fabrication		Contrôle visuel	50% / an	Consignes de fabrication	Contrôle visuel	50% / an
	Utilisation du moule Cantal ¹³ obligatoire			Contrôle visuel de la taille des moules	50% / an		Contrôle visuel de la taille des moules	50% / an
	Diamètre des moules : 36 à 42 cm pour les formats « Cantal » et « Fourme du Cantal » 20 à 22 cm pour le format « Petit Cantal »			Mesure de la taille des moules			Mesure de la taille des moules par l'auditeur	
Second pressage	Pressage progressif, horizontal ou vertical	Consignes de fabrication		Contrôle visuel	50% / an	Consignes de fabrication	Contrôle visuel	50% / an
Second pressage	Durée minimum : - 12H pour le format « Petit Cantal » - 18H pour les formats « Cantal » ou « Fourme du Cantal »	Enregistrement sur la fiche de fabrication des horaires des différentes opérations	A chaque lot	Vérification documentaire du respect des délais Contrôle visuel des lots présents	50% / an	Fiches de fabrication	Vérification documentaire du respect des délais Contrôle visuel des lots présents	50% / an
Marque d'identification PPC (pour obligatoire)	Obligatoire, apposée sur le fromage lors du montage de la pièce	Consignes de fabrication	A chaque lot	Contrôle visuel de la présence, de la lisibilité et de la conformité de la marque d'identification dont tous les éléments d'inscription, présence du	50% / an	Consignes de fabrication	Contrôle visuel de la présence, de la lisibilité et de la conformité de la marque d'identification dont tous les éléments d'inscription, présence	50% / an
	Usage unique, ne peut pas être réutilisée							

¹³ Moule Cantal : Cylindre droit dont les fonds sont plats et rejoignent les parois du cylindre par un arrondi de hauteur inférieure à 20 millimètres. La partie centrale du moule est constituée d'une seule pièce

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
	Nature, couleur, dimension, description conformes à la réglementation en vigueur Présence du quantième d'emprésurage			quantième d'emprésurage Contrôle documentaire des consignes de fabrication			du quantième d'emprésurage	
Traçabilité	Absence de perte de traçabilité de la collecte du lait à la fin des étapes de transformation Traçabilité quantitative des fromages	Comptabilité journalière comportant : entrées et sorties de lait et fromages	Quotidien	Vérification documentaire du maintien de la traçabilité Contrôle visuel des méthodes d'identification physique des lots aux différents stades de fabrication Réalisation d'un test de traçabilité ascendant et descendant Vérification des quantités de fromages vendues en AOP par rapport aux quantités fabriquées (par lot)	50% / an	Comptabilité journalière Enregistrements de fabrication et/ou tout autre document équivalent	Vérification documentaire du maintien de la traçabilité Contrôle visuel des méthodes d'identification physique des lots aux différents stades de fabrication Réalisation d'un test de traçabilité ascendant et descendant Vérification des quantités de fromages vendues en AOP par rapport aux quantités fabriquées (par lot)	50% / an
Statistiques	Eléments statistiques à communiquer mensuellement au CIF : - collecte de lait - production de fromages	Transmission des statistiques au CIF	Mensuel	Vérification de la réception des données statistiques	Mensuel	Données statistiques	Vérification lors de l'audit de l'ODG	2 audits / an

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Conservation des produits	Conservation par maintien à une température négative des matières premières laitières, des produits en cours de fabrication, du caillé ou du fromage frais interdite Conservation sous atmosphère modifiée des fromages frais et des fromages en cours d'affinage interdite	Respect des dispositions	Permanent	Vérification documentaire des fiches de fabrication et/ou registre de cave	50% / an	Fiche de fabrication, et/ou registre de cave	Vérification documentaire des fiches de fabrication et/ou registre de cave	50% / an

AUCERT	84	75 / 185
Version 3	décembre 2013	

6.4 Contrôle des conditions de transformation fermière

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Déclaration d'identification.	Remplie et adressée à l'ODG A jour	Demande de modification de la déclaration d'identification en cas de changement d'identité et/ou modification de l'outil de production.		Vérification de la réception de la déclaration d'identification et mise à jour de la liste des opérateurs Vérification des informations contenues dans la déclaration d'identification (cohérence – déclaration à jour)	A chaque modification 25% / an	Déclaration d'identification.	Vérification que l'ODG a bien reçu la déclaration d'identification et mis à jour la liste des opérateurs habilités Vérification des informations contenues dans la déclaration d'identification (cohérence – déclaration à jour)	25% / an
Aire géographique de localisation de l'atelier de transformation PPC	Dans l'aire géographique de production			Vérification visuelle et documentaire (plan cadastral et déclaration d'identification) de la situation géographique du(des) bâtiment(s)	A chaque nouvelle déclaration d'identification 25% / an	Plan cadastral Déclaration d'identification	Vérification visuelle et documentaire (plan cadastral et déclaration d'identification) de la situation géographique du(des) bâtiment(s)	25% / an
Lait utilisé	Utilisation de lait de vache exclusivement	Pas de mélange de laits si plusieurs production sur l'exploitation	A chaque fabrication	Contrôle visuel des animaux présents sur l'exploitation Contrôle documentaire des éléments de traçabilité le cas échéant	25% / an	Eléments de traçabilité	Contrôle visuel des animaux présents sur l'exploitation Contrôle documentaire des éléments de traçabilité le cas échéant	25% / an

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Préparation du lait PPC (pour standardisation en matière protéique)	Standardisation en matière protéique interdite	Tenue d'une comptabilité matière (entrée et sortie de lait)	Permanent	Contrôle documentaire des fiches de fabrication Vérification de la comptabilité matière Contrôle visuel de la présence ou non de matériel ; si présence, justification de son utilisation. En cas de suspicion, réalisation d'analyses	25% / an	Fiches de fabrication Comptabilité matière Résultats d'analyses	Vérification documentaire des fiches de fabrication Vérification de la comptabilité matière Contrôle visuel de la présence ou non de matériel ; si présence, justification de son utilisation. En cas de suspicion, réalisation d'analyses	25% / an
	La concentration du lait par élimination partielle de la partie aqueuse avant coagulation est interdite.	Respect des dispositions	Permanent	Contrôle documentaire des fiches de fabrication	25% / an	Fiches de fabrication	Contrôle documentaire des fiches de fabrication	25% / an
	Standardisation en matière grasse autorisée pour obtenir un gras sur sec $\geq 45\%$	Enregistrement sur fiches de fabrication Réalisation d'analyses	A chaque lot	Vérification de la réalisation et de la conformité des analyses	25% / an	Fiches de fabrication Résultats d'analyses	Vérification de la réalisation et de la conformité des analyses	25% / an
	Ingrédients, auxiliaires de fabrication et additifs autorisés : présure, cultures de bactéries, de levures, de moisissures dont l'innocuité est démontrée, le sel, le chlorure de calcium	Utilisation de fiches techniques et fiches de fabrication Enregistrement des lots d'ingrédients, auxiliaires de fabrication et additifs utilisés (traçabilité)	Permanent	Contrôle documentaire des ingrédients, auxiliaires de fabrication et additifs utilisés	25% / an	Fiches techniques Fiches de fabrication Enregistrement des lots d'ingrédients, auxiliaires de fabrication et additifs utilisés	Contrôle documentaire des ingrédients, auxiliaires de fabrication et additifs utilisés	25% / an

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Emprésurage PPC (pour lait cru)	La totalité du lait emprésuré est cru	Enregistrement sur fiche de fabrication	A chaque fabrication	Contrôle documentaire des fiches de fabrication Contrôle visuel Si suspicion, réalisation d'analyse PAL Test et/ou méthode fluorimétrique	25% / an	Fiches de fabrication Enregistrement de température du réchauffeur	Contrôle documentaire des fiches de fabrication Contrôle visuel Si suspicion, réalisation d'analyse PAL Test et/ou méthode fluorimétrique	25% / an
	Température du lait : entre 30°C et 34°C	Prise de température et enregistrement sur fiche de fabrication	Quotidien	Vérification documentaire de l'enregistrement des températures du lait à chaque fabrication Prise et/ ou relevé de température du lait par l'auditeur	25% / an	Fiches de fabrication Résultats d'analyses	Prise et/ ou relevé de température du lait par l'auditeur Vérification documentaire de l'enregistrement des températures du lait à chaque fabrication	25% / an
	Exclusivement avec de la présure	Suivi des fiches techniques Enregistrement des intrants sur fiche de fabrication	A chaque fabrication	Vérification documentaire des fiches techniques, fiches de fabrication et des factures des fournisseurs de présure Contrôle visuel de l'utilisation de présure	25% / an	Fiches techniques Fiches de fabrication Factures des fournisseurs de présure	Vérification documentaire des fiches techniques, fiches de fabrication et des factures des fournisseurs de présure Contrôle visuel de l'utilisation de présure	25% / an
	Utilisation de la gerle (cuve en bois) autorisée, sauf pour stockage du lait			Contrôle visuel	25% / an		Contrôle visuel	25% / an
	L'emprésurage a lieu dans les 24H après la traite la plus ancienne	Fiche de fabrication	A chaque traite et à chaque fabrication	Vérification documentaire du respect des délais Corrélation entre les quantités de lait produites et les quantités mises en fabrication	25% / an	Fiches de fabrication	Vérification documentaire du respect des délais Corrélation entre les quantités de lait produites et les quantités mises en fabrication par période de 24H	25% / an

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Additifs autorisés	L'ajout dans les laits, et au cours de la fabrication, de cultures de bactéries, de levures et de moisissures dont l'innocuité est démontrée par usage ou, pour les nouvelles cultures, évaluée par l'AFSSA est autorisé	Fiche de fabrication Enregistrement des intrants sur fiche de fabrication (n° lot) Achat d'additifs respectant la liste autorisée Vérification systématique de la composition du produit à la livraison et des factures	Permanent	Contrôle documentaire des fiches de fabrication Contrôle documentaire des étiquettes, des bons de livraison et des factures des additifs autorisés : conformité par rapport à la réglementation Contrôle visuel	25% / an	Fiches de fabrication	Contrôle documentaire des fiches de fabrication Contrôle documentaire des étiquettes, des bons de livraison et des factures des additifs autorisés : conformité par rapport à la réglementation Contrôle visuel	25% / an
Durée de coagulation	Durée comprise entre 22 et 45 minutes (multiplication du temps de prise par un coefficient variant de 1,5 à 3)	Calcul des durées de coagulation par multiplication du temps de prise par un coefficient variant de 1,5 à 3 Enregistrement des temps de prise et durées de coagulation sur les fiches de fabrication	Hebdomadaire	Vérification documentaire des durées de coagulation et de la méthode de calcul	25% / an	Fiches de fabrication : enregistrements des temps de prise et durées de coagulation	Vérification documentaire des durées de coagulation et de la méthode de calcul	25% / an
Décaillage et brassage	Méthode manuelle ou mécanique			Contrôle visuel de la méthode employée	25% / an		Contrôle visuel de la méthode employée	25% / an
	Taille du caillé : entre la taille d'un grain de blé et celle d'un grain de maïs	Choix de matériel permettant d'obtenir un caillé de la taille demandée		Contrôle visuel de la taille des grains de caillé	25% / an		Contrôle visuel de la taille des grains de caillé	25% / an
Premier pressage PPC (sauf pour dispositions sur découpage et ES)	Utilisation du presse-tome obligatoire	Consignes de fabrication		Contrôle visuel du matériel utilisé Vérification documentaire des consignes de fabrication	25% / an	Consignes de fabrication	Contrôle visuel du matériel utilisé Vérification documentaire des consignes de fabrication	25% / an

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Premier pressage PPC (sauf pour dispositions sur découpage et ES)	Découpage des blocs de tome et empilage des morceaux obtenus avant nouvelle pression	Consignes de fabrication		Contrôle visuel	25% / an	Consignes de fabrication	Contrôle visuel	25% / an
	Pressage progressif	Fiche de fabrication Relevé manomètre ou des poids avec 2 valeurs minimums	A chaque lot	Vérification documentaire des relevés manomètres ou des poids Contrôle visuel	25% / an	Fiches de fabrication Enregistrements manomètre ou des poids avec 2 valeurs minimums	Vérification documentaire des relevés manomètres ou des poids Contrôle visuel	25% / an
	2 retournements minimums de la tome	Enregistrement sur fiche de fabrication	A chaque lot	Vérification documentaire du nombre de retournements	25% / an	Fiches de fabrication	Vérification documentaire du nombre de retournements	25% / an
	La conduite du pressage permet d'obtenir un extrait sec de la tome > 48% en moins de 4 heures après l'emprésurage	Réalisation d'analyses Enregistrements sur les fiches de fabrication	Mensuel	Vérification documentaire des fiches de fabrication et des résultats d'analyses	25% / an	Fiches de fabrication Résultats d'analyses sur l'extrait sec	Vérification documentaire des fiches de fabrication et des résultats d'analyses	25% / an
Maturation PPC (pour durée)	Durée de maturation de 10H minimums	Enregistrement sur la fiche de fabrication	Hebdomadaire	Vérification documentaire de la durée de maturation Contrôle visuel des lots présents	25% / an	Fiche de fabrication	Vérification documentaire de la durée de maturation Contrôle visuel des lots présents	25% / an
	Température de la salle entre 15 et 20°C	Surveillance de la température et enregistrement	Quotidien	Contrôle documentaire des températures Contrôle visuel de la température indiquée Prise et/ ou relevé de température par l'auditeur	25% / an	Fiche de fabrication Enregistrements de température	Prise et/ ou relevé de température par l'auditeur Vérification documentaire de l'enregistrement quotidien des températures	25% / an

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Broyage et salage PPC (pour obligatoire)	pH de la tome compris entre 5 et 5,4 au début du broyage	Mesure au pH-mètre ou à la bandelette pH Enregistrement sur fiche de fabrication Etalonnage du pH-mètre si utilisation	A chaque lot	Vérification documentaire de la prise des pH Vérification de l'étalonnage du pH-mètre si utilisation	25% / an	Fiches de fabrication avec enregistrement des pH Enregistrements de l'étalonnage du pH-mètre si utilisation	Vérification documentaire de la prise des pH Vérification de l'étalonnage du pH-mètre si utilisation	25% / an
	Broyage obligatoire			Contrôle visuel Contrôle documentaire des consignes de fabrication	25% / an	Consignes de fabrication	Contrôle visuel Contrôle documentaire des consignes de fabrication	25% / an
	Broyage et salage minimum 13 heures après emprésurage	Enregistrement sur la fiche de fabrication des horaires des différentes opérations	A chaque lot	Vérification documentaire du respect des délais	25% / an	Fiches de fabrication	Vérification documentaire du respect des délais	25% / an
	Méthode de salage : dans la masse	Consignes de fabrication		Contrôle visuel de la méthode	25% / an	Consignes de fabrication	Contrôle visuel de la méthode	25% / an
Broyage et salage	Température de la tome broyée et salée comprise entre 17 et 21°C	Prise de température de la tome Enregistrement sur la fiche de fabrication	A chaque lot	Vérification documentaire des températures Prise et/ou relevé de température par l'auditeur	25% / an	Fiche de fabrication	Prise et/ou relevé de température par l'auditeur Vérification documentaire des températures	25% / an
Salage	Avec du sel sec	Fiche de fabrication avec traçabilité des intrants	A chaque lot	Vérification visuelle et documentaire des intrants	25% / an	Fiche de fabrication	Vérification visuelle et documentaire des intrants	25% / an
	Temps d'attente au sel : minimum d'1 heure avant la mise en moule	Enregistrement sur la fiche de fabrication des horaires des différentes opérations	Hebdomadaire	Vérification documentaire du respect des délais Contrôle visuel des lots présents	25% / an	Fiches de fabrication	Vérification documentaire du respect des délais Contrôle visuel des lots présents	25% / an

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Moulage PPC (pour utilisation obligatoire et diamètre)	Réalisé par couches successives entrecoupées de pressages manuels ou mécaniques	Consignes de fabrication		Contrôle visuel	25% / an	Consignes de fabrication	Contrôle visuel	25% / an
	Utilisation du moule Cantal ¹⁴ obligatoire			Contrôle visuel de la taille des moules	25% / an		Contrôle visuel de la taille des moules	25% / an
	Diamètre des moules : 36 à 42 cm pour les formats « Cantal » et « Fourme de Cantal » 20 à 22 cm pour le format « Petit Cantal »			Mesure de la taille des moules			Mesure de la taille des moules par l'auditeur	
Second pressage	Pressage progressif, horizontal ou vertical	Consignes de fabrication		Contrôle visuel	25% / an	Consignes de fabrication	Contrôle visuel	25% / an
Second pressage	Durée minimum : - 12H pour le format « Petit Cantal » - 18H pour les formats « Cantal » ou « Fourme de Cantal »	Enregistrement sur la fiche de fabrication des horaires des différentes opérations	hebdomadaire	Vérification documentaire du respect des délais Contrôle visuel des lots présents	25% / an	Fiches de fabrication	Vérification documentaire du respect des délais Contrôle visuel des lots présents	25% / an

¹⁴ Moule Cantal : Cylindre droit dont les fonds sont plats et rejoignent les parois du cylindre par un arrondi de hauteur inférieure à 20 millimètres. La partie centrale du moule est constituée d'une seule pièce

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Marque d'identification PPC (pour obligatoire)	Obligatoire, apposée sur le fromage lors du montage de la pièce	Consignes de fabrication	A chaque lot	Contrôle visuel de la présence, de la lisibilité et de la conformité de la marque d'identification dont tous les éléments d'inscription, présence du quantième d'emprésurage Contrôle documentaire des consignes de fabrication	25% / an	Consignes de fabrication	Contrôle visuel de la présence, de la lisibilité et de la conformité de la marque d'identification dont tous les éléments d'inscription, présence du quantième d'emprésurage Contrôle documentaire des consignes de fabrication	25% / an
	Usage unique, ne peut pas être réutilisée							
	Nature, couleur, dimension, description conformes à la réglementation en vigueur Présence du quantième d'emprésurage							
Empreinte pour les fromages fermiers PPC	Empreinte en relief sur les deux faces portant l'intitulé « Fromage Fermier » ou « Fabrication Fermière », mise en place au montage de la pièce Possibilité d'une empreinte en relief portant l'inscription « Ferme de ... » sur une face, mise en place au montage de la pièce	Consignes de fabrication	A chaque lot	Contrôle visuel à la fin du pressage de la présence, de la lisibilité et de la conformité de l'empreinte Contrôle documentaire des consignes de fabrication	25% / an	Consignes de fabrication	Contrôle visuel à la fin du pressage de la présence, de la lisibilité et de la conformité de l'empreinte Contrôle documentaire des consignes de fabrication	25% / an

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Traçabilité	Absence de perte de traçabilité de la traite à la fin des étapes de transformation Traçabilité quantitative des fromages	Comptabilité journalière comportant : entrées et sorties de lait et fromages	Quotidien	Vérification documentaire du maintien de la traçabilité Contrôle visuel des méthodes d'identification physique des lots aux différents stades de fabrication Réalisation d'un test de traçabilité ascendant et descendant Vérification des quantités de fromages vendues en AOP par rapport aux quantités fabriquées (par lot)	25% / an	Comptabilité journalière Enregistrements de fabrication et/ou tout autre document équivalent	Vérification documentaire du maintien de la traçabilité Contrôle visuel des méthodes d'identification physique des lots aux différents stades de fabrication Réalisation d'un test de traçabilité ascendant et descendant Vérification des quantités de fromages vendues en AOP par rapport aux quantités fabriquées (par lot)	25% / an
Statistiques	Eléments statistiques à communiquer mensuellement au CIF : - production de lait - production de fromages	Transmission des statistiques au CIF	Mensuel	Vérification de la réception des données statistiques	Mensuel	Données statistiques	Vérification lors de l'audit de l'ODG	2 audits / an
Conservation des produits	Conservation par maintien à une température négative des matières premières laitières, des produits en cours de fabrication, du caillé ou du fromage frais interdite Conservation sous atmosphère modifiée des fromages frais et des fromages en cours d'affinage interdite	Respect des dispositions	Permanent	Vérification documentaire des fiches de fabrication et/ou registre de cave	25% / an	Fiche de fabrication, et/ou registre de cave	Vérification documentaire des fiches de fabrication et/ou registre de cave	25% / an

6.5 Contrôle des conditions d'affinage

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Déclaration d'identification	Remplie et adressée à l'ODG A jour	Demande de modification de la déclaration d'identification en cas de changement de raison sociale et/ou modification de l'outil de production		Vérification de la réception de la déclaration d'identification et mise à jour de la liste des opérateurs Vérification des informations contenues dans la déclaration d'identification (cohérence – déclaration à jour)	A chaque modification 50%/an pour affineurs 25%/an pour producteurs fermiers	Déclaration d'identification	Vérification que l'ODG a bien reçu la déclaration d'identification et mis à jour la liste des opérateurs habilités Vérification des informations contenues dans la déclaration d'identification (cohérence – déclaration à jour)	50%/an pour affineurs 25%/an pour producteurs fermiers
Aire géographique de localisation des caves d'affinage PPC	Dans l'aire géographique <u>Jusqu'au 31/12/2015</u> (ou révision de l'aire géographique) : Dérogation accordée si atelier d'affinage identifié auprès de l'INAO et affinant de façon continue des fromages AOP après 30 jrs d'affinage dans l'aire géographique			Vérification visuelle et documentaire (plan cadastral et déclaration d'identification) de la situation géographique de la (des) cave(s)	A chaque nouvelle déclaration d'identification 50%/an pour affineurs 25%/an pour producteurs fermiers	Plan cadastral Déclaration d'identification	Vérification visuelle et documentaire (plan cadastral et déclaration d'identification) de la situation géographique de la (des) cave(s)	A chaque habilitation 50%/an pour affineurs 25%/an pour producteurs fermiers

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Conservation des produits	Conservation par maintien à une température négative des matières premières laitières, des produits en cours de fabrication, du caillé ou du fromage frais interdite Conservation sous atmosphère modifiée des fromages frais et des fromages en cours d'affinage interdite	Respect des dispositions	Permanent	Vérification documentaire des fiches de fabrication et/ou registre de cave	50%/an pour affineurs 25%/an pour producteurs fermiers	Fiche de fabrication, et/ou registre de cave	Vérification documentaire des fiches de fabrication et/ou registre de cave	50%/an pour affineurs 25%/an pour producteurs fermiers
Affinage	Hygrométrie : 95% minimum	Enregistrement de l'hygrométrie	2 fois / semaine	Vérification documentaire des enregistrements d'hygrométrie Prise et/ ou relevé de l'hygrométrie par l'auditeur	50%/an pour affineurs 25%/an pour producteurs fermiers	Enregistrements	Vérification documentaire des enregistrements d'hygrométrie Prise et/ ou relevé de l'hygrométrie par l'auditeur	50%/an pour affineurs 25%/an pour producteurs fermiers
	Température entre 6 et 12°C	Enregistrement de la température	2 fois / semaine	Vérification documentaire des enregistrements de température Prise et/ ou relevé de température par l'auditeur	50%/an pour affineurs 25%/an pour producteurs fermiers	Enregistrements	Vérification documentaire des enregistrements de température Prise et/ ou relevé de température par l'auditeur	50%/an pour affineurs 25%/an pour producteurs fermiers
	Fromages régulièrement frottés ou brossés et retournés pour obtenir une croûte régulière	Consignes de fabrication	Pour chaque lot	Contrôle visuel de la croûte	50%/an pour affineurs 25%/an pour producteurs fermiers	Consignes de fabrication	Contrôle visuel de la croûte	50%/an pour affineurs 25%/an pour producteurs fermiers

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Durée d'affinage (à partir du quantième d'emprésurage) PPC	Durée d'affinage minimum : 30 jours	Tenue d'une comptabilité matière des entrées et des sorties de fromages, avec corrélation possible avec la date d'emprésurage Enregistrement des mentions d'affinage à chaque sortie de cave (jeune, entre-deux, vieux ou simplement « Cantal »)	Quotidienne	Vérification documentaire de la durée d'affinage Vérification documentaire des mentions utilisées Test traçabilité : corrélation entre une mention d'affinage à l'emballage et la durée d'affinage du lot Contrôle visuel des lots présents	50%/an pour affineurs 25%/an pour producteurs fermiers	Comptabilité matière des entrées et sorties cave avec mention d'affinage associée Plaque avec quantième de fabrication	Vérification documentaire de la durée d'affinage : de la date d'emprésurage à la sortie cave Vérification documentaire des mentions utilisées Test traçabilité : corrélation entre une mention d'affinage à l'emballage et la durée d'affinage du lot Contrôle visuel des lots présents	50%/an pour affineurs 25%/an pour producteurs fermiers
	Cantal jeune : 30 à 60 jours							
	Cantal entre-deux : 90 à 210 jours							
Périodes d'affinage intermédiaires PPC	De 61 à 89 jours et de 211 à 239 jours : les fromages ne peuvent pas sortir de l'aire géographique d'affinage et sont commercialisables uniquement vers une entreprise apte à produire l'appellation, sous le seul qualificatif « Cantal ».							

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Marque d'identification et empreinte pour les fromages fermiers	<p>Obligatoire, apposée sur le fromage lors du montage de la pièce</p> <p>Nature, couleur, dimension, description conformes à la réglementation en vigueur</p> <p>Présence du quantième d'emprésurage</p> <p>Empreinte en relief sur les deux faces portant l'intitulé « Fromage Fermier » ou « Fabrication Fermière », mise en place au montage de la pièce</p> <p>Possibilité d'une empreinte en relief portant l'inscription « Ferme de ... » sur une face, mise en place au montage de la pièce</p>	Respect des dispositions	Permanent	<p>Contrôle visuel de la présence, de la lisibilité et de la conformité de la marque d'identification dont tous les éléments d'inscription, présence du quantième d'emprésurage</p> <p>Contrôle visuel de la présence, de la lisibilité et de la conformité de l'empreinte</p>	<p>50%/an pour affineurs</p> <p>25%/an pour producteurs fermiers</p>		<p>Contrôle visuel de la présence, de la lisibilité et de la conformité de la marque d'identification dont tous les éléments d'inscription, présence du quantième d'emprésurage</p> <p>Contrôle visuel de la présence, de la lisibilité et de la conformité de l'empreinte</p>	<p>50%/an pour affineurs</p> <p>25%/an pour producteurs fermiers</p>
Affinage sous film	Interdit	Consignes de fabrication	Quotidien	Contrôle visuel et vérification documentaire du registre de cave	<p>50%/an pour affineurs</p> <p>25%/an pour producteurs fermiers</p>	<p>Registre de cave</p> <p>Fiche de fabrication découpe</p> <p>Consignes de fabrication</p>	<p>Contrôle visuel et vérification documentaire du registre de cave</p>	<p>50%/an pour affineurs</p> <p>25%/an pour producteurs fermiers</p>

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Changement de mention PPC	<p>Possible si le produit est maintenu dans les conditions d'affinage et sans quitter l'aire géographique d'affinage</p> <p>Le transfert inter-site dans une même entreprise apte à produire l'appellation ou vers une autre entreprise apte à produire l'appellation ne constitue pas une rupture des conditions d'affinage</p>	<p>Maintien de la traçabilité lors du transfert</p> <p>Enregistrement des entrées et sorties de cave</p>	Quotidien	<p>Vérification documentaire du maintien de la traçabilité</p> <p>Vérification de l'habilitation de l'entreprise destinataire des produits</p> <p>Vérification de la corrélation entre les mentions d'affinage et les durées d'affinage</p> <p>Contrôle visuel des lots présents</p>	<p>50%/an pour affineurs</p> <p>25%/an pour producteurs fermiers</p>	<p>Eléments de traçabilité</p> <p>Factures, BL ou tout enregistrement de transfert de produits d'un site à un autre</p>	<p>Vérification documentaire du maintien de la traçabilité</p> <p>Vérification de l'habilitation de l'entreprise destinataire des produits</p> <p>Vérification de la corrélation entre les mentions d'affinage et les durées d'affinage</p> <p>Contrôle visuel des lots présents</p>	<p>50%/an pour affineurs</p> <p>25%/an pour producteurs fermiers</p>
Attribution du nom définitif de l'appellation	<p>Le produit prend son nom définitif à la date de sortie de cave d'une entreprise apte à produire l'appellation avant commercialisation vers le consommateur ou vers un distributeur qui n'est pas susceptible de bénéficier de l'appellation pour l'affinage.</p>	<p>Tenue d'une comptabilité matière des entrées et des sorties de fromages</p> <p>Enregistrement des mentions d'affinage à chaque sortie de cave (jeune, entre-deux, vieux ou simplement « Cantal »)</p>	Quotidienne	<p>Vérification documentaire des mentions utilisées</p> <p>Test traçabilité : corrélation entre une mention d'affinage à l'emballage et la durée d'affinage du lot</p>	<p>50%/an pour affineurs</p> <p>25%/an pour producteurs fermiers</p>	<p>Comptabilité matière des entrées et sorties de cave avec mention d'affinage associée</p>	<p>Vérification documentaire des mentions utilisées</p> <p>Test traçabilité : corrélation entre une mention d'affinage à l'emballage et la durée d'affinage du lot</p>	<p>50%/an pour affineurs</p> <p>25%/an pour producteurs fermiers</p>

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Poids	De 35 à 45 kg pour le « Cantal » et la « Fourme de Cantal » De 8 à 10 kg pour le « Petit Cantal »	Enregistrement des poids vendus et nombre de pièces par lot : poids moyen des pièces	Pour chaque lot	Contrôle documentaire des poids moyens par lot Contrôle visuel du poids des fromages à l'expédition Contrôle documentaire des déclarations statistiques mensuelles se rapportant à l'activité de l'opérateur et transmises à l'ODG	50%/an pour affineurs 25%/an pour producteurs fermiers	BL et/ou factures et/ou récapitulatifs des ventes Statistiques mensuelles	Contrôle documentaire des poids moyens par lot Contrôle visuel du poids des fromages à l'expédition Contrôle documentaire des déclarations statistiques mensuelles se rapportant à l'activité de l'opérateur et transmises à l'ODG	50%/an pour affineurs 25%/an pour producteurs fermiers
Caractéristiques du produit	Pâte ferme, de couleur ivoire à jaune foncé, souple pour les fromages les plus jeunes, légèrement friable pour les plus affinés Croûte sèche dont l'épaisseur s'accroît avec la durée d'affinage et évolutive : d'abord de couleur gris-blanc puis dorée puis brune pouvant être parsemée de boutons ocre à bruns Goût lactique, légèrement acidulé en début d'affinage, fruité, intense et persistant en cours d'affinage Forme : cylindre régulier, dont les arrêtes sont arrondies, sans renflement			Gradage effectué 8 jours avant commercialisation des produits selon la procédure annexe	Cantal laitier : 80%/an/opérateur/mention depuis la sortie du décret 85%/an/opérateur/mention à partir de 2010 90%/an/opérateur/mention à partir de 2012 Cantal fermier : 1 fois/ 2 ans pour une production inférieure à 5 tonnes de fromage AOP Cantal produits l'année précédente 1 fois/an pour une production supérieure ou égale à 5 tonnes de fromage AOP Cantal produits l'année précédente	Procédure de gradage Résultats du gradage		

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Modes de présentation des produits	Présentation possible en portions ou râpé Présence d'une partie croûtée obligatoire à l'exception : - des portions individuelles inférieures à 70 g - des dés - du râpé.	Instructions de travail		Contrôle visuel	50%/an pour affineurs 25%/an pour producteurs fermiers		Contrôle visuel	50%/an pour affineurs 25%/an pour producteurs fermiers
Râpé	Mélange de râpés obtenus à partir de Cantal de mentions d'affinage différentes interdit	Enregistrements de traçabilité des lots de produits entrant dans la composition des râpés	A chaque lot	Vérification documentaire des lots de Cantal entrant dans la composition de lots de râpé	50%/an pour affineurs 25%/an pour producteurs fermiers	Eléments de traçabilité Fiches de fabrication, comptabilité matière	Vérification documentaire des lots de Cantal entrant dans la composition de lots de râpé	50%/an pour affineurs 25%/an pour producteurs fermiers
Etiquetage obligatoire	Le nom de l'appellation et la mention « jeune », « entre-deux » ou « vieux » doivent être inscrits en caractères de dimensions au moins égales aux 2/3 de celles des caractères les plus grands sur l'étiquetage	Consignes	A chaque nouvelle étiquette ou modification	Contrôle visuel de la conformité de l'étiquetage	50%/an pour affineurs 25%/an pour producteurs fermiers	Etiquettes produits	Contrôle visuel de la conformité de l'étiquetage	50%/an pour affineurs 25%/an pour producteurs fermiers
Etiquetage obligatoire	<u>A partir du 01/05/2009</u> L'indication « Appellation d'origine protégée » et/ou le symbole communautaire associé doit être apposé sur l'étiquetage Mentions « Fabriqué par ... » et « affiné par... » écrites de dimension n'excédant pas les 2/3 de celles de l'appellation Cantal	Consignes	A chaque nouvelle étiquette ou modification	Contrôle visuel de la conformité de l'étiquetage	50%/an pour affineurs 25%/an pour producteurs fermiers	Etiquettes produits	Contrôle visuel de la conformité de l'étiquetage	50%/an pour affineurs 25%/an pour producteurs fermiers

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Liste des qualificatifs ou autres mentions autorisés dans l'étiquetage, la publicité, la communication, les factures ou papiers de commerce	Marques de commerce ou de fabrique particulières	Consignes	A chaque nouvelle étiquette ou modification	Contrôle visuel de la conformité de l'étiquetage	50%/an pour affineurs 25%/an pour producteurs fermiers	Etiquettes produits	Contrôle visuel de la conformité de l'étiquetage	50%/an pour affineurs 25%/an pour producteurs fermiers
	« affiné à la ferme » : écrit de dimension n'excédant pas les deux tiers de celles de l'appellation Cantal							
	« affiné en tunnel » : écrit de dimension n'excédant pas les deux tiers de celles de l'appellation Cantal							
	« fabriqué avec du lait issu de vaches de la race Salers » : écrit de dimension n'excédant pas les deux tiers de celles de l'appellation Cantal							

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Étiquetage autorisé (étiquetage, publicité, communication, factures ou papiers de commerce)	Durée d'affinage : peut être précisée en mois à partir de 120 jours soit le 4 ^e mois après emprésurage écrit de dimension n'excédant pas les deux tiers de celles de l'appellation Cantal	Consignes	A chaque nouvelle étiquette ou modification	Contrôle visuel de la conformité de l'étiquetage	50%/an pour affineurs 25%/an pour producteurs fermiers	Étiquettes produits	Contrôle visuel de la conformité de l'étiquetage	50%/an pour affineurs 25%/an pour producteurs fermiers
Étiquetage autorisé (étiquetage, publicité, communication, factures ou papiers de commerce)	<i>En cas de fabrication fermière¹⁵</i> Mention « Fabrication fermière » ou « Fromage fermier » ou « Ferme de ... » ou toute autre indication laissant entendre une origine fermière	Consignes	A chaque nouvelle étiquette ou modification	Contrôle visuel de la conformité de l'étiquetage	50%/an pour affineurs 25%/an pour producteurs fermiers	Étiquettes produits	Contrôle visuel de la conformité de l'étiquetage	50%/an pour affineurs 25%/an pour producteurs fermiers
	<i>En cas de découpe :</i> Mentions indiquant l'état physique dans lequel se trouve le fromage ou le traitement mécanique qu'il a subi	Consignes	A chaque nouvelle étiquette ou modification	Contrôle visuel de la conformité de l'étiquetage	50%/an pour affineurs 25%/an pour producteurs fermiers	Étiquettes produits	Contrôle visuel de la conformité de l'étiquetage	50%/an pour affineurs 25%/an pour producteurs fermiers

¹⁵ réservée aux producteurs fermiers transformant sur leur exploitation le lait produit sur l'exploitation ou aux fromages fermiers collectés et affinés par un affineur

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Traçabilité	Absence de perte de traçabilité de la réception des fromages à la vente des produits	Comptabilité journalière des entrées et sorties de fromages comportant notamment : - Numéro des lots - Par lot : nb de fromages par quantième de fabrication et par provenance - En sortie cave : mention jeune, entredeux ou vieux, ou « Cantal » sans autre qualificatif - Date d'entrée et de sortie des lots de la cave d'affinage. Si sortie échelonnée d'un lot : enregistrement de la date de sortie de chaque fraction de lot et du nb de fromages par quantième et par provenance	Quotidien	Vérification documentaire du maintien de la traçabilité Réalisation d'un test de traçabilité ascendant et descendant	50%/an pour affineurs 25%/an pour producteurs fermiers	Registre de cave Enregistrements de traçabilité	Vérification documentaire du maintien de la traçabilité Contrôle visuel des méthodes d'identification physique des lots aux différents stades d'affinage Réalisation d'un test de traçabilité ascendant et descendant	50%/an pour affineurs 25%/an pour producteurs fermiers

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Statistiques	Eléments statistiques à communiquer mensuellement au CIF : - stock - commercialisation par mention : jeune, entre-deux ou vieux - collecte de fromages - quantités entrée et sorties cave - quantités de fromages déclassés par mention	Transmission des statistiques au CIF	Mensuel	Vérification de la réception des données statistiques	mensuel	Données statistiques	Vérification lors de l'audit de l'ODG	2 audits / an

AUCERT	84	95 / 185
Version 3	décembre 2013	

7 CONTROLE DES CARACTERISTIQUES DU PRODUIT

7.1 Tableau des fréquences de contrôle des caractéristiques du produit

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Caractéristiques physico-chimiques du produit PPC	Matière grasse : ≥ 45 g / 100g de fromage après dessiccation Extrait sec : ≥57%, 30 jours après emprésurage	Réalisation d'analyses	A chaque lot	Vérification de la réalisation et de la conformité des analyses faites par l'entreprise Réalisation d'analyses par un laboratoire habilité par l'INAO – Prélèvement effectué lors de l'examen organoleptique du produit	50%	Résultats d'analyses	Vérification de la réalisation et de la conformité des analyses faites par l'entreprise Réalisation d'analyses par un laboratoire habilité par l'INAO – Prélèvement effectué lors de l'examen organoleptique du produit	50%
<i>Extrait sec</i> PPC	Cantal jeune : ES ≥ 57% Cantal entre-deux : ES ≥58% Cantal vieux : ES ≥ 60%				95%/an de la fréquence de contrôle globale ¹⁶⁺ retour suite à des manquements			5%/an de la fréquence globale ¹⁶ en aléatoire + retour suite à des avertissements + contrôle des récidivistes déclenché par l'interne.

¹⁶ Fréquence de contrôle globale :

Cantal fermier : 1/an/affineur/code atelier si production > ou égale 5T/code atelier

1/2ans/affineur/code atelier si la production < 5T / code atelier

Cantal jeune : 1/an/transformateur si tonnage affiné > 5T ; si tonnage affiné < 5T : 1 / 2 ans / transformateur

Cantal entre-deux : 1/an/transformateur si tonnage affiné > 5T; si tonnage affiné < 5T 1 / 2 ans / transformateur

Cantal vieux : 1/an/transformateur si tonnage affiné > 1T; si tonnage affiné < 5T 1 / 2 ans / transformateur

Entre 500 et 1000 tonnes de fromages affinés par entreprise de transformation pour la mention concernée (uniquement pour le Cantal laitier), la fréquence sera augmentée de 1 prélèvement/an.

Au-delà de 1 000 tonnes de fromages affinés par entreprise de transformation pour la mention concernée, la fréquence sera augmentée de 1 prélèvement/an.

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Caractéristiques organoleptiques du produit								
Pâte PPC	Pâte ferme, de couleur ivoire à jaune foncé, souple pour les fromages les plus jeunes, légèrement friable pour les plus affinés	Dégustation des produits en interne par l'entreprise	Selon la procédure interne	Procédure d'examen organoleptique	95%/an de la fréquence de contrôle globale ¹⁷ + retour suite à des manquements	Avis de la commission, fiche de consensus, procédure d'examen organoleptique Avis de la commission, fiche de consensus, procédure d'examen organoleptique	Commission d'examen organoleptique selon la procédure associée	5%/an de la fréquence de contrôle global ¹⁷ en aléatoire + retour suite à des avertissements + contrôle des récidivistes déclenché par l'interne.
Croûte PPC	Croûte sèche dont l'épaisseur s'accroît avec la durée d'affinage et évolutive : d'abord de couleur gris-blanc puis dorée puis brune pouvant être parsemée de boutons ocre à bruns							
Goût PPC	Goût lactique, légèrement acidulé en début d'affinage, fruité, intense et persistant en cours d'affinage							

¹⁷ Fréquence de contrôle globale :

Cantal fermier : 1/an/affineur/code atelier si production > ou égale 5T/code atelier

1/2ans/affineur/code atelier si la production < 5T / code atelier

Cantal jeune : 1/an/transformateur si tonnage affiné > 5T ; si tonnage affiné < 5T : 1 / 2 ans / transformateur

Cantal entre-deux : 1/an/transformateur si tonnage affiné > 5T; si tonnage affiné < 5T 1 / 2 ans / transformateur

Cantal vieux : 1/an/transformateur si tonnage affiné > 1T; si tonnage affiné < 5T 1 / 2 ans / transformateur

Entre 500 et 1000 tonnes de fromages affinés par entreprise de transformation pour la mention concernée (uniquement pour le Cantal laitier), la fréquence sera augmentée de 1 prélèvement/an.

Au-delà de 1 000 tonnes de fromages affinés par entreprise de transformation pour la mention concernée, la fréquence sera augmentée de 1 prélèvement/an.

Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle		Contrôle interne		Documents associés	Contrôle externe	
		Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence	Méthode de maîtrise et de contrôle	Fréquence		Méthode de contrôle / audit	Fréquence
Gradage								
<i>Aspect extérieur</i>	Croûte sèche dont l'épaisseur s'accroît avec la durée d'affinage et évolutive : d'abord de couleur gris-blanc puis dorée puis brune pouvant être parsemée de boutons ocre à bruns			Procédure de gradage	100% /an de la fréquence de contrôle global ¹⁸			
<i>Pâte</i>	Pâte ferme, de couleur ivoire à jaune foncé, souple pour les fromages les plus jeunes, légèrement friable pour les plus affinés							
<i>Aspect gustatif</i>	Goût lactique, légèrement acidulé en début d'affinage, fruité, intense et persistant en cours d'affinage							

¹⁸ : Fréquence de contrôle globale :

Pour la production laitière, minimum 80 % des quantités commercialisés par laiterie et par mention. Ce pourcentage sera porté à 85 %/an dès 2010 puis à 90 %/an dès 2012.

Pour la production fermière, la fréquence de gradage est de 1fois tous les 2 ans pour les producteurs produisant moins de 5 t / an et 1 / an pour ceux produisant plus de 5 tonnes de Cantal par an.

AUCERT	84	98 / 185
Version 3	décembre 2013	

7.2 Procédure pour l'examen organoleptique en AOP Cantal

7.2.1 Composition des Commissions

➤ Jury de Dégustation

Les commissions chargées de l'examen organoleptique comportent les 3 collèges suivants :

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

A chaque séance, est convoqué un jury de 8 membres minimum avec au moins un membre de chaque collège (techniciens, porteurs de mémoire, usagers du produit).

En contrôle interne, le choix des membres du jury à convoquer est réalisé par le technicien de l'ODG responsable des Commissions de dégustation.

En contrôle externe, le choix des membres du jury à convoquer est réalisé par un représentant de l'OC.

Pour pouvoir statuer, les jurys doivent comporter :

- 5 membres du jury présents au minimum,
- au moins 2 des 3 collèges représentés,
- au moins 1 membre du collège des « porteurs de mémoire » présent.

➤ Commission d'Etude Produit

La Commission d'Etude Produit est nommée par le Conseil d'Administration de l'ODG et est constituée par des représentants des collèges Producteur, Transformateur et Affineur à parité.

Cette Commission se réunira lorsqu'un opérateur aura eu au moins trois non conformités successives en Commission organoleptique sur une même mention et qu'il sera ainsi susceptible de passer en contrôle externe. Elle intervient uniquement dans les décisions relevant du domaine du contrôle interne.

AUCERT	84	99 / 185
Version 3	décembre 2013	

Elle a pour mission d'étudier le dossier du producteur et sa volonté à améliorer les caractéristiques organoleptiques de son produit en s'appuyant sur les données suivantes :

- historique des résultats en Commission de dégustation et en gradage,
- bilan des plans de progrès mis en place.

Après une mise en corrélation de l'ensemble de ces éléments, la Commission d'Etude Produit pourra acter sur la réalisation d'une Commission dégustation en contrôle interne avec un lotissement possible de lots ou un passage en contrôle externe.

A chaque réunion de la Commission Produit, au moins deux membres des trois collègues (Producteur, Transformateur et Affineur) doivent être présents afin de pouvoir statuer.

7.2.2 Formation des membres du jury

➤ Formation initiale (pour toute nouvelle personne souhaitant intégrer le jury)

Lorsqu'une personne souhaite être membre de jury, celle-ci devra au préalable assister à trois commissions de dégustations. Avant la première Commission de dégustation, cette personne devra avoir au moins une heure de formation dans laquelle lui seront expliquées les caractéristiques du produit, les méthodes et l'ordre de notation (goût, pâte et aspect extérieur), ce qui est défini comme défaut par rapport à l'appellation AOP Cantal et le déroulé global d'une séance de dégustation. Au cours de sa première séance de dégustation, la personne responsable de l'animation de la Commission de dégustation accompagnera le candidat dans son appréciation du produit et sa notation.

Lors de ces trois Commissions, il évaluera les fromages comme les autres membres de jury, mais son évaluation ne sera pas prise en compte. Sur la dernière séance « d'essai », les notes d'évaluation données par cette personne seront comparées à la moyenne des notes données par l'ensemble des autres membres du Jury de dégustation. Afin de devenir membre titulaire du jury, ses notes ne devront pas varier de plus de 1 point pour l'aspect extérieur et 1.5 point pour l'évaluation de la pâte et du goût par rapport à la moyenne des autres membres du jury sur 50% minimum de l'ensemble des échantillons présentés lors de la séance.

Dans l'année qui suit, le nouveau membre de jury devra réaliser une formation assurée par le laboratoire d'analyse sensorielle de l'ENIL d'Aurillac. Cette formation se déroule sur plusieurs séances avec pour objectif une bonne identification des saveurs et des odeurs à partir de solutions liquides dans un premier temps puis sur le fromage. Elle permet d'harmoniser les termes utilisés pour qualifier l'aspect extérieur, la texture de la pâte et le goût du fromage.

AUCERT	84	100 / 185
Version 3	décembre 2013	

➤ **Maintien de la compétence**

L'ODG organise une formation annuelle pour chaque membre de jury. Cette formation est soit :

- Une formation à l'analyse sensorielle qui consiste à travailler sur les saveurs et les arômes. Celle-ci sera basée sur l'identification des saveurs et odeurs de base, l'identification du seuil de perception de chaque participant et la détermination d'une saveur principale et d'une saveur parasite.
- Une formation sur le produit permettant d'harmoniser le langage et l'évaluation de tous les membres de jury. Cette formation est réalisée sur différents fromages AOP Cantal.

Chaque formation est organisée tous les 2 ans.

➤ **Liste des membres de jury**

La convocation des membres de jury s'effectue par courrier dans un délai maximum de 5 jours ouvrés avant le jour de la Commission de dégustation.

Le choix des membres du jury à convoquer et la convocation par elle-même sont réalisés par le technicien de l'ODG responsable des Commissions de dégustation en contrôle interne ou par un représentant de l'OC pour un contrôle externe.

Au moins une fois par an, et à l'issue de chaque formation, l'ODG transmet à l'organisme de certification une liste de membres des commissions d'examen organoleptique compétents.

Tous les ans, l'ensemble des membres de jury sont évalués par l'organisme de certification par l'intermédiaire des imprimés de dégustation recueillis sur l'ensemble des Commission de dégustation de l'année. Suite à cette évaluation, l'OC a la possibilité de demander un complément de formation pour un ou des membre(s) de jury lorsqu'il le juge nécessaire.

7.2.3 *Règles et modalités d'échantillonnage et de prélèvement / envoi au labo*

➤ **Prélèvements d'échantillons :**

- **Définition du lot :** l'entreprise tient à disposition une liste de l'ensemble des lots par code atelier qui ont la durée minimum légale d'affinage. Cette liste fera foi en cas de procédure de déclassement ou d'interdiction de commercialiser pour la mention considérée. Le préleveur (technicien de l'ODG en contrôle interne ou représentant de l'OC en contrôle externe) choisit aléatoirement les lots à prélever dans la

AUCERT	84	101 / 185
Version 3	décembre 2013	

liste présentée, la sélection du lot devant intervenir avant la visite de cave. Les prélèvements seront ensuite effectués en présence du responsable de l'entreprise ou de son représentant. L'échantillon à prélever est choisi de manière à être représentatif du lot.

- **Fréquence :**

Production fermière :

Chaque atelier d'affinage doit présenter une fois par an un échantillon de fromage de chaque numéro d'atelier de fabrication fermière pour lesquels ils affinent plus de 5 tonnes en AOP Cantal. La catégorie (Jeune, Entre-deux, Vieux) de l'échantillon qui passera en Commission de dégustation dépend du pourcentage vendu par catégorie sur l'année n-1. La catégorie la plus vendue par atelier de fabrication fermière fera l'objet du prélèvement.

Atelier laitier

Chaque atelier d'affinage doit présenter une fois par an un échantillon de fromage de chaque numéro d'atelier de fabrication laitier pour lesquels ils affinent plus de 5 tonnes de fromages AOP Cantal pour les catégories Jeune et Entre deux et plus de 1 tonnes pour la catégorie Vieux.

Les affineurs affinant moins de 5 tonnes par an pour la catégorie Jeune et Entre deux et/ou moins de 1 tonne par an pour la catégorie Vieux pour un code atelier laitier donné, devront présenter un échantillon de fromage une fois tous les deux ans.

Entre 500 et 1 000 tonnes de fromages affinés par atelier laitier et par mention sur l'année n-1, la fréquence sera augmentée de 1 prélèvement/an. Au-delà d'un affinage de plus de 1 000 tonnes de fromages par atelier laitier et par mention, la fréquence sera à nouveau augmentée de 1 prélèvement.

Ces fréquences se basent sur la quantité de fromages AOP Cantal affinés par mention et par code atelier pour chaque atelier d'affinage sur l'année n-1.

La fréquence entre contrôle interne et contrôle externe se répartit comme suit :

- 95% des prélèvements s'effectueront en contrôle interne et,
- 5% des prélèvements seront effectués en contrôle externe.

Les prélèvements supplémentaires en cas de non-conformité sont à rajouter aux fréquences mentionnées ci-dessus.

Pour les ateliers d'affinage qui affinent du Cantal au lait cru et au lait traité thermiquement d'un même atelier, le contrôle sera opéré alternativement sur l'un et sur l'autre.

- **Age des fromages :** le prélèvement sera réalisé sur des fromages ayant la durée minimum légale d'affinage (30 jours pour le Cantal jeune, 90 jours pour le Cantal entre-deux et 240 jours pour le Cantal vieux).

AUCERT	84	102 / 185
Version 3	décembre 2013	

- **Conditions de prélèvement :**

En contrôle interne, le prélèvement et la conservation des échantillons s'effectuera par un technicien de l'ODG qui doit être à même de choisir l'échantillon sur un lot de la production de manière aléatoire.

En contrôle externe, le prélèvement et la conservation des échantillons s'effectuera par un représentant de l'OC sur un lot de la production de manière aléatoire.

Afin de réaliser l'ensemble des examens analytiques et organoleptiques prévus, les prélèvements sont constitués par un morceau d'environ 3 kg pris sur une pièce et présentant une face croûtée. Le fromage prélevé ainsi que 5 fromages fabriqués sur les quantités entourant le quantième prélevé sont consignés en cave d'affinage jusqu'à la réception des résultats analytiques soit un délai minimum de 4 jours ouvrés après la Commission de Dégustation.

➤ **Transport et conservation des échantillons :**

Chaque échantillon est répertorié sur une fiche de prélèvement. Les échantillons sont emballés, identifiés, transportés dans des caisses isothermes et conservés à basse température jusqu'à l'examen organoleptique qui se déroule au plus tard 72h après le premier prélèvement. Les fromages prélevés seront remis en température ambiante au minimum deux heures avant le début de la séance de dégustation.

7.2.4 *Règles permettant d'assurer l'anonymat*

Chaque fromage est numéroté de manière aléatoire avant l'arrivée des membres du jury.

En contrôle interne, cette opération sera réalisée par un technicien de l'ODG.

En contrôle externe, cette opération sera réalisée par le représentant de l'organisme de certification.

7.2.5 *Modalités de déroulement de l'examen*

En contrôle externe, un représentant de l'OC supervise toute la séance d'examen organoleptique.

➤ **Examen analytique :**

Sur le morceau de fromage prélevé, une première tranche est coupée puis acheminée vers un laboratoire habilité par l'INAO pour réaliser les analyses d'extrait sec et de gras sur sec.

En contrôle interne, chaque prélèvement de fromage sera effectué et identifié par un technicien de l'ODG qui les apportera au laboratoire. En contrôle externe, chaque prélèvement de fromage sera effectué et identifié par un représentant de l'OC qui les transmettra au laboratoire pour analyse.

AUCERT	84	103 / 185
Version 3	décembre 2013	

➤ **Examen organoleptique :**

Une seconde tranche est prélevée sur le morceau de fromage. Des morceaux sont découpés pour permettre dans un premier temps l'évaluation du goût. Cette tranche permet également dans un second temps l'évaluation de la pâte, elle est alors disposée devant le morceau le plus important qui sert à l'évaluation de l'aspect extérieur.

➤ **Echantillon témoin :**

Avant de commencer l'évaluation officielle, un échantillon « témoin » est dégusté. Ce fromage, choisi par la personne chargée des prélèvements à l'ODG ou par un membre de l'OC en contrôle externe, est évalué par les membres du jury. Cet échantillon n'est pas présenté à titre officiel, il permet aux membres de « s'étalonner ». L'affichage des notes et des défauts est réalisé afin de permettre la discussion entre les membres. Une fois cette opération terminée, les membres jugent les autres fromages.

➤ **Déroulement de l'examen :**

Les jurys évaluent dans un premier temps la flaveur (goût et odeur) puis la pâte (aspect et texture). Cette évaluation est réalisée sur la tranche préalablement coupée. A ce stade, le morceau le plus important est caché afin de ne pas influencer le jugement des dégustateurs.

Une fois les évaluations de la flaveur et de la pâte réalisées sur l'ensemble des fromages, les morceaux de fromages destinées à l'évaluation de la croûte sont mis en évidence aux membres de jurys pour être jugés par les mêmes membres de jurys.

Chaque membre de jury est libre de choisir son ordre d'évaluation des fromages.

➤ **Modalités de notation :**

Chaque membre de jury dispose d'une grille de notation par fromage où figurent notamment la note à donner pour l'aspect extérieur, la pâte et le goût ainsi que les observations et l'identification des défauts.

Un lexique d'identification des défauts est à disposition de l'ensemble des membres de jury afin de bien les identifier sur les échantillons présents (voir annexe 3).

Pour l'aspect extérieur, la note peut varier de 0 à 5, pour la pâte de 0 à 6, pour le goût de 0 à 9 et pour la note totale qui est la somme des notes des trois critères aspect extérieur, pâte et goût, la variation peut être de 0 à 20.

AUCERT	84	104 / 185
Version 3	décembre 2013	

Lorsque tous les membres du jury ont terminé leurs évaluations, ces fiches individuelles sont remises au responsable de la séance qui en fait une restitution collective à l'ensemble des membres du jury présents, l'anonymat des échantillons n'est pas levé.

La note finale donnée à l'échantillon de fromage présenté est la moyenne des notes de chaque dégustateur présent. Elle détermine l'acceptabilité ou le refus du produit à la conformité de l'appellation.

7.2.6 Nombre d'échantillons et temps de travail

➤ Nombre d'échantillons :

Lors de chaque commission de dégustation, un maximum de 11 fromages sont présentés.

➤ Temps de travail :

La limite maximale du temps d'évaluation des jurys est fixée à 1 heure et demie.

7.2.7 Critères d'acceptation et/ou de refus du produit (opposables en cas de contestation)

➤ Examen analytique :

Les niveaux d'acceptation ou de refus du produit sur les critères d'extrait sec ou de gras sur sec sont définis dans le décret d'appellation :

- extrait sec mini Cantal jeune: 57%
- extrait sec mini Cantal entre-deux : 58%
- extrait sec mini Cantal vieux : 60%
- gras sur sec mini : 45%

Tout résultat analytique non conforme au décret de l'AOP Cantal entraînera un nouveau prélèvement pour confirmer ou infirmer le résultat. Le prélèvement sera réalisé par un technicien de l'ODG dans le cadre du contrôle interne et par un représentant de l'OC en contrôle externe.

Ce prélèvement sera constitué d'un échantillon moyen de 5 sondes issues des fromages du même atelier de fabrication et ayant été consigné en cave au moment du prélèvement initial. Une analyse ES et G/S sera effectuée sur ce prélèvement par un laboratoire habilité par l'INAO.

Si le nouveau prélèvement est conforme, l'examen analytique est considéré acceptable.

En cas de confirmation de la non-conformité des résultats analytiques ES et/ou G/S sur ce nouveau prélèvement un manquement sera adressé à l'atelier d'affinage concerné.

AUCERT	84	105 / 185
Version 3	décembre 2013	

De même l'impossibilité d'effectuer un prélèvement sur les fromages consignés lors du prélèvement initial entrainera un manquement pour l'atelier d'affinage concerné.

➤ **Examen organoleptique :**

Le produit est considéré conforme à l'appellation lorsque la note finale d'aspect extérieur est supérieure ou égale à 2.5, supérieure ou égale à 3 pour la pâte, supérieure ou égale à 5 pour le goût et supérieure ou égale à 12 pour la note totale.

Lorsqu'une non-conformité est révélée et qu'il y a désaccord entre les membres du jury, il est possible de déguster à nouveau le ou les échantillons concernés par le désaccord et de rédiger une fiche de consensus sur laquelle les membres du jury se mettront d'accord sur les motifs de non conformités. Cette fiche servira de support à la discussion.

7.2.8 *Modalités de restitution des résultats*

En contrôle interne, la diffusion des résultats des examens organoleptiques et analytique auprès des opérateurs est réalisée par l'ODG. En contrôle externe, la diffusion des résultats des examens organoleptiques et analytique auprès des opérateurs est réalisée par l'OC. En cas de manquement, l'OC notifie à l'affineur concerné la sanction. Le transformateur recevra en copie le manquement pour information.

➤ **Destinataires**

Les résultats sont envoyés à l'affineur et au transformateur (laitier ou fermier) concernés par l'échantillon passé en commission de dégustation. Ils sont transmis par courrier dans les 3 jours ouvrés après réception des résultats d'analyse définitifs sous forme de tableau sur lequel nous retrouvons les données suivantes :

- les critères (Aspect extérieur, aspect pâte et goût),
- les valeurs minimum pour chacun des critères,
- la moyenne de la séance pour chacun des critères,
- les résultats de l'échantillon présenté qui sont soulignés si inférieurs à la moyenne de la séance ou surlignés si ils engendrent une non-conformité,
- les commentaires attribués à l'échantillon pour chacun des critères. Seules les observations apportées par au moins deux membres du jury seront retenues lors de l'envoi du résultat des échantillons.

AUCERT	84	106 / 185
Version 3	décembre 2013	

- les résultats analytiques ES et G/S de l'échantillon présenté. Si les résultats ES et G/S sont conformes, les fromages consignés lors du prélèvement peuvent être libérés. Si l'ES et/ou le G/S est/sont non conforme(s), l'affineur devra conserver les fromages consignés dans l'attente du nouveau prélèvement.

7.2.9 Procédure si manquement

Suite à un examen organoleptique, toute note insatisfaisante pour répondre aux critères organoleptiques de l'AOP Cantal entraînent systématiquement la notification d'un manquement à l'affineur. Les transformateurs seront destinataires des manquements reçus par l'affineur.

➤ **Contrôle interne**

La fréquence du contrôle interne global est de 95% à laquelle sont ajoutés les prélèvements supplémentaires réalisés en cas de manquement constaté.

Tout résultat faisant apparaître une note insuffisante selon les critères aspect extérieur, pâte et goût prévus par la grille de notation au décret de l'AOP Cantal et/ou avec un examen analytique ES et/ou G/S non conforme entraînera un manquement pour l'affineur concerné.

De même, comme indiqué au point 7.2.7, l'impossibilité d'effectuer un prélèvement sur les fromages consignés lors du prélèvement initial entraînera un manquement pour l'affineur concerné.

Lorsqu'un manquement est constaté, un nouveau prélèvement de fromage est effectué dans un délai de deux mois chez l'affineur concerné. Ce prélèvement provient du même atelier de fabrication et de la même catégorie concernée par le premier manquement. Si cet échantillon est conforme à l'appellation, l'opérateur retrouve un rythme normal de prélèvement selon la fréquence définie au point 5.1 Tableau des fréquences de contrôle des caractéristiques du produit

Si cet échantillon est non-conforme à l'appellation, l'affineur recevra une nouvelle non-conformité. Conjointement avec le transformateur, l'affineur devra proposer et envoyer par écrit un plan de progrès à l'ODG sous 15 jours après la notification par écrit de la seconde non-conformité par l'ODG à l'affineur et au transformateur concernés.

A la réception du plan de progrès par l'ODG, un nouvel échantillon sera prélevé pour être présenté en Commission de dégustation dans un délai de 10 jours (délai pour mettre en place le plan de progrès) ajouté à la durée minimum requise selon la mention considérée (30 jours pour le Cantal Jeune, 90 jours pour le Cantal Entre Deux et 240 jours pour le Cantal Vieux) ce qui nous amène aux durées totales minimum suivantes entre la réception du Plan de progrès par l'ODG et le troisième passage en Commission de Dégustation :

- 40 jours pour le Cantal Jeune,
- 100 jours pour le Cantal Entre Deux,

AUCERT	84	107 / 185
Version 3	décembre 2013	

- 250 jours pour le Cantal Vieux.

Lors de ce nouveau prélèvement, le lot dans lequel l'échantillon a été prélevé ainsi que 2 lots autour du lot prélevé (*Cf liste* de l'ensemble des lots par code atelier qui ont la durée minimum légale d'affinage dans le paragraphe « Définition de l'échantillon ») seront consignés en cave en attendant d'avoir le résultat de la Commission de Dégustation.

A l'issue de cette Commission de dégustation, si l'échantillon est conforme aux critères de l'appellation Cantal pour la mention considérée, les opérateurs retrouvent un rythme normal de prélèvement selon la fréquence définie au point 7.1 Tableau des fréquences de contrôle des caractéristiques du produit et les lots consignés sont libérés.

Si une nouvelle non-conformité est constatée (total de 3 non-conformité successives depuis le premier manquement constaté), la Commission d'Etude Produit, définie en 7.2.1 Composition des commissions, se réunit dans un délai de 15 jours ouvrés. Les lots consignés lors du prélèvement restent consignés en cave jusqu'à la décision de la Commission d'Etude Produit. Au cours de la réunion de la Commission l'atelier d'affinage en lien avec l'atelier de transformation devra proposer et argumenter un nouveau plan de progrès qu'ils souhaitent mettre en place.

Après l'étude du dossier de l'opérateur concerné, cette Commission a deux possibilités :

1. soit elle décide la réalisation d'un nouveau prélèvement de fromage dans la catégorie considérée en contrôle interne dans un délai de un mois suivant sa décision. Si ce nouvel échantillon est conforme à l'appellation AOP Cantal, l'opérateur retrouve un rythme normal de prélèvement selon la fréquence définie au point 7. Contrôle des caractéristiques du produit. Si ce nouvel échantillon est non-conforme, l'affineur passera directement en contrôle externe, à sa charge, et sous la responsabilité de l'OC dans un délai de un mois suivant le constat de la non-conformité.

Parallèlement, cette Commission a la possibilité de demander le lotissement des lots préalablement consignés en cave d'affinage. Si l'affineur concerné souhaite commercialiser les fromages « lotis », il devra les faire grader par l'ODG à sa charge. Si les résultats du gradage montrent une conformité des différents lots, la commercialisation sera possible lot par lot.

Si le fromage change de mention d'affinage au cours de la procédure de lotissement, elle reste valable, à savoir les lots lotis doivent être gardés pour pouvoir être commercialisés. Si les résultats du gradage montrent une conformité des différents lots, la commercialisation sera possible lot par lot dans la mention à considérer le jour de commercialisation.

En cas de contestation, l'opérateur a la possibilité de demander un nouvel examen organoleptique à sa charge, en contrôle externe.

AUCERT	84	108 / 185
Version 3	décembre 2013	

2. soit elle décide que l'opérateur n'a pas donné suffisamment de preuves de leur volonté d'améliorer la qualité organoleptique de leur fromage et passent directement en contrôle externe, à la charge de l'affineur et sous la responsabilité de l'OC.

En contrôle externe, un échantillon de fromage affiné par l'affineur concerné et correspondant au même numéro d'atelier et de la même mention responsable des différentes non conformités sera soumis à une Commission de Dégustation dans un délai d'un mois maximum suivant la décision de la Commission d'Etude Produit.

➤ **Contrôle externe**

a) Cas des opérateurs dont la Commission d'Etude produit a décidé un passage en contrôle externe

Le contrôle externe issu du contrôle interne sera à la charge de l'opérateur.

Après un délai d'un mois suivant la décision de la Commission d'Etude Produit, ou dès la reprise de fabrication pour la production fermière, un nouveau prélèvement sera effectué. Ce prélèvement sera issu de fromages affinés par l'affineur concerné et correspondant au même numéro d'atelier et de la même mention responsable des différentes non conformités obtenues en contrôle interne.

Si cet échantillon est conforme, l'opérateur retrouve un rythme normal de prélèvement selon la fréquence définie au point 7. Contrôle des caractéristiques du produit.

Si une nouvelle non-conformité est constatée (total de 4 ou 5 non-conformités successives depuis le premier manquement constaté), la procédure suivante sera appliquée à l'affineur pour les fromages de la mention concernée par les non conformités :

- l'OC notifie à l'affineur une mesure d'interdiction de commercialisation en AOP Cantal pour l'ensemble des fromages du transformateur concerné par les manquements et pour la mention concernée le lendemain de la réception du courrier de notification. Cette interdiction implique le déclassement de l'ensemble des stocks de Cantal affinés pour la mention et le transformateur concernés (Cf liste de l'ensemble des lots par code atelier qui ont la durée minimum légale d'affinage dans le paragraphe « Définition de l'échantillon »). Ces produits ne pourront plus bénéficier de l'AOP Cantal, même sous une autre mention. Il appartient à l'affineur de retirer les marques d'identification et de les conserver pour des contrôles éventuels afin de justifier le déclassement des lots et d'assurer la traçabilité de ces fromages.

- un plan de progrès devra être proposé auprès de l'OC sous 15 jours ouvrés après la notification de l'interdiction de commercialiser.

- dès que l'affineur souhaite à nouveau commercialiser des fromages AOP Cantal du transformateur et de la mention concernés par l'interdiction de commercialisation, il en informe le transformateur et l'organisme de certification.

AUCERT	84	109 / 185
Version 3	décembre 2013	

- des échantillons seront alors présentés lors d'une nouvelle commission de dégustation réalisée en contrôle externe à la charge de l'affineur. La séance devra avoir lieu dans les 10 jours ouvrés après réception du courrier de l'affineur par l'OC.

- Le technicien chargé du prélèvement demande au responsable de l'atelier ou à son représentant de lui présenter l'ensemble des lots du transformateur impliqué et ayant la durée minimale d'affinage pour la mention concernée.

Le technicien chargé du prélèvement choisit trois lots aléatoirement dans la liste présentée. Un échantillon par lot de fromage choisi sera prélevé. La sélection des lots doit intervenir avant la visite de la cave. La procédure de prélèvement et de déroulement de la séance d'examen organoleptique et analytique est la même qu'en situation définie au point 7. Contrôle des caractéristiques du produit.

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

- Si au moins 2 échantillons correspondent aux critères de l'appellation, l'OC notifie à l'affineur la levée d'interdiction de commercialisation pour la mention concernée et l'atelier concerné par lettre recommandée. L'affineur retrouve alors un rythme normal de prélèvement selon la fréquence définie au point 7. Contrôle des caractéristiques du produit.
- Si au moins deux échantillons sont non conformes aux exigences de l'AOP la mesure d'interdiction de commercialisation est maintenue et l'OC le notifie à l'affineur par lettre recommandée. La procédure pour la levée d'interdiction de commercialisation pourra être appliquée une nouvelle fois à l'opérateur sur sa demande. Dans ce cas, si au moins deux échantillons sont non conformes aux exigences de l'AOP Cantal, l'OC notifie à l'affineur par lettre recommandée un retrait d'habilitation pour l'AOP Cantal.

Après retrait de l'habilitation, si l'opérateur souhaite à nouveau affiner du fromage AOP Cantal, une démarche d'habilitation devra être commencée.

b) Cas de changement d'affineur

Au-delà de la troisième non-conformité successive, dans le cas où le transformateur concerné par les manquements change d'affineur au cours de « la procédure si manquement », un représentant de l'OC effectuera 3 prélèvements de fromages issus de 3 lots différents de cet atelier de transformation dans le nouvel atelier d'affinage. Les 3 lots prélevés sont consignés en cave jusqu'au résultat de la Commission de Dégustation. Les 3 fromages prélevés seront présentés au cours d'une séance de dégustation en contrôle externe.

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

- Si au moins 2 échantillons correspondent aux critères de l'appellation, l'OC notifie à l'affineur qu'il retrouve un rythme normal de prélèvement pour l'atelier de transformation concerné.

AUCERT	84	110 / 185
Version 3	décembre 2013	

- Si au moins 2 échantillons sont non conformes aux exigences de l'AOP Cantal, le manquement prononcé est grave et les tous les lots non conformes dans lesquels les échantillons ont été prélevés sont déclassés. Il appartient à l'affineur de retirer les marques d'identification et de les conserver pour des contrôles éventuels afin de justifier le déclassé des lots et d'assurer la traçabilité de ces fromages.

L'affineur et le transformateur concernés devront proposer et envoyer par écrit un plan de progrès à l'ODG et à l'OC sous 15 jours suivant la notification écrite par l'OC de la non-conformité constatée. A la réception du plan de progrès par l'ODG et l'OC, un nouvel échantillon sera prélevé pour être présenté en Commission de dégustation dans un délai de 10 jours (délai pour mettre en place le plan de progrès) ajouté à la durée minimum requise selon la mention considérée (30 jours pour le Cantal Jeune, 90 jours pour le Cantal Entre Deux et 240 jours pour le Cantal Vieux) ce qui nous amène aux durées totales minimum suivantes après la réception du Plan de progrès par l'ODG et l'OC:

- 40 jours pour le Cantal Jeune,
- 100 jours pour le Cantal Entre Deux,
- 250 jours pour le Cantal Vieux.

A l'issue de cette Commission de Dégustation, si l'échantillon est conforme aux critères de l'appellation AOP Cantal pour la mention considérée, l'opérateur retrouve un rythme normal de prélèvement selon la fréquence définie au point 7. Contrôle des caractéristiques du produit.

Si une nouvelle non-conformité est constatée, la procédure suivante sera appliquée à l'affineur pour les fromages de la mention concernée par les non conformités :

- l'OC notifie à l'affineur une mesure d'interdiction de commercialisation en AOP Cantal pour l'ensemble des fromages du transformateur concerné par les manquements et pour la mention concernée le lendemain de la réception du courrier de notification. Cette interdiction implique le déclassé de l'ensemble des stocks de Cantal affinés pour la mention et le transformateur concernés (*Cf liste de l'ensemble des lots par code atelier qui ont la durée minimum légale d'affinage dans le paragraphe « Définition de l'échantillon »*). Ces produits ne pourront plus bénéficier de l'AOP Cantal, même sous une autre mention. Il appartient à l'affineur de retirer les marques d'identifications et de les conserver pour des contrôles éventuels afin de justifier le déclassé des lots et d'assurer la traçabilité de ces fromages.
- un plan de progrès devra être proposé auprès de l'OC sous 15 jours ouvrés après la notification de l'interdiction de commercialiser.
- dès que l'affineur souhaite à nouveau commercialiser des fromages AOP Cantal du transformateur et de la mention concernés par l'interdiction de commercialisation, il en informe le transformateur et l'organisme de certification.
- des échantillons seront alors présentés lors d'une nouvelle commission de dégustation réalisée en contrôle externe à la charge de l'affineur. La séance devra avoir lieu dans les 10 jours ouvrés après réception du courrier de l'affineur par l'OC.

AUCERT	84	111 / 185
Version 3	décembre 2013	

- Le technicien chargé du prélèvement demande au responsable de l'atelier ou à son représentant de lui présenter l'ensemble des lots du transformateur impliqué et ayant la durée minimale d'affinage pour la mention concernée.

Le technicien chargé du prélèvement choisit trois lots aléatoirement dans la liste présentée. Un échantillon par lot de fromage choisi sera prélevé. La sélection des lots doit intervenir avant la visite de la cave. La procédure de prélèvement et de déroulement de la séance d'examen organoleptique et analytique est la même qu'en situation définie au point 7. Contrôle des caractéristiques du produit.

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

- Si au moins 2 échantillons correspondent aux critères de l'appellation, l'OC notifie à l'affineur la levée d'interdiction de commercialisation pour la mention concernée et l'atelier concerné par lettre recommandée. L'affineur retrouve alors un rythme normal de prélèvement selon la fréquence définie au point 7. Contrôle des caractéristiques du produit.
- Si au moins deux échantillons sont non conformes aux exigences de l'AOP la mesure d'interdiction de commercialisation est maintenue et l'OC le notifie à l'affineur par lettre recommandée. La procédure pour la levée d'interdiction de commercialisation pourra être appliquée une nouvelle fois à l'opérateur sur sa demande. Dans ce cas, si au moins deux échantillons sont non conformes aux exigences de l'AOP Cantal, l'OC notifie à l'affineur par lettre recommandée un retrait d'habilitation pour l'AOP Cantal.

Après retrait de l'habilitation, si l'opérateur souhaite à nouveau affiner du fromage AOP Cantal, une démarche d'habilitation devra être commencée.

c) Cas des opérateurs en contrôle externe aléatoire

Tout résultat faisant apparaître une note insuffisante selon les critères aspect extérieur, pâte, goût et note totale prévus par la grille de notation au décret de l'AOP Cantal entraînera un manquement pour l'affineur. Tout résultat pour les critères analytiques ES et/ou G/S non conforme entraînera un manquement pour l'atelier d'affinage considéré.

De même comme indiqué au point 7.2.7., l'impossibilité d'effectuer un prélèvement sur les fromages consignés lors du prélèvement initial entraînera un manquement pour l'affineur concerné.

Lorsqu'un manquement est constaté, un nouveau prélèvement de fromage de la même mention est effectué dans un délai maximum de trois mois. Si cet échantillon est conforme à l'appellation, l'opérateur retrouve un rythme normal de prélèvement selon la fréquence définie au point 7.1 Tableau des fréquences de contrôle des caractéristiques du produit.

AUCERT	84	112 / 185
Version 3	décembre 2013	

Si cet échantillon est non-conforme à l'appellation, l'affineur recevra une nouvelle non-conformité. Conjointement avec le transformateur, l'affineur devra proposer et envoyer par écrit un plan de progrès à l'OC sous 15 jours après la notification par écrit de la seconde non-conformité par l'OC à l'affineur et au transformateur concernés.

A la réception du plan de progrès par l'OC, un nouvel échantillon sera prélevé pour être présenté en Commission de dégustation dans un délai de 10 jours (délai pour mettre en place le plan de progrès) ajouté à la durée minimum requise selon la mention considérée (30 jours pour le Cantal Jeune, 90 jours pour le Cantal Entre Deux et 240 jours pour le Cantal Vieux) ce qui nous amène aux durées totales minimum suivantes entre la réception du Plan de progrès par l'ODG et le troisième passage en Commission de Dégustation :

- 40 jours pour le Cantal Jeune,
- 100 jours pour le Cantal Entre Deux,
- 250 jours pour le Cantal Vieux.

Lors du prélèvement, le lot en cave dans lequel le fromage a été prélevé est consigné.

A l'issue de cette Commission de dégustation, si l'échantillon est conforme aux critères de l'appellation Cantal pour la mention considérée, l'opérateur retrouve un rythme normal de prélèvement selon la fréquence définie au point 7. Contrôle des caractéristiques du produit et le lot consigné est libéré.

Si une nouvelle non-conformité est constatée (3 non conformités successives), l'affineur, conjointement avec le transformateur, devra proposer et envoyer par écrit un plan de progrès à l'OC sous 15 jours après la notification par écrit de la seconde non-conformité par l'OC à l'affineur et au transformateur concernés. Le lot consigné en cave est déclassé, il ne pourra pas être vendu sous appellation AOP Cantal.

A la réception du plan de progrès par l'OC, un nouvel échantillon sera prélevé pour être présenté en Commission de dégustation dans un délai de 10 jours (délai pour mettre en place le plan de progrès) ajouté à la durée minimum requise selon la mention considérée (30 jours pour le Cantal Jeune, 90 jours pour le Cantal Entre Deux et 240 jours pour le Cantal Vieux) ce qui nous amène aux durées totales minimum suivantes entre la réception du Plan de progrès par l'ODG et le troisième passage en Commission de Dégustation :

- 40 jours pour le Cantal Jeune,
- 100 jours pour le Cantal Entre Deux,
- 250 jours pour le Cantal Vieux.

A l'issu de cette Commission de Dégustation, si l'échantillon est conforme aux critères de l'appellation AOP Cantal pour la mention considérée, l'opérateur retrouve un rythme normal de prélèvement selon la fréquence définie au point 7. Contrôle des caractéristiques du produit.

AUCERT	84	113 / 185
Version 3	décembre 2013	

Si une nouvelle non-conformité est constatée (total de 4 non-conformités successives depuis le premier manquement constaté), la procédure suivante sera appliquée à l'affineur pour les fromages de la mention concernée par les non conformités :

- l'OC notifie à l'affineur une mesure d'interdiction de commercialisation en AOP Cantal pour l'ensemble des fromages du transformateur concerné par les manquements et pour la mention concernée le lendemain de la réception du courrier de notification. Cette interdiction implique le déclassement de l'ensemble des stocks de Cantal affinés pour la mention et le transformateur concernés (Cf liste de l'ensemble des lots par code atelier qui ont la durée minimum légale d'affinage dans le paragraphe « Définition de l'échantillon »). Ces produits ne pourront plus bénéficier de l'AOP Cantal, même sous une autre mention. Il appartient à l'affineur de retirer les marques d'identification et de les conserver pour des contrôles éventuels afin de justifier le déclassement des lots et d'assurer la traçabilité de ces fromages.

- un plan de progrès devra être proposé auprès de l'OC sous 15 jours ouvrés après la notification de l'interdiction de commercialiser.

- dès que l'affineur souhaite à nouveau commercialiser des fromages AOP Cantal du transformateur et de la mention concernés par l'interdiction de commercialisation, il en informe le transformateur et l'organisme de certification.

- des échantillons seront alors présentés lors d'une nouvelle commission de dégustation réalisée en contrôle externe à la charge de l'affineur. La séance devra avoir lieu dans les 10 jours ouvrés.

- Le technicien chargé du prélèvement demande au responsable de l'atelier ou à son représentant de lui présenter l'ensemble des lots du transformateur impliqué et ayant la durée minimale d'affinage pour la mention concernée.

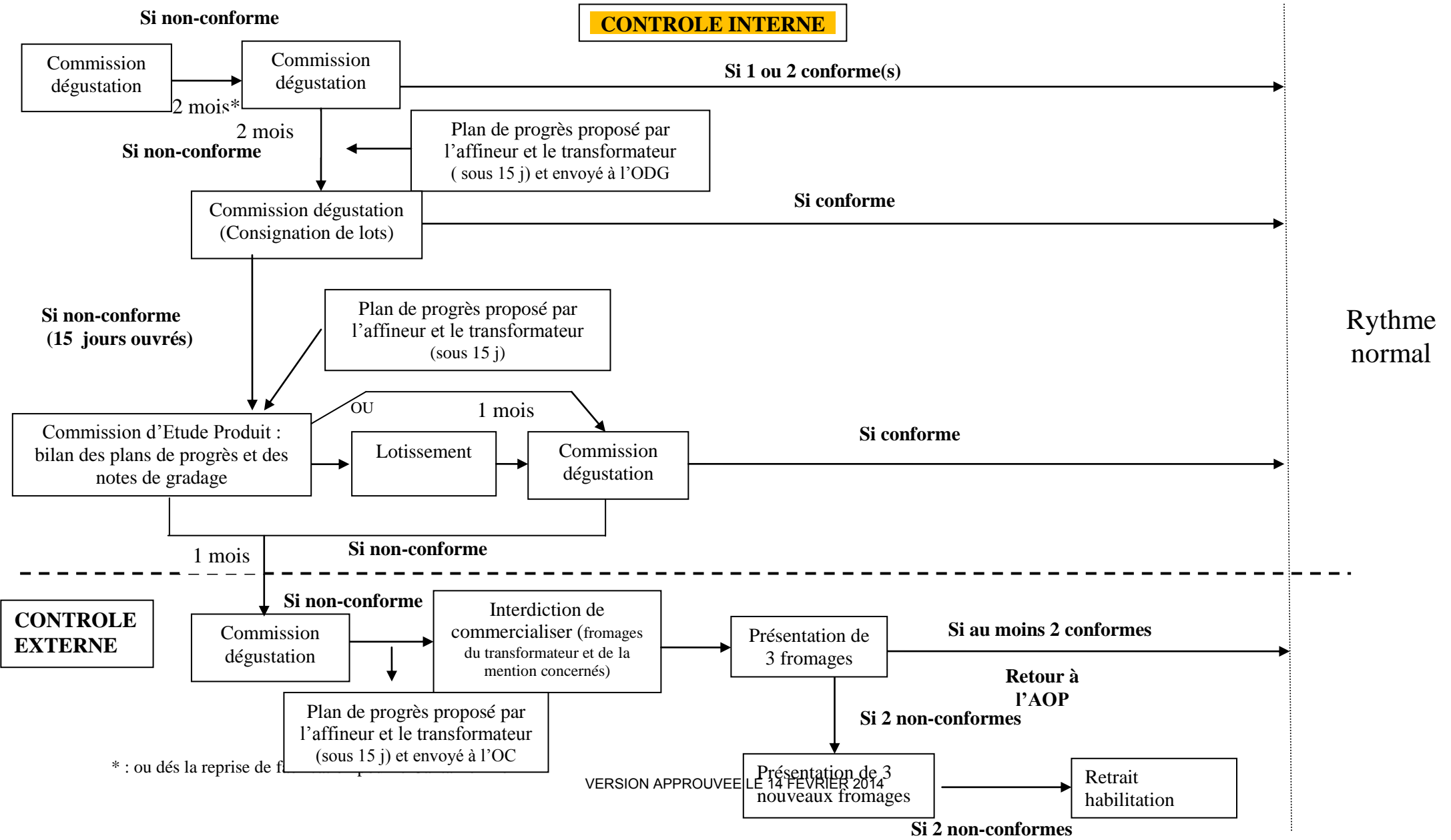
Le technicien chargé du prélèvement choisit trois lots aléatoirement dans la liste présentée. Un échantillon par lot de fromage choisi sera prélevé. La sélection des lots doit intervenir avant la visite de la cave. La procédure de prélèvement et de déroulement de la séance d'examen organoleptique et analytique est la même qu'en situation définie au point 7. Contrôle des caractéristiques du produit.

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

- Si au moins 2 échantillons correspondent aux critères de l'appellation, l'OC notifie à l'affineur la levée d'interdiction de commercialisation pour la mention concernée et l'atelier concerné par lettre recommandée. L'affineur retrouve alors un rythme normal de prélèvement selon la fréquence définie au point 7. Contrôle des caractéristiques du produit.
- Si au moins deux échantillons sont non conformes aux exigences de l'AOP la mesure d'interdiction de commercialisation est maintenue et l'INAO le notifie à l'affineur par lettre recommandée. La procédure pour la levée d'interdiction de commercialisation pourra être appliquée une nouvelle fois à l'opérateur sur sa demande. Dans ce cas, si au moins deux échantillons sont non conformes aux exigences de l'AOP Cantal, l'OC notifie à l'affineur par lettre recommandée un retrait d'habilitation pour l'AOP Cantal.

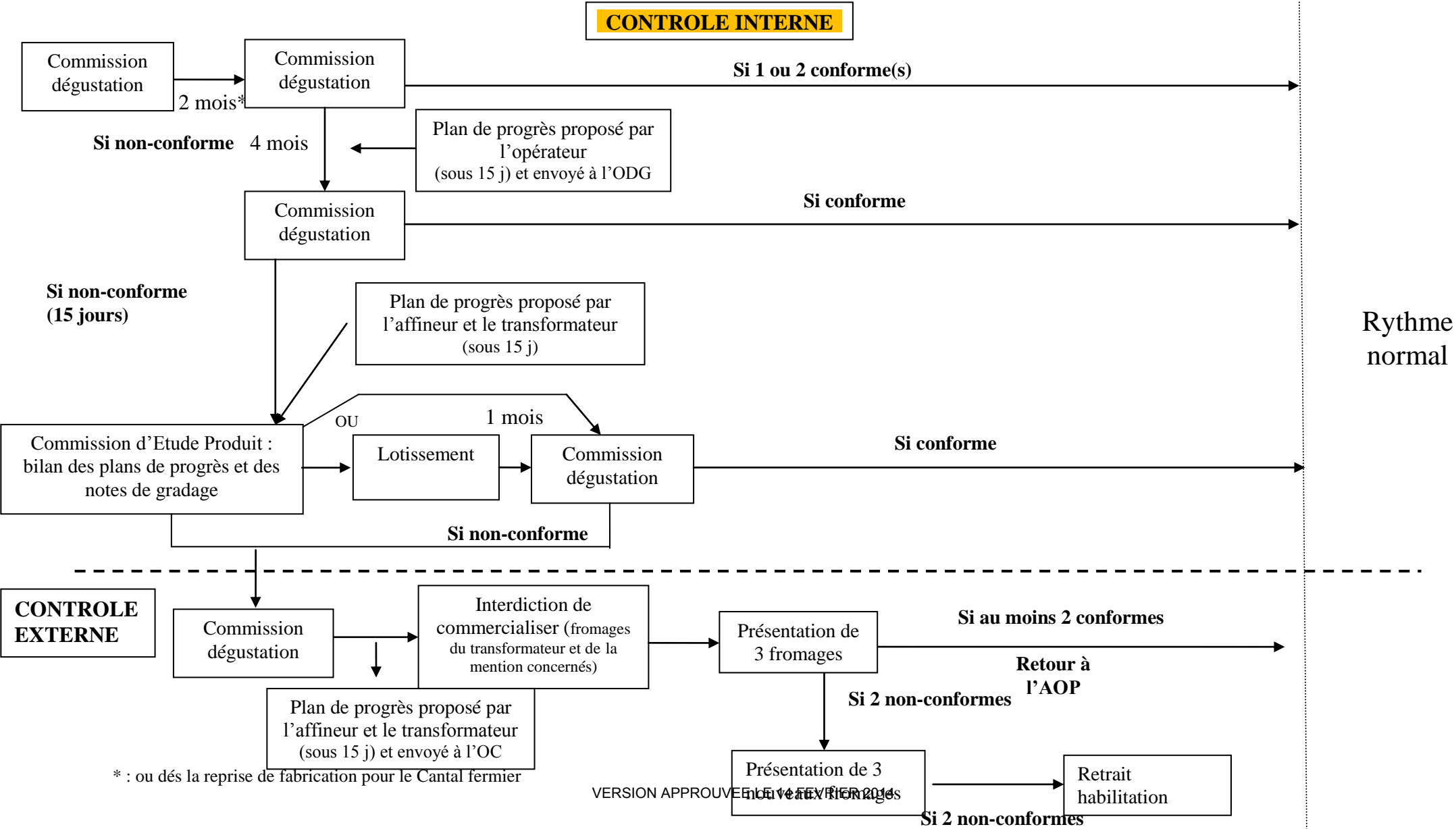
Après retrait de l'habilitation, si l'opérateur souhaite à nouveau affiner du fromage AOP Cantal, une démarche d'habilitation devra être commencée.

Procédure en cas d'insuffisance sur les critères organoleptiques ou physico-chimiques (cette procédure est applicable pour la mention Jeune)



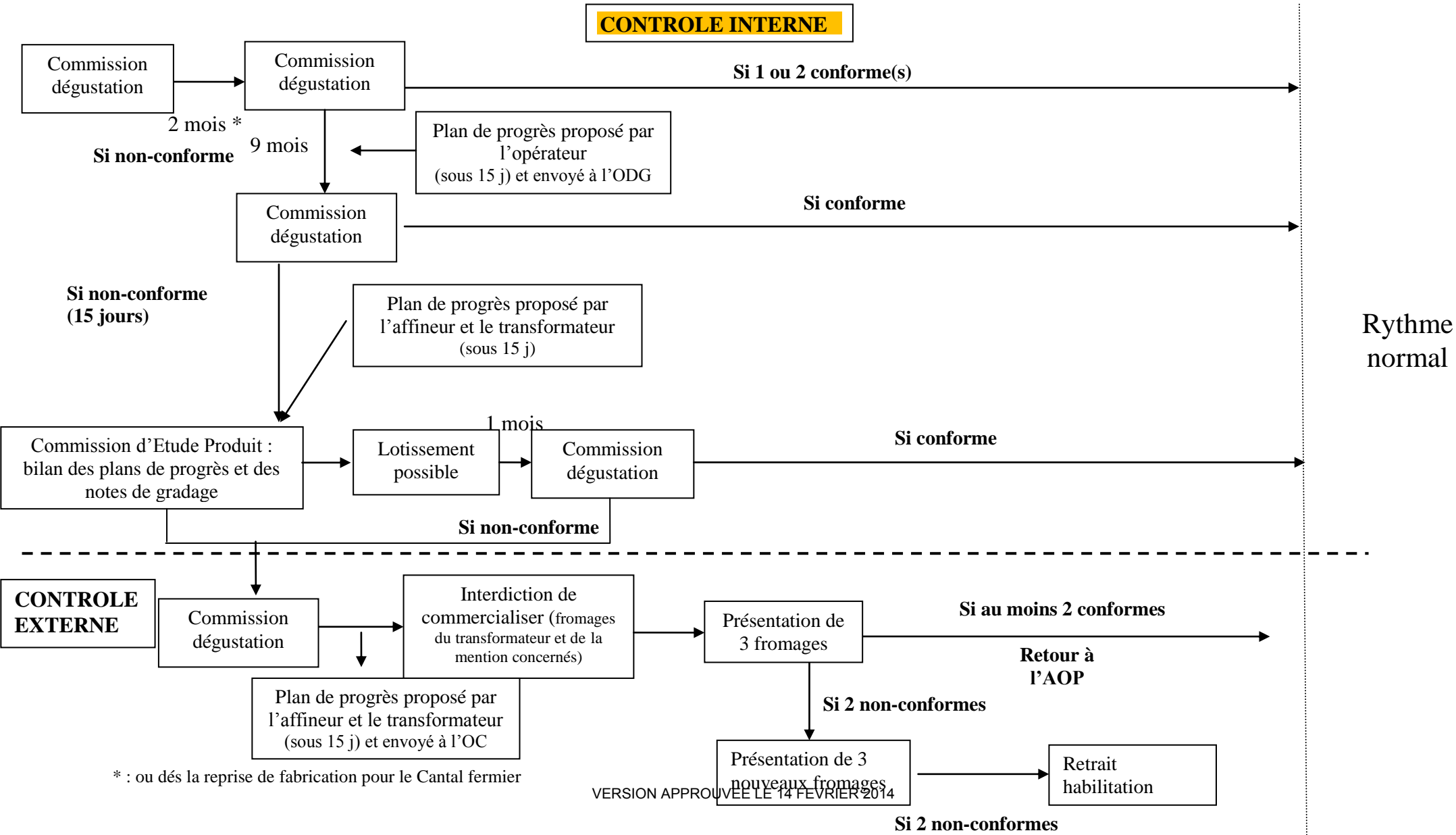
Procédure en cas d'insuffisance sur les critères organoleptiques ou physico-chimiques (cette procédure est applicable pour la mention Entre Deux)

CONTROLE INTERNE



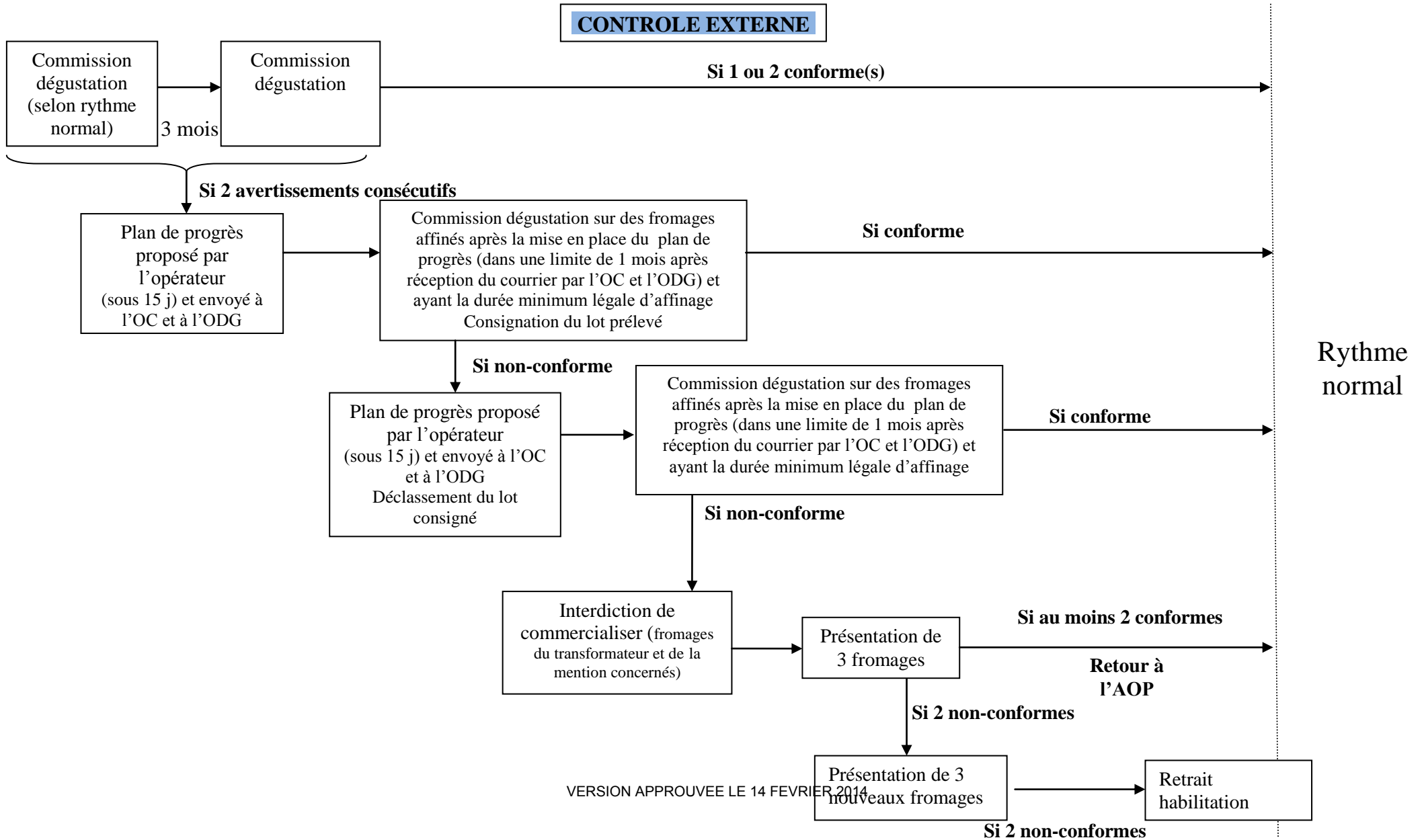
* : ou dès la reprise de fabrication pour le Cantal fermier

Procédure en cas d'insuffisance sur les critères organoleptiques ou physico-chimiques (cette procédure est applicable pour la mention Vieux)



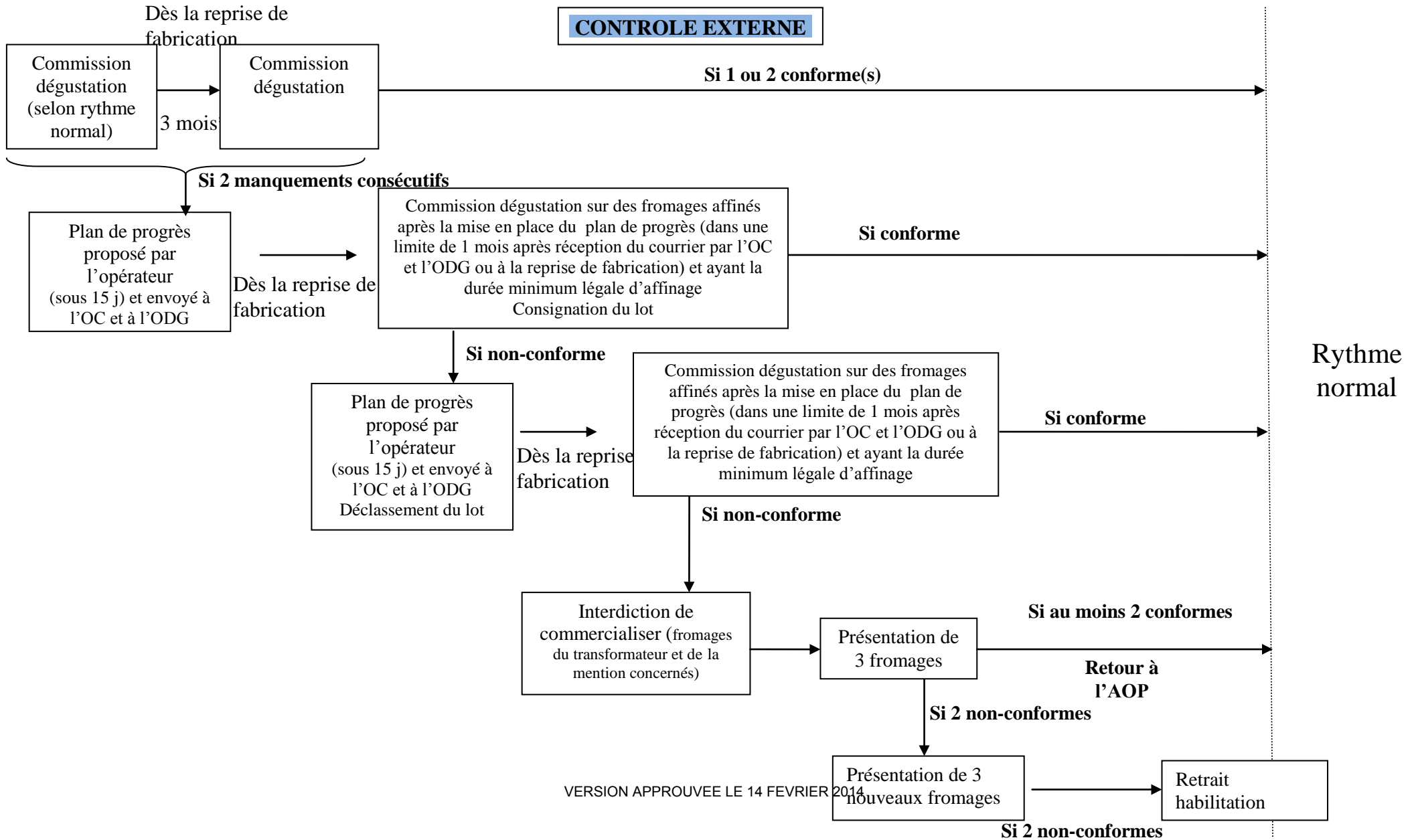
TRANSFORMATION LAITIÈRE

Procédure en cas d'insuffisance sur les critères organoleptiques ou physico-chimiques
(cette procédure est applicable pour chaque mention Jeune, Entre-Deux et Vieux)



TRANSFORMATION FERMIERE

Procédure en cas d'insuffisance sur les critères organoleptiques ou physico-chimiques
(cette procédure est applicable pour chaque mention Jeune, Entre-Deux et Vieux)



AUCERT	84	119 / 185
Version 3	décembre 2013	

7.3 Procédure pour le gradage (contrôle interne)

La filière Cantal est dotée d'un outil de mesure spécifique appelé « gradage », qui désigne un moyen d'évaluer la qualité organoleptique des fromages en partance sur le marché.

7.3.1 Les mécanismes du gradage

Le gradage s'applique à tout fromage Cantal élaboré dans les conditions de l'AOP quel que soit son format, sa provenance, sa mention.

Il est effectué par les techniciens de l'ODG, dûment formés à cet effet, qui opèrent seul ou dans la majorité des cas par deux.

Les fromages sont gradés en cave d'affinage avant leur commercialisation.

La fréquence de passage des gradeurs est variable selon les entreprises d'affinage.

Chaque affineur est tenu de faire grader au minimum 80 % des quantités commercialisés par laiterie et par mention. Ce pourcentage sera porté à 85 %/an dès 2010 puis à 90 %/an dès 2012 pour le Cantal Laitier.

Pour la production fermière, la fréquence de gradage est de 1/2 ans pour les producteurs produisant moins de 5 t / an, 1 / an pour ceux produisant plus de 5 tonnes de Cantal par an.

Les fromages à grader sont définis par l'entreprise d'affinage.

7.3.2 L'évaluation de la qualité

L'évaluation de la qualité est réalisée sur un lot constitué d'un nombre variable de fromages qui doivent :

- provenir d'une seule et même laiterie,
- appartenir à la même mention (Jeune, Entre Deux, Vieux),
- présenter le même format.

AUCERT	84	120 / 185
Version 3	décembre 2013	

Si le lot est jugé comme hétérogène par le gradeur, celui-ci sera alors divisé en plusieurs lots.

La qualité est évaluée sur plusieurs critères :

- l'aspect extérieur : forme, format, croûtage,
- la pâte : aspect, texture,
- l'aspect gustatif : arôme et goût.

Les défauts sont également pris en compte dans cette évaluation.

Cinq incidences sont fixées :

- niveau 4 : qualités optimales, aucun défaut : note 4,
- niveau 3 : incidences mineures : note 3,
- niveau 2 : incidences acceptables : note 2,
- niveau 1 : incidences tolérables : note 1,
- niveau 0 : incidences rédhibitoires : note 0.

La sommation des notes dans chacun des critères permet d'obtenir le grade :

Grade A :

- tous les lots ayant obtenu une note 12, 11 ou 10,
- les lots ayant obtenu une note de 10 avec une note de 2 en pâte ou en goût sont exclus du grade A. Ils passent automatiquement en grade B.

Grade B :

- tous les lots ayant obtenu une note 9, 8 ou 7,
- les lots ayant obtenu ces notes avec une note 1 en pâte ou en goût sont exclus du grade B. Ils passent automatiquement en grade C.

Grade C :

- tous les lots ayant obtenu une note 6, 5 ou 4.

Grade D :

- tous les lots ayant obtenu une note globale de 3 ou dès l'obtention d'un 0 sur un des trois critères (aspect extérieur, pâte ou goût).

AUCERT	84	121 / 185
Version 3	décembre 2013	

Une grille spécifique de notation est utilisée pour chacune des trois mentions de Cantal (Jeune, Entre Deux, Vieux).

7.3.3 Sanction : déclassement des fromages gradés en D

Pour un déclassement sur la pâte et le goût, le fromage devra être dirigé vers un circuit autre que l'Appellation d'Origine.

Pour un déclassement pour une note globale de 3, le fromage devra être dirigé vers un circuit autre que l'Appellation d'Origine.

Pour un déclassement sur l'aspect extérieur, le fromage pourra être commercialisé en appellation d'origine sous réserve que le défaut d'aspect justifiant le grade D ne soit pas reproduit à la commercialisation (obligation de la présence d'une partie croûtée à l'exception des portions individuelles inférieures à 70 grammes, des dés et du râpé).

La procédure de déclassement est la suivante :

- Les techniciens gradeurs de l'ODG enlèvent la marque d'identification du fromage déclassé pour pâte et goût ou note globale
- L'ODG garde les marques d'identification retirées
- L'opérateur indique les quantités déclassées sur les déclarations mensuelles qu'il renvoie à l'ODG tous les mois il doit garder la preuve du déclassement et en assurer la traçabilité.

Lorsqu'un opérateur conteste la sanction du grade D, il peut faire appel de ce classement s'il est présent lors du gradage. Les fromages concernés sont bloqués en cave pendant au moins 5 jours ouvrés.

Une Commission d'appel est convoquée. Cette Commission se rendra dans la cave d'affinage pour expertiser le lot de fromages concerné par la sanction du grade D. Elle est composée de 3 membres des commissions chargées de l'examen organoleptique et est accompagnée du technicien qui a réalisé le gradage. Après avoir entendu le technicien et examiné les fromages, cette commission rendra un avis sans appel, pris à la majorité.

Les frais de déplacement de la dite commission d'expert seront à la charge de l'opérateur qui a demandé l'expertise si la dite commission confirme la classification du produit.

Si le fromage présenté est jugé conforme, le lot pourra bénéficier de l'AOP Cantal. S'il est jugé non conforme, un manquement sera notifié à l'opérateur et le lot ne pourra bénéficier de l'AOP Cantal.

AUCERT	84	122 / 185
Version 3	décembre 2013	

Articulation du contrôle interne « gradage » et du contrôle externe :

Conformément aux dispositions prévues à la directive INAO-2008-02 rev1, les opérateurs qui verraient leurs produits gradés en D peuvent, nonobstant les dispositions prévues au paragraphe ci-dessus, demander à ce que le même lot de produit soit soumis à un contrôle externe selon les dispositions prévues au chapitre 7. du plan de contrôle.

Ce contrôle est à la charge de l'opérateur quelque soit le résultat de l'examen.

Si le fromage présenté est jugé conforme, le lot pourra bénéficier de l'AOP Cantal. S'il est jugé non conforme, un manquement sera notifié à l'opérateur et le lot ne pourra bénéficier de l'AOP Cantal.

7.3.4 *La restitution des résultats*

Pour chaque lot défini par les gradeurs, une fiche de gradage est établie. Elle comporte toutes les informations nécessaires :

- la date, le nom de l'entreprise d'affinage,
- le nom de la laiterie, le format, la mention,
- les initiales du ou des gradeurs, le nom de l'interlocuteur dans l'entreprise,
- le nombre de fromages composant le lot,
- les quantités, la cuve pour certains ateliers,
- l'âge moyen.

Ces fiches permettent par ailleurs une lecture directe du résultat du gradage, elles portent :

- le grade,
- les notes intermédiaires pour chaque critère (aspect extérieur, pâte et goût),
- les défauts relevés.

Ces fiches sont établies en triple, signées par le responsable du gradage de l'entreprise qui en conserve un exemplaire.

Le deuxième exemplaire est adressé par l'ODG à la laiterie à la fin de chaque mois.

Et le dernier exemplaire reste à l'ODG pour être saisi afin d'établir les bilans.

Une synthèse est établie chaque mois par l'ODG et reprend les informations suivantes :

AUCERT	84	123 / 185
Version 3	décembre 2013	

- tonnage gradé par mention et par format,
- tonnage et pourcentage en grade A, B, C, D,
- tonnage et pourcentage en niveau de qualité 4, 3, 2, 1, ou 0 et ce pour chaque critère,
- tonnage et pourcentage des manques de qualité ou des défauts rencontrés,
- tonnage et pourcentage par âge moyen.

Chaque entreprise (laiterie, affineur) reçoit chaque mois une synthèse de ses propres résultats comparés aux résultats de la filière ainsi que les résultats globaux de l'ensemble de la filière une fois par an.

8 EVALUATION DE L'ODG

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

2 évaluations sont réalisées par an :

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

Point à maîtriser	Moyen de maîtrise interne	Méthode de contrôle externe	Fréquence de contrôle externe	Documents associés
Réception et vérification des déclarations d'identification et mise à jour	Procédure de traitement des déclarations d'identification : enregistrement, transmission à l'OC, etc.	Vérification documentaire de la procédure et de son application Corrélation avec les informations reçues à l'OC	2 audits / an	Déclaration d'identification Procédure
Transmission du plan de contrôle aux opérateurs	Envoi du plan de contrôle à tous les opérateurs habilités Procédure de gestion de la diffusion des avenants au plan de contrôle : accusé de réception pour les opérateurs, engagement à se mettre en conformité avec les modifications apportées.	Vérification documentaire de la procédure et de son application Contrôle des accusés de réception et des engagements à se mettre en conformité	2 audits / an	Procédure Accusés de réception, engagements
Réalisation des contrôles internes et vérification de la réalisation des autocontrôles	Procédure et/ou instruction pour la réalisation des contrôles internes Planning annuel des contrôles à réaliser Consignes pour la rédaction des rapports de contrôles	Vérification documentaire de la procédure et de son application. Vérification des rapports de contrôles : rapports complets, précision des informations, vérification de la réalisation des autocontrôles	2 audits / an	Procédures Planning de réalisation Rapports de contrôle

Point à maîtriser	Moyen de maîtrise interne	Méthode de contrôle externe	Fréquence de contrôle externe	Documents associés
Qualification des contrôleurs internes	Procédure de qualification : - formation initiale - formation continue - évaluation des contrôleurs Tenue à jour d'une liste des contrôleurs	Vérification documentaire de la procédure et de son application. Vérification de la corrélation entre la liste des contrôleurs et ceux qui ont réalisés des contrôles internes pour l'AOP Vérification de l'adéquation entre le nombre de contrôleurs internes et le nombre de contrôles à effectuer.	2 audits / an	Procédure CV, attestations de formation Rapports d'évaluation Liste des contrôleurs qualifiés
Suivi des mesures correctives	Procédure définissant les modalités de suivi des mesures correctives qui peuvent être mises en place par les opérateurs suite à des contrôles internes Liste des manquements entraînant l'information de l'OC en vue du déclenchement d'un contrôle externe et procédure associée	Vérification documentaire des procédures et de leur application. Vérification du suivi effectif des mesures correctives mises en place par les opérateurs.	2 audits / an	Enregistrements du suivi des mesures correctives Liste des manquements entraînant l'information de l'OC
Gestion des données statistiques	Réception mensuelle des données statistiques liées à la production AOP	Vérification de la réception des données par l'ODG, conformément au cahier des charges.	2 audits / an	Données statistiques
Gestion des étiquetages, marques d'identification, empreintes...	Tenue d'un registre d'attribution des plaques : distribution des marques d'identification aux opérateurs habilités, proportionnellement aux quantités de lait AOP mises en fabrication Retrait des marques d'identification et empreintes auprès du fabricant en cas de suspension ou retrait de son habilitation : enregistrements des éléments récupérés	Vérification documentaire de la procédure et de son application Vérification documentaire de la tenue du registre. Contrôle du retrait des marques d'identification et empreintes en cas de suspension ou retrait d'habilitation.	2 audits / an	Registre d'attribution avec enregistrement des retraits éventuels
Examens analytiques et organoleptiques	Procédure décrivant le fonctionnement de la commission et la réalisation des examens organoleptiques Planning des commissions internes	Vérification documentaire de la procédure et de son application. Examen des rapports de dégustation et des résultats d'analyses physico-chimiques Vérification du respect du planning des analyses	2 audits / an	Procédure Résultats des examens analytiques et organoleptiques Planning des analyses

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

AUCERT	84	127 / 185
Version 3	décembre 2013	

9 ANNEXES

9.1 ANNEXE 1 : Liste des aliments complémentaires autorisés pour la ration journalière du troupeau laitier

1 – Céréales : orge, maïs, blé, avoine, seigle, triticale.

2 – Co-produits de céréales : son et remoulage de blé, drêches de blé, drêches de maïs, corn gluten feed, gluten de maïs, gluten de blé, tourteaux de germes de maïs, radicules d'orge.

3 – Fourrages déshydratés et agglomérés : luzerne déshydratée.

4 – Graines entières protéagineuses et oléo-protéagineuses : soja, colza, tournesol, lin, féverole, lupin, pois.

5 – Co-produits des graines protéagineuses et oléo-protéagineuses : tourteaux de soja, de colza, de tournesol, de lin, huile de soja, de colza, de tournesol.

6 – Racines, tubercules et leurs co-produits : pulpe de betterave déshydratée, mélasse comme liant avec un taux maximum de 5 % de l'aliment composé pris en référence au taux de matière sèche.

7 – Minéraux : minéraux autorisés figurant à l'annexe du décret 86-1037 modifié.

8 – Additifs : autorisés conformément au règlement n°1831/2003 et suivant la liste ci-après :

- émulsifiants
- stabilisants
- épaississants
- gélifiants
- conservateurs
- liants
- anti-agglomérants
- anti-oxygènes d'origine naturelle
- vitamines, provitamines et substances à effet analogue chimiquement bien définies
- composés d'oligo-éléments

AUCERT	84	128 / 185
Version 3	décembre 2013	

9.2 ANNEXE 2 : Aire géographique de l'appellation

La production du lait et la fabrication des fromages sont effectuées dans la zone de production qui s'étend au territoire des communes suivantes

⋮

Département de l'Aveyron

- Communes de Brommat, Cantoin, Lacalm, Lacroix-Barrez, Mur-de-Barrez, Sainte-Geneviève-sur-Argence, Taussac et Thérondels.

Département du Cantal

- Toutes les communes.

Département de la Corrèze

- Communes d'Auriac, Latronche, Neuvic, Rilhac-Xaintrie, Saint-Julien-aux-Bois, Saint-Privat et Soursac.

Département de la Haute-Loire

- Commune d'Ally.

Département du Puy-de-Dôme

- Communes d'Anzat-le-Luguet, Besse-et-Saint-Anastaise, La Bourboule, Chambon-sur-Lac, Chastreix, Compains, Egliseneuve-d'Entraigues, Espinhal, La Godivelle, Laqueuille, Mazoires, Mont-Dore, Murat-le-Quaire, Picherande, Saint-Alyre-ès-Montagne, Saint-Donat, Saint-Genès-Champespe, Saint-Pierre-Colamine, Saint-Sauves-d'Auvergne, Saint-Victor-la-Rivière, Tauves, La Tour-d'Auvergne, Valbelex et la partie de la commune de Roche-Charles-la-Mayrand correspondant à l'ancienne commune de La Mayrand.

AUCERT	84	129 / 185
Version 3	décembre 2013	

L'affinage des fromages Cantal ou Fourme de Cantal est effectué dans l'aire géographique composée de la zone de production délimitée ci-dessus, étendue :

Pour le département du Puy-de-Dôme aux communes :

- d'Antoingt, Apchat, Ardes, Aubière, Augnat, Aulhat-Saint-Privat, Aulnat, Aurières, Authezat, Auzat-la-Combelle, Avèze, Aydat, Bagnols, Bansat, Beaulieu, Beaumont, Beauregard-l'Evêque, Bergonne, Billom, Blanzat, Bongheat, Bort-l'Etang, Boudes, Bourg-Lastic, Bouzel, Brassac-les-Mines, Brenat, Le Breuil-sur-Couze, Briffons, Le Broc, Busséol, Cébazat, Ceilloux, Le Cendre, Ceyrat, Ceysnat, Chadeleuf, Chalus, Chamalières, Chaméane, Champagnat-le-Jeune, Champeix, Chanat-la-Mouteyre, Chanonat, La Chapelle-Marcousse, La Chapelle-sur-Usson, Charbonnier-les-Mines, Chas, Chassagne, Chauriat, Chidrac, Clémensat, Clermont-Ferrand, Collanges, Coirent, Coudes, Courgoul, Cournols, Cournon-d'Auvergne, Le Crest, Creste, Cros, Dallet, Dauzat-sur-Vodable, Domaize, Durtol, Egliseneuve-des-Liards, Egliseneuve-près-Billom, Espirat, Estandeuil, Esteil, Fayet-le-Château, Flat, Gelles, Gerzat, Gignat, Glaine-Montaigut, Grandeyrolles, Herment, Heume-l'Eglise, Isserteaux, Issoire, Jumeaux, Labessette, Lamontgie, Laps, Larodde, Lastic, Lempdes, Ludesse, Lussat, Madriat, Malintrat, Manglieu, Mareugheol, Les Martres-d'Artière, Les Martres-de-Veyre, Mauzun, Mazaye, Meilhaud, Messeix, Mezel, Mirefleurs, Moissat, Montaigut-le-Blanc, Montmorin, Montpeyroux, Moriat, Murol, Nébouzat, Neschers, Neuville, Nohanent, Nonette, Olby, Olloix, Orbeil, Orcet, Orcines, Orcival, Orsonnette, Pardines, Parent, Parentignat, Pérignat-lès-Sarliève, Pérignat-sur-Allier, Perpezat, Perrier, Peslières, Pignols, Plauzat, Pont-du-Château, Les Pradeaux, Prondines, Ravel, Reignat, Rentières, La Roche-Blanche, Roche-Charles-la-Mayrand, Rochefort-Montagne, La Roche-Noire, Romagnat, Royat, Saint-Amant-Tallende, Saint-Babel, Saint-Bonnet-lès-Allier, Saint-Bonnet-près-Orcival, Saint-Cirgues-sur-Couze, Saint-Dier-d'Auvergne, Saint-Diéry, Saint-Etienne-sur-Usson, Saint-Floret, Saint-Flour, Saint-Genès-Champanelle, Saint-Genès-la-Tourette, Saint-Georges-sur-Allier, Saint-Germain-Lembron, Saint-Germain-près-Herment, Saint-Gervazy, Saint-Hérent, Saint-Jean-des-Ollières, Saint-Jean-en-Val, Saint-Jean-Saint-Gervais, Saint-Julien-de-Coppel, Saint-Julien-Puy-Lavèze, Saint-Martin-des-Plains, Saint-Martin-d'Ollières, Saint-Maurice, Saint-Nectaire, Saint-Pierre-Roche, Saint-Quentin-sur-Sauxillanges, Saint-Rémy-de-Chagnat, Saint-Sandoux, Saint-Saturnin, Saint-Sulpice, Saint-Vincent, Saint-Yvoine, Sallèdes, Saulzet-le-Froid, Saurier, Sauvagnat, Sauvagnat-Sainte-Marthe, La Sauvetat, Sauxillanges, Savennes, Sayat, Singles, Solignat, Sugères, Tallende, Ternant-les-Eaux, Tortebeche, Tours-sur-Meymont, Tourzel-Ronzières, Trémouille-Saint-Loup, Trézioux, Usson, Valz-sous-Châteauneuf, Varennes-sur-Usson, Vassel, Vernet-la-Varenne, Le Vernet-Sainte-Marguerite, Verneugheol, Vernines, Verrières, Vertaizon, Veyre-Monton, Vichel, Vic-le-Comte, Villeneuve, Vodable, Yronde-et-Buron.

AUCERT	84	130 / 185
Version 3	décembre 2013	

9.3 ANNEXE 3: Lexique des défauts mis à disposition des membres du jury des Commissions de dégustation

Goût

Manque

d'intensité : le goût ne s'est pas encore développé, même si le potentiel d'évolution existe. Attention : le fromage est dégusté au stade de consommation.

Goût neutre : sans arôme, il manque l'essentiel

Acide : sensation perçue sur la langue, sur les côtés, référence : acide citrique ou tartrique

Amer : sensation perçue sur la langue, au fond, référence : chlorhydrate de quinine ou caféine

Manque de sel : sensation perçue sur la langue, référence : chlorure de sodium

Excès de sel : sensation perçue sur la langue, référence : chlorure de sodium

Métallique: sensation intra-buccale, perçue dans toute la bouche, sensation de métal, de fer, référence : sulfate ferreux

Astringent : sensation intra-buccale, perçue dans toute la bouche, assèche et laisse la bouche râpeuse, référence : tanin

Piquant : sensation intra-buccale perçue dans toute la bouche, sensation de brûlant, référence : poivre, piment - différent de l'acidité

Rance : goût lipolysé, matière grasse dégradée, référence : beurre rance, lard rance

AUCERT	84	131 / 185
Version 3	décembre 2013	

- Aigre :** goût de sérum vieux (il s'agit de l'arôme aigre du sérum vieux, pas de sa saveur acide, amère,..)
- Goût fumé :** goût de salaison fumée
- Goût de lait cuit :** lait qui a chauffé, qui a été réchauffé, qui a caramélisé, qui a brûlé
- Goût de pâte cuite :** référence : pâtes pressées cuites
- Goût de beurre :** il s'agit bien du goût de beurre, sans lien avec la texture.
- Goût de levure :** levure fruitée, pomme
- Goût artificiel :** arôme de synthèse
- Goût de lessive :** chloré, ustensile mal rincé, par analogie avec l'odeur de la lessive
- Goût de renfermé :** lié à l'ambiance, manque d'aération, confiné

Pâte

TEXTURE EN BOUCHE :

Dure, trop ferme : nécessité d'exercer une force importante pour déformer le produit

Molle, manque de fermeté : le produit se déforme très facilement sous une faible pression

Collante : en bouche, colle au palais

Friable : se désagrège, s'effrite en bouche

Manque de

AUCERT	84	132 / 185
Version 3	décembre 2013	

- fondant, sèche*** : met du temps à se déliter en bouche
- Granuleuse*** : en bouche, perception de grains plus ou moins gros, texture hétérogène avec des particules qui restent plus longtemps en bouche
- Farineuse*** : en fin de bouche, impression de farine, empâte la bouche
- Crayeuse*** : en bouche, texture comparable à un cœur de fromage encore non affiné

ASPECT DE LA PATE ET TEXTURE AU TOUCHER:

- Excès de persillage*** : petits trous nombreux. Un léger persillage est recherché, l'excès est sanctionné
- Ouvertures*** : autre que le persillage, fentes ou trous assez gros
- Trop blanche*** : défaut uniquement en salers
- Trop jaune*** : jaune orangé, pas utilisé en Salers
- Bicolore*** : zones de couleur différente par plaques
- Marbrée*** : l'excès de marbrage est sanctionnable, un léger marbrage est tolérable

Présence de bleu dans la pâte

Tâches : couleur et importance à préciser

Présence de corps étrangers

Pâte mal liée : manque de maillage, manque de cohésion, grains mal soudés, on voit trop les grains

Cassante: cassure nette

AUCERT	84	133 / 185
Version 3	décembre 2013	

**Elastique,
caoutchouteuse :** reprend sa forme initiale après déformation

Aspect extérieur

- Absence de bouton :** absence totale
- Manque de bouton :** présence insuffisante
- Manque de relief :** le bouton existe mais manque de relief, boutons rapprochés
- Bouton hétérogène:** répartition hétérogène du bouton sur la surface, irrégularité dans la répartition du bouton, absence de bouton sur certaines zones
- Manque de couverture :** manque de développement du penicillium en Cantal jeune
- Trop blanc :** excès de densité du développement blanc
- Fond gris :** le fond est gris, les boutons sont d'une autre couleur
- Gris:** couleur dominante sur l'ensemble, impression globale
- Terne :** les couleurs ne sont pas suffisamment définies, elles sont brouillées, aspect « triste »
- Manque de contraste :** couleur uniforme entre boutons et fond
- Mucor :** pour le Cantal jeune
- Tâches :** *couleur à préciser*
- Violine :** plaques tendant vers le violet
- Points noirs :** petits points noirs
- Excès de cirons :** croûte très cussonnée, présence d'artisons. Quelques artisons sont acceptables

AUCERT	84	134 / 185
Version 3	décembre 2013	

- Mouillères :** zones humides localisées, pastilles humides (*préciser l'intensité et la localisation : talon, face*)
- Morgé :** sur des zones étendues (*préciser l'intensité et la localisation : talon, face*)
- Humide :** pas sèche, différent de poisseux, pas de couche gluante
- Fendillé:** de toutes petites fentes nombreuses, craquelures
- Fissures :** fentes plus grosses
- Pli de toile :** toile mal étirée, repliée, qui a marqué
- Absence de croûte :** croûte qui n'a pas poussé, trame visible, (une cause possible est une croûte qui a beurré)
- Croûte fine :** épaisseur de croûte insuffisante
- Excès de bleu sous croûte :** présence de bleu en quantité importante. Quelques traces de bleu sont acceptables
- Lisière de couleur anormale :** lisière pouvant tendre vers le vert. La présence d'une lisière avec un dégradé de couleur de la croûte vers la pâte est normale.

AUCERT	84	135 / 185
Version 3	décembre 2013	

9.4 ANNEXE 4 : Grille de traitement des manquements

A. GÉNÉRALITÉS

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

a) Classification des manquements

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

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

Pour l'opérateur :

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

Pour l'ODG :

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

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

AUCERT	84	136 / 185
Version 3	décembre 2013	

b) Suites au manquement

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

➤ Contrôle des opérateurs

Classification des manquements	Conditions production	Produit	Obligations déclaratives
mineur m	- réponse au manquement sous délai contraint - avertissement	- avertissement	- réponse au manquement sous délai contraint - avertissement
majeur M	- contrôle supplémentaire et/ou - déclassement du ou des lots	La procédure du traitement des manquements et de leur répétition est décrite au point 7.2 du plan de contrôle de l'AOP Cantal intitulée « Procédure pour l'examen organoleptique en AOP Cantal »	- contrôle complémentaire ou contrôle supplémentaire
grave /critique G	- suspension ou retrait d'habilitation		- retrait ou suspension d'habilitation

➤ Evaluation de l'ODG

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

B. GRILLE DE TRAITEMENT DES MANQUEMENTS

Manquement mineur : m

Manquement majeur : M

Manquement grave ou critique : G

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

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

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

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

AUCERT	84	139 / 185
Version 3	décembre 2013	

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

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

Contrôle(s) supplémentaire(s) :

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

et/ou

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

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

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

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

a) ODG

Points à contrôler	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanction	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Maîtrise des documents et organisation	CAODG001	Défaut de diffusion des informations	M	Evaluation supplémentaire à la charge de l'ODG	6 mois	CONT SUP	SUSPENSION et INFORMATION DE L'INAO
	CAODG002	Absence d'enregistrement relatif à la diffusion des informations	m	Avertissement	12 mois	Contrôle de suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'ODG
	CAODG003	Défaut de suivi des DI	M	Evaluation supplémentaire à la charge de l'ODG	6 mois	CONT SUP	SUSPENSION et INFORMATION DE L'INAO
	CAODG004	Absence d'enregistrement des DI	G	Suspension et information de l'INAO			
	CAODG005	Absence de mise à disposition de la liste des opérateurs habilités	M	Evaluation supplémentaire à la charge de l'ODG	6 mois	CONT SUP	SUSPENSION et INFORMATION DE L'INAO
	CAODG006	Défaut dans le système documentaire	m	Avertissement	12 mois	Contrôle de suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'ODG
Suivi des résultats des contrôles internes et de la mise en place des actions correctives	CAODG007	Planification des contrôles internes absente ou incomplète	m	Avertissement	12 mois	Contrôle de suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'ODG
	CAODG008	Petites négligences dans le contenu des rapports de contrôle interne	m	Avertissement	12 mois	Contrôle de suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'ODG
	CAODG009	Défaut dans la mise en œuvre du plan de contrôle interne, en ce qui concerne les fréquences et le contenu des interventions	M	Evaluation supplémentaire à la charge de l'ODG	6 mois ou adaptation au manquement constaté (12 mois maximum)	CONT SUP	SUSPENSION et INFORMATION DE L'INAO
	CAODG010	Absence de suivi des manquements relevés en interne	M	Evaluation supplémentaire à la charge de l'ODG	6 mois	CONT SUP	SUSPENSION et INFORMATION DE L'INAO

Points à contrôler	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanction	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Gestion des étiquettes, marques d'identification, ...	CAODG011	Absence ou mauvaise tenue du registre d'attribution des plaques. Retrait des marques d'identification auprès du fabricant en cas de suspension ou retrait de son habilitation : absences ou mauvais enregistrements des éléments récupérés	M	Évaluation supplémentaire à la charge de l'ODG	6 mois	CONT SUP	SUSPENSION et INFORMATION DE L'INAO
Réalisation du gradage	CAODG012	Non-respect de la procédure pour le gradage des produits	m	Avertissement	12 mois	Contrôle de suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'ODG
Gestion des déclassements de produits	CAODG013	Non-respect de la procédure de retrait des marques en cas de déclassement de produits Non enregistrement des marques récupérées	M	Évaluation supplémentaire à la charge de l'ODG	6 mois	CONT SUP	SUSPENSION et INFORMATION DE L'INAO
Maîtrise des moyens humains	CAODG014	Défaut de maîtrise des moyens humains en charge du contrôle interne	M	Evaluation supplémentaire à la charge de l'ODG	6 mois	CONT SUP	SUSPENSION et INFORMATION DE L'INAO
	CAODG015	Absence de document de mandatement formalisé, le cas échéant	m	Avertissement	12 mois	Contrôle de suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'ODG
Formation des dégustateurs	CAODG016	Défaut dans la formation des dégustateurs	M	Evaluation supplémentaire à la charge de l'ODG	6 mois	CONT SUP	SUSPENSION et INFORMATION DE L'INAO
Maîtrise des moyens matériels	CAODG017	Défaut de maîtrise des moyens matériels	M	Evaluation supplémentaire à la charge de l'ODG	6 mois	CONT SUP	SUSPENSION et INFORMATION DE L'INAO

b) Contrôle des conditions de production

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

Points à contrôler	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanction	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Réalisation des contrôles	CAOP001	Refus de contrôle	G	Suspension ou retrait ou refus d'habilitation			
	CAOP002	Absence de réalisation du contrôle interne (suite à non-paiement des cotisations à l'ODG)	G	Suspension ou retrait ou refus d'habilitation			
	CAOP003	Absence de réalisation du contrôle externe (suite à non-paiement des frais de contrôle externe à l'OC)	G	Suspension ou retrait ou refus d'habilitation			

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

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

- l'opérateur a refusé le contrôle,
- aucune mesure correctrice ne peut être proposée par l'ODG,
- les mesures correctrices des manquements n'ont pas été appliquées par l'opérateur (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.

➤ Production de lait

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Déclaration d'identification	Remplie et adressée à l'ODG	CAPL060	Identification erronée dans le cadre d'un démarrage de production	M	Refus d'habilitation			
		CAPL061	Identification erronée	G	Retrait ou suspension d'habilitation			
	A jour : transmission immédiate à l'ODG des modifications concernant l'opérateur ou affectant son outil de production	CAPL001	Transmission supérieure à 1 mois	m	Avertissement			
		CAPL003	Absence d'information de l'ODG de toute modification concernant l'opérateur et affectant son (ses) outil(s) de production, ne remettant pas en cause l'habilitation	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	2 mois	CONT SUP	Retrait ou suspension de l'habilitation
		CAPL004	Absence d'information de l'ODG de toute modification concernant l'opérateur et affectant son (ses) outil(s) de production, remettant en cause l'habilitation	G	Retrait de l'habilitation			

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Aire géographique de localisation de l'exploitation laitière (PPC)	Bâtiments d'élevage et de traite des vaches laitières dans l'aire géographique de production	CAPL005	Bâtiment d'élevage et / ou de traite hors de l'aire géographique de production	G	Retrait de l'habilitation			
Troupeau laitier (vaches laitières + génisses de renouvellement)	Ensemble du troupeau laitier d'une exploitation respecte les conditions de production de l'AOP Cantal		Le troupeau laitier ne respecte pas les conditions de production de l'AOP Cantal	/	cf gravité et sanction du point à maîtriser considérer			
			Seul le troupeau des génisses de renouvellement ne respecte pas les conditions de production de l'AOP Cantal	/	cf gravité et sanction du point à maîtriser. Considérer en revanche : - si celle-ci est majeure, application d'une sanction mineure - si celle-ci est grave, application d'une sanction majeure			

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Origine des animaux du troupeau laitier (PPC)	Troupeaux laitiers composés de vaches et de génisses nées et élevées sur l'aire géographique de production du lait <u>Dérogations possibles par l'INAO:</u> 1) Pour des raisons sanitaires 2) Pour les races à faible effectif : Brune, Simmental française, Abondance, Aubrac, Tarentaise	CAPL006	A compter du 31/12/2009, introduction dans le troupeau laitier de vache(s) et/ou de génisse(s) née(s) et/ou élevée(s) hors de la zone de production du lait	G	Suspension ou retrait d'habilitation			
	<u>Mesures transitoires</u> A compter du 31/12/2009 : Interdiction d'introduire des vaches ou génisses nées et/ou élevées hors de l'aire géographique A compter du 01/01/2016 : Troupeau laitier exclusivement composé de vaches et de génisses nées et/ou élevées dans l'aire géographique.	CAPL007	A compter du 01/01/2016, présence dans le troupeau laitier de vache(s) et/ou de génisse(s) née(s) et/ou élevée(s) hors de la zone de production du lait					
Autonomie fourragère de l'exploitation (PPC)	<u>A partir du 31/12/2009</u> Superficie au minimum égale à 1 hectare de SAU / vache ¹⁹	CAPL008	Superficie inférieure à 1 hectare de SAU / vache	G	Suspension ou retrait d'habilitation			

¹⁹ Vache : ensemble des bovins laitiers et allaitants ayant déjà eu un veau et présents sur l'exploitation
SAU (Surface Agricole Utile) : Superficie utilisée par l'exploitant pour l'alimentation de l'ensemble des animaux présents sur l'exploitation

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Origine des fourrages du troupeau laitier (production sur l'exploitation ou achat) (PPC)	La ration de base du troupeau laitier est constituée exclusivement de fourrages grossiers issus de l'aire géographique de production du lait	CAPL009	Les fourrages grossiers ne sont pas issus de l'aire géographique de production du lait	G	Suspension ou retrait d'habilitation			
Proportion d'herbe dans la ration de base de l'ensemble du troupeau laitier (PPC)	<u>A partir du 01/01/2010</u> L'herbe pâturée et/ou conservée représente 70% minimum de la matière sèche composant la ration de base journalière	CAPL013	de 65% à moins de 70%	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
		CAPL014	de 60% à moins de 65%	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	9 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
		CAPL015	Inférieur à 60%	G	Suspension ou retrait d'habilitation			
Nature de l'herbe conservée	L'herbe conservée par voie humide distribuée au troupeau laitier est issue d'herbe pré fanée	CAPL016	Non issue d'herbe pré fanée	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
Fourrages interdits dans l'alimentation des vaches laitières	Fourrages conservés par voie humide de plus de 12 mois interdits	CAPL017	Non-respect de l'interdiction	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
	Fourrages qui influent défavorablement sur l'odeur ou le goût du lait interdits	CAPL018	Non-respect de l'interdiction	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Pâturage (PPC)	Obligatoire et quotidien pour les vaches en lactation en période de disponibilité et dès que les conditions climatiques le permettent Pendant une durée minimum de 120 jours/an, le pâturage doit	CAPL019	Pas de pâturage quotidien alors que les conditions climatiques le permettent et durée minimum de 120 jours respecté	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
	couvrir au moins 70% de la ration de base (MS/vache/jour)	CAPL020	Durée de pâturage de 110 j à 119j	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
		CAPL021	Pas de pâturage alors que les conditions climatiques le permettent et durée minimum de 120 jours non respectée	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	au plus tard à la fin de la période de pâturage de l'année suivante	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
		CAPL022	Durée de pâturage de 100 j à 109j	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	au plus tard à la fin de la période de pâturage de l'année suivante	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
		CAPL023	Durée de pâturage inférieure à 100 j	G	Suspension ou retrait d'habilitation			
Quantité de foin reçue par les vaches laitières si le pâturage <70 % de la ration de base (PPC)	<u>A partir du 01/01/2010</u> chaque vache laitière en lactation reçoit au minimum 5 kg de MS de foin par jour (soit 6 kg brut).	CAPL027	De 4,5 à moins de 5 kg de MS de foin par jour	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
		CAPL028	De 4 à moins de 4,5 kg de MS de foin par jour	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	9 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
		CAPL029	< de 4 kg de MS de foin par jour	G	Suspension ou retrait d'habilitation			
Caractéristiques du foin	Herbe fauchée et séchée avec un taux de matière sèche supérieur à 80%	CAPL030	Taux de MS ≤ 80%	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	Année suivante	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Conduite du troupeau laitier (PPC)	L'affouragement en vert du troupeau est interdit	CAPL031	Non-respect de l'interdiction	G	Retrait d'habilitation			

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
	Elevage hors sol interdit	CAPL032	Non-respect de l'interdiction	G	Retrait d'habilitation			
Stockage des fourrages destinés à l'alimentation du troupeau laitier	Stockage sur des sites repérés à travers un plan schématique de l'exploitation	CAPL033	Site(s) de stockage non repéré(s)	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
	A partir du 31/12/2012 : Fourrages ensilés stockés sur une dalle bétonnée ou goudronnée Fourrages fermentés autres que les ensilages stockés sur des aires bétonnées ou stabilisées (avant le 1er novembre de chaque année.)	CAPL034	Non-respect de la (des) disposition(s)	G	Suspension ou retrait d'habilitation			
		CAPL062	Jusqu'au 31/12/2014 : Si constat de stockage de fourrages ensilés stockés en silo boudin sur aire stabilisée	m	Avertissement	12 mois	Contrôle de suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
Ensilage de maïs pour vaches laitières	Autorisé si pH < 4,4 ou taux de matière sèche ≥ 30% (sinon, peut être distribué aux génisses)	CAPL035	pH ≥ 4,4 et/ou taux de MS < à 30%	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
Ensilage d'herbe pour vaches laitières	Autorisé si pH < 4,4 ou taux de matière sèche ≥ 25% (sinon, peut être distribué aux génisses)	CAPL036	pH ≥ 4,4 et/ou taux de MS < à 25%	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
Enrubannage pour vaches laitières	Autorisé si taux de matière sèche > 50% (sinon, peut être distribué aux génisses)	CAPL037	Taux de matière sèche ≤ 50%	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
Additifs autorisés pour l'ensilage	Uniquement les enzymes et inoculants bactériens	CAPL038	Utilisation de produit(s) autres qu'enzymes et inoculants bactériens	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
Quantité d'aliments complémentaires	Vaches laitières Max 1800 kg bruts par VL/année civile	CAPL039	Jusqu'à 2000 kg	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
		CAPL040	De plus de 2000 kg à 2100 kg	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	9 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
		CAPL041	Au-delà de 2100 kg	G	Suspension ou retrait d'habilitation			
	Génisses de renouvellement (à partir de 3 mois d'âge) ≤ 30% de la ration totale (MS en moyenne sur l'année)	CAPL042	> 30% de la ration totale	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
Aliments complémentaires et additifs autorisés	Taux de matière sèche > 85%, à l'exception du lactosérum liquide	CAPL043	Taux de MS ≤ 85%, à l'exception du lactosérum liquide	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
	Seul le lactosérum en provenance de l'exploitation est autorisé comme aliment liquide	CAPL044	Lactosérum ne provenant pas de l'exploitation	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
	Liste des aliments complémentaires et additifs autorisés : voir annexe 1	CAPL045	Un ou plusieurs aliments et/ou additifs non inscrits dans la liste positive	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	3 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Stockage des aliments complémentaires destinés au troupeau laitier	Stockage sur des sites repérés à travers un plan schématique de l'exploitation	CAPL046	Site(s) de stockage non repéré(s)	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
Alimentation des animaux	Uniquement à partir de végétaux, coproduits et aliments complémentaires issus de produits non transgéniques ²⁰	CAPL047	végétaux, coproduits et aliments complémentaires issus de produits transgéniques	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	3 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO

²⁰ Le seuil de contamination fortuite doit être conforme à la réglementation communautaire en vigueur et en aucun cas ne saurait être supérieur à 0,9%. Dans le cas d'aliments composés, ce seuil maximum s'entend pour chaque composant. (règlement européen 1829/2003)

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Cultures transgéniques	Implantation de cultures transgéniques interdite sur toutes les surfaces de l'exploitation	CAPL048	Implantation de cultures transgéniques sur des surfaces de l'exploitation	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Fertilisation <i>Origine des matières organiques fertilisantes</i>	Aire géographique de production du lait de l'AOP Cantal ou Fourme de Cantal	CAPL049	Matières organiques fertilisantes provenant hors de l'aire géographique de production du lait AOP Cantal	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
<i>Matières organiques fertilisantes autorisées</i>	Compost, fumier, lisier, purin (d'origine agricole) Matières organiques fertilisantes d'origine non agricole : boues d'épuration (ou sous-produits), déchets verts	CAPL050	Matières organiques autres que celles autorisées	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Conditions d'épandage des matières organiques fertilisantes d'origine non agricole	<ul style="list-style-type: none"> - Enfouissement immédiat avec respect de la réglementation en vigueur, des quantités... - Suivi analytique lot par lot (camion, citerne,...) des germes pathogènes, des métaux lourds et des composés-traces organiques retenus dans la réglementation - Période de latence au mini de 8 semaines sur les prés et pâtures avant toute utilisation pour l'AOP Cantal. - tenue d'un cahier d'épandage comprenant notamment les éléments fournis par le producteur de boues 	CAPL051	Non respect d'une ou des condition(s) d'épandage	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
Stockage du lait après la traite	Dans une cuve à lait réfrigérante conforme à la norme obligatoire (sauf si emprésurage direct en production fermière)	CAPL052	Cuve à lait non réfrigérante et/ou non conforme à la norme obligatoire	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Stockage du lait à la ferme (production laitière)	Durée ≤ 48H (après la traite la plus ancienne)	CAPL053	Durée >48 heures et manquement de la faute du producteur	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
Entretien de l'installation de traite et de réfrigération	Vérification tous les ans et à chaque fois que c'est nécessaire par une entreprise agréée pour le contrôle et application des actions correctives	CAPL054	Non respect de la disposition	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	3 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Obligations déclaratives	Chaque opérateur tient à la disposition des autorités compétentes tout document nécessaire au contrôle de l'origine, de la qualité et des conditions de production du lait, notamment une comptabilité journalière des entrées et des sorties de lait, ...	CAPL055	Mauvaise tenue, mauvaise transmission des informations prévues ne rendant pas le contrôle impossible	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
		CAPL059	Absence d'analyse(s) de fourrage(s) avant le 1er novembre de chaque année mais possibilité de fournir le(s) résultat(s) d'analyse(s) de ces dernier(s) avant le 1er décembre	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
		CAPL056	Mauvaise tenue, mauvaise transmission des informations prévues rendant le contrôle impossible	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
		CAPL057	Non tenue ou non transmission des informations prévues	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Statistiques	Eléments statistiques à communiquer trimestriellement au CIF : - production de lait	CAPL058	Pas de transmission des données prévues	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur

➤ *Collecte*

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Déclaration d'identification	Remplie et adressée à l'ODG	CACL014	Identification erronée dans le cadre d'un démarrage de production	M	Refus d'habilitation			
		CACL015	Identification erronée	G	Retrait ou suspension d'habilitation			
	A jour : transmission immédiate à l'ODG des modifications concernant l'opérateur ou affectant son outil de production	CACL001	Transmission supérieure à 1 mois	m	Avertissement			
		CACL003	Absence d'information de l'ODG de toute modification concernant l'opérateur et affectant son (ses) outil(s) de production, ne remettant pas en cause l'habilitation	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	2 mois	CONT SUP	Retrait ou suspension de l'habilitation
		CACL004	Absence d'information de l'ODG de toute modification concernant l'opérateur et affectant son (ses) outil(s) de production, remettant en cause l'habilitation	G	Retrait de l'habilitation			
Stockage du lait à la ferme	Durée ≤ 48 H (après la traite la plus ancienne)	CACL005	Durée >48 heures et manquement de la faute du collecteur	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
Lait utilisé (PPC)	Lait venant de producteurs de l'aire géographique et habilités pour l'AOP	CACL006	Lait venant de producteurs non habilités pour l'AOP	G	Suspension ou retrait d'habilitation			
	Lait collecté et stocké séparément (des laits non AOP)	CACL007	Lait non collecté et/ou non stocké séparément (des laits non AOP)	G	Suspension ou retrait d'habilitation			

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Traçabilité du lait cru / lait traité thermiquement (PPC)	Eléments de traçabilité pour la collecte et le stockage établis de manière indépendante pour le lait cru et le lait traité thermiquement (notamment traçabilité quantitative du lait, délai entre début de collecte et livraison à l'atelier)	CACL008	Eléments de traçabilité établis de manière partielle et/ou non indépendante pour le lait cru et le lait traité thermiquement	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
		CACL009	Absence d'enregistrement ou informations fausses	G	Retrait d'habilitation			
Statistiques	Eléments statistiques à communiquer mensuellement au CIF : - collecte de lait	CACL010	Pas de transmission des données prévues	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	1 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Obligations déclaratives	Chaque opérateur tient à la disposition des autorités compétentes tout document nécessaire au contrôle de l'origine, de la qualité et des conditions de production du lait, notamment une comptabilité journalière des entrées et des sorties de lait, ...	CACL011	Mauvaise tenue, mauvaise transmission des informations prévues ne rendant pas le contrôle impossible	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
		CACL012	Mauvaise tenue, mauvaise transmission des informations prévues rendant le contrôle impossible	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) dans les 6 mois	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
		CACL013	Non tenue ou non transmission des informations prévues	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) dans les 6 mois	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO

➤ Transformation laitière

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Déclaration d'identification	Remplie et adressée à l'ODG	CATL055	Identification erronée dans le cadre d'un démarrage de production	M	Refus d'habilitation			
		CATL056	Identification erronée	G	Retrait ou suspension d'habilitation			
	A jour : transmission immédiate à l'ODG des modifications concernant l'opérateur ou affectant son outil de production	CATL001	Transmission supérieure à 1 mois	m	Avertissement			
		CATL003	Absence d'information de l'ODG de toute modification concernant l'opérateur et affectant son (ses) outil(s) de production, ne remettant pas en cause l'habilitation	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	2 mois	CONT SUP	Retrait ou suspension de l'habilitation
		CATL004	Absence d'information de l'ODG de toute modification concernant l'opérateur et affectant son (ses) outil(s) de production, remettant en cause l'habilitation	G	Retrait de l'habilitation			
Aire géographique de localisation de l'atelier de transformation (PPC)	Dans l'aire géographique de production	CATL005	Atelier de transformation hors de l'aire géographique	G	Retrait d'habilitation			

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Lait utilisé (PPC)	Lait venant de producteurs de l'aire géographique et habilités pour l'AOP	CATL006	Lait venant de producteurs non habilités pour l'AOP	G	Suspension ou retrait d'habilitation			
	Lait collecté par un collecteur habilité pour l'AOP Cantal	CATL057	Lait collecté par un collecteur non habilité pour l'AOP Cantal	G	Suspension ou retrait d'habilitation			
	Lait collecté et stocké séparément (des laits non AOP)	CATL007	Lait non collecté et/ou non stocké séparément (des laits non AOP)	G	Suspension ou retrait d'habilitation			
Lait utilisé	Utilisation de lait de vache exclusivement	CATL008	Lait autre que lait de vache	G	Retrait d'habilitation			
Traçabilité du lait cru / lait traité thermiquement (PPC)	Eléments de traçabilité (collecte et stockage) établis de manière indépendante pour le lait cru et le lait traité thermiquement	CATL009	Eléments de traçabilité établis de manière partielle et/ou non indépendante pour le lait cru et le lait traité thermiquement	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
		CATL010	Absence d'enregistrement ou informations fausses	G	Retrait d'habilitation			

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Délai de mise en fabrication <i>Lait traité thermiquement</i>	Délai entre début de ramassage et emprésurage du lait ≤ 48 heures (comprend le temps de collecte, le report du lait, la standardisation et le temps de maturation qui ne peut excéder 24H)	CATL011	Délai entre début de ramassage et emprésurage du lait > 48 heures (comprend le temps de collecte, le report du lait, la standardisation et le temps de maturation qui ne peut excéder 24H) et/ou temps de maturation > 24H	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
<i>Lait cru</i>	En production laitière, le lait est mis en œuvre dès réception à la laiterie	CATL012	le lait n'est pas mis en œuvre dès réception à la laiterie	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Préparation du lait (PPC pour standardisation en matière protéique)	Standardisation en matière protéique interdite	CATL013	Non-respect de l'interdiction	G	Retrait d'habilitation			
	La concentration du lait par élimination partielle de la partie aqueuse avant coagulation est interdite.	CATL014	Non-respect de l'interdiction	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
	Standardisation en matière grasse autorisé pour obtenir un gras sur sec ≥ 45%	CATL015	Absence de réalisation d'analyse et/ou analyse non conforme dans le fromage	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Préparation du lait	Ingrédients, auxiliaires de fabrication et additifs autorisés : présure, cultures de bactéries, de levures, de moisissures dont l'innocuité est démontrée, le sel, le chlorure de calcium	CATL016	Incorporation d'additif(s) ou auxiliaire(s) non autorisé(s)	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) Déclassement du (des) lot(s) non conforme(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Emprésurage (PPC pour lait cru)	En cas de fabrication au lait cru : la totalité du lait emprésuré est cru	CATL017	Lait cru : la totalité du lait emprésuré n'est pas cru	G	Retrait d'habilitation			
	Température du lait : entre 30°C et 34°C	CATL018	Ecart ≤ 1°C	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
		CATL019	Ecart > 1°C	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
	Exclusivement avec de la présure	CATL020	Utilisation d'autre(s) coagulant(s)	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) Déclassement du (des) lot(s) non conforme(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Additifs autorisés	L'ajout dans les laits, et au cours de la fabrication, de cultures de bactéries, de levures et de moisissures dont l'innocuité est démontrée par usage ou, pour les nouvelles cultures, évaluée par l'AFSSA est autorisé	CATL021	Incorporation d'additif(s) ou auxiliaire(s) non autorisé(s)	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) Déclassement du (des) lot(s) non conforme(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Durée de coagulation	Durée comprise entre 22 et 45 minutes (multiplication du temps de prise par un coefficient variant de 1,5 à 3)	CATL022	Non comprise entre 22 et 45 minutes	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
Décaillage et brassage	Taille du caillé : entre la taille d'un grain de blé et celle d'un grain de maïs	CATL023	Taille du grain de caillé non conforme	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
Premier pressage²¹ (PPC sauf pour dispositions sur découpage et ES)	Utilisation du presse-tome obligatoire	CATL024	Non utilisation du presse tome	G	Suspension ou retrait d'habilitation			
	Découpage des blocs de tome et empilage des morceaux obtenus avant nouvelle pression	CATL025	Absence de découpage des blocs de tome et/ou d'empilage des morceaux	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
	Pressage progressif	CATL026	Pressage non progressif	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
	2 retournements minimums de la tome	CATL027	Moins de 2 retournements	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
	La conduite du pressage permet d'obtenir un extrait sec de la tome > 48% en moins de 4 heures après l'emprésurage	CATL028	ES de la tome en fin d'opération entre 47 et 48%, 4 heures après emprésurage	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
	CATL029	ES de la tome en fin d'opération < 47%, 4 heures après emprésurage	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO	

²¹ Mesure dérogatoire : pour les ateliers de transformation recensés avant publication du décret et faisant l'objet d'un arrêté, délai de mise en conformité jusqu'au 31/12/2015

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Maturation²² (PPC pour durée)	Durée de maturation de 10H minimum	CATL030	Durée de maturation inférieure à 10 h	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
	Température de la salle entre 15 et 20°C	CATL031	Température inférieure à 15°C ou supérieure à 20°C	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
	pH de la tome compris entre 5 et 5,4 au début du broyage	CATL032	pH inférieur à 5 ou supérieur à 5,4 au début du broyage	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
Broyage et salage⁴ (PPC pour obligatoire)	Broyage obligatoire	CATL033	Pas de broyage	G	Retrait d'habilitation			
	Broyage et salage minimum 13 heures après emprésurage	CATL034	Broyage et/ou salage réalisé(s) moins de 13 heures après emprésurage	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
	Méthode de salage : dans la masse	CATL035	Salage non réalisé dans la masse	G	Suspension d'habilitation			
	Température de la tome broyée et salée comprise entre 17 et 21°C	CATL036	Température inférieure à 17°C ou supérieure à 21°C	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
Salage⁴	Avec du sel sec	CATL037	Non réalisé avec du sel sec	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
	Temps d'attente au sel : minimum d'1 heure avant la mise en moule	CATL038	Moins d'1 heure avant mise en moule	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO

²² Mesure dérogatoire : pour les ateliers de transformation recensés avant publication du décret et faisant l'objet d'un arrêté, délai de mise en conformité jusqu'au 31/12/2015

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Moulage (PPC utilisation obligatoire et diamètre)	Réalisé par couches successives entrecoupées de pressages manuels ou mécaniques	CATL039	Opération(s) non respectée(s)	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
	Utilisation du moule Cantal ²³ obligatoire	CATL040	Non utilisation du moule Cantal	G	Suspension ou retrait d'habilitation			
	Diamètre des moules : 36 à 42 cm pour les formats « Cantal » et « Fourme de Cantal » 20 à 22 cm pour le format « Petit Cantal »	CATL041	Diamètre non respecté	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Second pressage	Pressage progressif, horizontal ou vertical	CATL042	Non-respect de la disposition	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
	Durée minimum : - 12H pour le format « Petit Cantal » - 18H pour les formats « Cantal » ou « Fourme de Cantal »	CATL043	Durée de pressage non respectée	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Marque d'identification (PPC pour obligatoire)	Obligatoire, apposée sur le fromage lors du montage de la pièce	CATL044	Absence de marque(s) d'identification et/ou non apposée sur le fromage lors du montage de la pièce	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) Déclassement des fromages du (des) lot(s) non conforme(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO

²³ Moule Cantal : Cylindre droit dont les fonds sont plats et rejoignent les parois du cylindre par un arrondi de hauteur inférieure à 20 millimètres. La partie centrale du moule est constituée d'une seule pièce

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Marque d'identification	Usage unique, ne peut pas être réutilisée	CATL045	Réutilisation de marque(s) d'identification	G	Suspension ou retrait d'habilitation Déclassement des fromages du (des) lot(s) non conforme(s)			
	Nature, couleur, dimension, description conformes à la réglementation en vigueur	CATL046	Non conforme à la réglementation en vigueur	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
	Présence du quantième d'emprésurage	CATL047	Quantième(s) d'emprésurage absent(s) ou illisible(s)	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Traçabilité	Absence de perte de traçabilité de la collecte du lait à la fin des étapes de transformation	CATL048	Enregistrements incomplets	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
	Traçabilité quantitative des fromages	CATL049	Absence d'enregistrement ou informations fausse	G	Suspension ou retrait d'habilitation			
Statistiques	Eléments statistiques à communiquer mensuellement au CIF : - collecte de lait - production de fromages	CATL050	Pas de transmission des données prévues	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	1 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Obligations déclaratives	Chaque opérateur tient à la disposition des autorités compétentes tout document nécessaire au contrôle de l'origine, de la qualité et des conditions de production du lait, notamment une comptabilité journalière des entrées et des sorties de lait, ...	CATL051	Mauvaise tenue, mauvaise transmission des informations prévues ne rendant pas le contrôle impossible	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
		CATL052	Mauvaise tenue, mauvaise transmission des informations prévues rendant le contrôle impossible	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
		CATL053	Non tenue ou non transmission des informations prévues	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Conservation des produits	Conservation par maintien à une température négative des matières premières laitières, des produits en cours de fabrication, du caillé ou du fromage frais interdite Conservation sous atmosphère modifiée des fromages frais et des fromages en cours d'affinage interdite	CATL054	Non-respect de l'(des) interdiction(s)	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO

➤ Transformation fromagère

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Déclaration d'identification	Remplie et adressée à l'ODG	CATF055	Identification erronée dans le cadre d'un démarrage de production	M	Refus d'habilitation			
		CATF056	Identification erronée	G	Retrait ou suspension d'habilitation			
	A jour : transmission immédiate à l'ODG des modifications concernant l'opérateur ou affectant son outil de production	CATF001	Transmission supérieure à 1 mois	m	Avertissement			
		CATF003	Absence d'information de l'ODG de toute modification concernant l'opérateur et affectant son (ses) outil(s) de production, ne remettant pas en cause l'habilitation	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	2 mois	CONT SUP	Retrait ou suspension de l'habilitation
		CATF004	Absence d'information de l'ODG de toute modification concernant l'opérateur et affectant son (ses) outil(s) de production, remettant en cause l'habilitation	G	Retrait de l'habilitation			
Aire géographique de localisation de l'atelier de transformation (PPC)	Dans l'aire géographique de production	CATF005	Atelier de transformation hors de l'aire géographique	G	Retrait d'habilitation			

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Lait utilisé	Utilisation de lait de vache exclusivement	CATF006	Lait autre que lait de vache	G	Retrait d'habilitation			
Préparation du lait (PPC pour standardisation en matière protéique)	Standardisation en matière protéique interdite	CATF007	Non-respect de l'interdiction	G	Retrait d'habilitation			
	La concentration du lait par élimination partielle de la partie aqueuse avant coagulation est interdite.	CATF008	Non-respect de l'interdiction	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
	Standardisation en matière grasse autorisé pour obtenir un gras sur sec $\geq 45\%$	CATF009	Absence de réalisation d'analyse et/ou analyse non conforme dans le fromage	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
	Ingrédients, auxiliaires de fabrication et additifs autorisés : présure, cultures de bactéries, de levures, de moisissures dont l'innocuité est démontrée, le sel, le chlorure de calcium	CATF010	Incorporation d'additif(s) ou auxiliaire(s) non autorisé(s)	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) Déclassement du (des) lot(s) non conforme(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Emprésurage (PPC pour lait cru)	la totalité du lait emprésuré est cru	CATF011	la totalité du lait emprésuré n'est pas cru	G	Retrait d'habilitation			
	Température du lait : entre 30°C et 34°C	CATF012	Ecart ≤ 1°C	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
		CATF013	Ecart > 1°C	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
	Exclusivement avec de la présure	CATF014	Utilisation d'autre(s) coagulant(s)	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) Déclassement du (des) lot(s) non conforme(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
	Utilisation de la gerle (cuve en bois) autorisée, sauf pour le stockage du lait	CATF015	Utilisation de la gerle pour le stockage du lait	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
	L'emprésurage a lieu dans les 24H après la traite la plus ancienne	CATF016	Emprésurage au-delà de 24H après la traite la plus ancienne	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Additifs autorisés	L'ajout dans les laits, et au cours de la fabrication, de cultures de bactéries, de levures et de moisissures dont l'innocuité est démontrée par usage ou, pour les nouvelles cultures, évaluée par l'AFSSA est autorisé	CATF017	Incorporation d'additif(s) ou auxiliaire(s) non autorisé(s)	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) Déclassement du (des) lot(s) non conforme(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Durée de coagulation	Durée comprise entre 22 et 45 minutes (multiplication du temps de prise par un coefficient variant de 1,5 à 3)	CATF018	Non comprise entre 22 et 45 minutes	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
Décaillage et brassage	Taille du caillé : entre la taille d'un grain de blé et celle d'un grain de maïs	CATF019	Taille du grain de caillé non conforme	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
Premier pressage (PPC sauf pour dispositions sur découpage et ES)	Utilisation du presse-tome obligatoire	CATF020	Non utilisation du presse-tome	G	Suspension ou retrait d'habilitation			
	Découpage des blocs de tome et empilage des morceaux obtenus avant nouvelle pression	CATF021	Absence de découpage des blocs de tome et/ou d'empilage des morceaux	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
	Pressage progressif	CATF022	Pressage non progressif	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
	2 retournements minimums de la tome	CATF023	Moins de 2 retournements	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
	La conduite du pressage permet d'obtenir un extrait sec de la tome > 48% en moins de 4 heures après l'emprésurage	CATF024	ES de la tome en fin d'opération entre 47 et 48%, 4 heures après emprésurage	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
CATF025		ES de la tome en fin d'opération < 47%, 4 heures après emprésurage	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO	
Maturation (PPC pour durée)	Durée de maturation de 10H minimum	CATF026	Durée de maturation inférieure à 10 h	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
	Température de la salle entre 15 et 20°C	CATF027	Température inférieure à 15°C ou supérieure à 20°C	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
	pH de la tome compris entre 5 et 5,4 au début du broyage	CATF028	pH inférieur à 5 ou supérieur à 5,4 au début du broyage	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
Broyage et salage⁴ (PPC pour obligatoire)	Broyage obligatoire	CATF029	Pas de broyage	G	Retrait d'habilitation			
	Broyage et salage minimum 13 heures après emprésurage	CATF030	Broyage et/ou salage réalisé(s) moins de 13 heures après emprésurage	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
	Méthode de salage : dans la masse	CATF031	Salage non réalisé dans la masse	G	Suspension d'habilitation			
	Température de la tome broyée et salée comprise entre 17 et 21°C	CATF032	Température inférieure à 17°C ou supérieure à 21°C	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
Salage⁴	Avec du sel sec	CATF033	Non réalisé avec du sel sec	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
	Temps d'attente au sel : minimum d'1 heure avant la mise en moule	CATF034	Moins d'1 heure avant mise en moule	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Moulage (PPC pour utilisation obligatoire et diamètre)	Réalisé par couches successives entrecoupées de pressages manuels ou mécaniques	CATF035	Opération(s) non respectée(s)	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
	Utilisation du moule Cantal ²⁴ obligatoire	CATF036	Non utilisation du moule Cantal	G	Suspension ou retrait d'habilitation			
	Diamètre des moules : 36 à 42 cm pour les formats « Cantal » et « Fourme de Cantal » 20 à 22 cm pour le format « Petit Cantal »	CATF037	Diamètre non respecté	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Second pressage	Pressage progressif, horizontal ou vertical	CATF038	Non respect de la disposition	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
	Durée minimum : - 12H pour le format « Petit Cantal » - 18H pour les formats « Cantal » ou « Fourme de Cantal »	CATF039	Durée de pressage non respectée	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Marque d'identification (PPC pour obligatoire)	Obligatoire, apposée sur le fromage lors du montage de la pièce	CATF040	Absence de marque(s) d'identification et/ou non apposée sur le fromage lors du montage de la pièce	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) Déclassement des fromages du (des) lot(s) non conforme(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO

²⁴ Moule Cantal : Cylindre droit dont les fonds sont plats et rejoignent les parois du cylindre par un arrondi de hauteur inférieure à 20 millimètres. La partie centrale du moule est constituée d'une seule pièce

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Marque d'identification	Usage unique, ne peut pas être réutilisée	CATF041	Réutilisation de marque(s) d'identification	G	Suspension ou retrait d'habilitation Déclassement des fromages du (des) lot(s) non conforme(s)			
	Nature, couleur, dimension, description conformes à la réglementation en vigueur	CATF042	Non conforme à la réglementation en vigueur	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
	Présence du quantième d'emprésurage	CATF043	Quantième(s) d'emprésurage absent(s) ou illisible(s)	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Empreinte pour les fromages fermiers (PPC)	Empreinte en relief sur les deux faces portant l'intitulé « Fromage Fermier » ou « Fabrication Fermière » mise en place au montage de la pièce Possibilité d'une empreinte en relief portant l'inscription « Ferme de ... », mise en place au montage de la pièce	CATF044	Si non mise en place des empreintes aux premières phases de moulage mais mise en fin de pressage	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Le niveau de gravité relevé est mineur et la répétition d'un manquement d'un contrôle à l'autre n'augmente pas le niveau de gravité jusqu'au 31/12/2019
		CATF045	Absence d'empreinte en relief	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) Déclassement des fromages du (des) lot(s) non conforme(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
		CATF046	Empreinte ne portant pas l'intitulé correct	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) Déclassement des fromages du (des) lot(s) non conforme(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
		CATF047	Empreinte mise sur 1 seule face du fromage	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Traçabilité	Absence de perte de traçabilité de la traite à la fin des étapes de transformation	CATF048	Enregistrements incomplets	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
	Traçabilité quantitative des fromages	CATF049	Absence d'enregistrement ou informations fausse	G	Suspension ou retrait d'habilitation			
Statistiques	Eléments statistiques à communiquer mensuellement au CIF : - production de lait - production de fromages	CATF050	Pas de transmission des données prévues	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	1 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Obligations déclaratives	Chaque opérateur tient à la disposition des autorités compétentes tout document nécessaire au contrôle de l'origine, de la qualité et des conditions de production du lait, notamment une comptabilité journalière des entrées et des sorties de lait, ...	CATF051	Mauvaise tenue, mauvaise transmission des informations prévues ne rendant pas le contrôle impossible	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
		CATF052	Mauvaise tenue, mauvaise transmission des informations prévues rendant le contrôle impossible	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
		CATF053	Non tenue ou non transmission des informations prévues	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO

AUCERT	84	173 / 185
Version 3	décembre 2013	

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Conservation des produits	Conservation par maintien à une température négative des matières premières laitières, des produits en cours de fabrication, du caillé ou du fromage frais interdite Conservation sous atmosphère modifiée des fromages frais et des fromages en cours d'affinage interdite	CATF054	Non-respect de l'(des) interdiction(s)	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO

➤ *Affinage*

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Déclaration d'identification	Remplie et adressée à l'ODG	CAAF054	Identification erronée dans le cadre d'un démarrage de production	M	Refus d'habilitation			
		CAAF055	Identification erronée	G	Retrait ou suspension d'habilitation			
	A jour : transmission immédiate à l'ODG des modifications concernant l'opérateur ou affectant son outil de production	CAAF001	Transmission supérieure à 1 mois	m	Avertissement			
		CAAF003	Absence d'information de l'ODG de toute modification concernant l'opérateur et affectant son (ses) outil(s) de production, ne remettant pas en cause l'habilitation	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	2 mois	CONT SUP	Retrait ou suspension de l'habilitation
		CAAF004	Absence d'information de l'ODG de toute modification concernant l'opérateur et affectant son (ses) outil(s) de production, remettant en cause l'habilitation	G	Retrait de l'habilitation			

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Aire géographique de localisation des caves d'affinage (PPC)	Dans l'aire géographique <u>Jusqu'au 31/12/2012</u> (ou révision de l'aire géographique) : Dérogation accordée si atelier d'affinage identifié auprès de l'INAO et affinant de façon continue des fromages AOP après 30 jrs d'affinage dans l'aire géographique	CAAF005	Affinage hors de l'aire géographique	G	Retrait d'habilitation			
Conservation des produits	Conservation par maintien à une température négative des matières premières laitières, des produits en cours de fabrication, du caillé ou du fromage frais interdite Conservation sous atmosphère modifiée des fromages frais et des fromages en cours d'affinage interdite	CAAF006	Non-respect de l'(des) interdiction(s)	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Affinage	Hygrométrie : 95% minimum	CAAF007	Hygrométrie inférieur à 95%	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
	Température entre 6 et 12°C	CAAF008	Température < 6°C ou > 12°C	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Affinage (suite)	Fromages régulièrement frottés ou brossés et retournés pour obtenir une croûte régulière	CAAF009	Les fromages ne sont pas frottés ou brossés et/ou retournés ou opérations effectuées non régulièrement	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
Durée d'affinage (à partir du quantième d'emprésurage) (PPC)	Durée d'affinage minimum : 30 jours	CAAF010	Durée d'affinage inférieure à 30 jours	G	Suspension ou retrait d'habilitation			
	Cantal jeune : 30 à 60 jours	CAAF011	Durée d'affinage des différentes mentions non respectées	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
	Cantal entre-deux : 90 à 210 jours	CAAF012						
	Cantal vieux : 240 jours et plus	CAAF013						
Périodes d'affinage intermédiaires (PPC)	De 61 à 89 jours et de 211 à 239 jours : les fromages ne peuvent pas sortir de l'aire géographique d'affinage et sont commercialisables uniquement vers une entreprise apte à produire l'appellation, sous le seul qualificatif « Cantal ».	CAAF014 CAAF015	De 61 à 89 jours et/ou de 211 à 239 jours : - des fromages sortent de l'aire géographique d'affinage et/ou - des fromages sont commercialisés vers une entreprise non apte à produire l'appellation	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Marque d'identification et empreinte pour les fromages fermiers	Obligatoire, apposée sur le fromage lors du montage de la pièce	CAAF016	Absence de marque(s) d'identification et/ou non apposée sur le fromage lors du montage de la pièce	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) Déclassement des fromages du (des) lot(s) non conforme(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
	Nature, couleur, dimension, description conformes à la réglementation en vigueur	CAAF017	Non conforme à la réglementation en vigueur	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) Déclassement des fromages du (des) lot(s) non conforme(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
	Présence du quantième d'emprésurage	CAAF018	Quantième(s) d'emprésurage absent(s) ou illisible(s)	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
	Empreinte en relief sur les deux faces portant l'intitulé « Fromage Fermier » ou « Fabrication Fermière Possibilité d'une empreinte en relief portant l'inscription « Ferme de ... » sur une face,	CAAF019	Absence d'empreinte en relief	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) Déclassement des fromages du (des) lot(s) non conforme(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
		CAAF020	Empreinte ne portant pas l'intitulé correct	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) Déclassement des fromages du (des) lot(s) non conforme(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
		CAAF021	Empreinte mise sur 1 seule face du fromage	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Affinage sous film	Interdit	CAAF022	Non-respect de l'interdiction	G	Suspension ou retrait d'habilitation			
Changement de mention (PPC)	Possible si le produit est maintenu dans les conditions d'affinage et sans quitter l'aire géographique d'affinage Le transfert inter-site dans une même entreprise apte à produire l'appellation ou vers une autre entreprise apte à produire l'appellation ne constitue pas une rupture des conditions d'affinage	CAAF023	Changement de mention sans maintien des conditions d'affinage et/ou en ayant quitté l'aire géographique d'affinage	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) dans les 6 mois	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Attribution du nom définitif de l'appellation	Le produit prend son nom définitif à la date de sortie de cave d'une entreprise apte à produire l'appellation avant commercialisation vers le consommateur ou vers un distributeur qui n'est pas susceptible de bénéficier de l'appellation pour l'affinage.	CAAF024	Non-respect de la disposition	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) dans les 6 mois	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Poids	De 35 à 45 kg pour le « Cantal » et la « Fourme de Cantal » De 8 à 10 kg pour le « Petit Cantal »	CAAF025	< 35 kg ou > 45 kg pour le « Cantal » et la « Fourme de Cantal » < 8 kg ou > 10 kg pour le « Petit Cantal »	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Caractéristiques du produit <u>GRADAGE</u>	<p>Pâte ferme, de couleur ivoire à jaune foncé, souple pour les fromages les plus jeunes, légèrement friable pour les plus affinés</p> <p>Croûte sèche dont l'épaisseur s'accroît avec la durée d'affinage et évolutive : d'abord de couleur gris-blanc puis dorée puis brune pouvant être parsemée de boutons ocre à bruns</p> <p>Goût lactique, légèrement acidulé en début d'affinage, fruité, intense et persistant en cours d'affinage</p> <p>Forme : cylindre régulier, dont les arrêtes sont arrondies, sans renflement</p>	CAAF026	Résultat(s) organoleptique(s) non satisfaisant(s)	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
Modes de présentation des produits	<p>Présentation possible en portions ou râpé</p> <p>Présence d'une partie croûtée obligatoire à l'exception :</p> <ul style="list-style-type: none"> - des portions individuelles inférieures à 70 g - des dés - du râpé. 	CAAF027	Pas de croûte	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Râpé	Mélange de râpés obtenus à partir de Cantal de mentions d'affinage différentes interdit	CAAF028	Non-respect de l'interdiction	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Etiquetage obligatoire	Le nom de l'appellation et la mention « jeune », « entre-deux » ou « vieux » doivent être inscrits en caractères de dimensions au moins égales aux 2/3 de celles des caractères les plus grands sur l'étiquetage	CAAF029	Elément(s) non pris en compte	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
	<u>Jusqu'au 01/01/2012</u> Possibilité d'apposer la mention « Appellation d'origine contrôlée » ou le logo « Appellation d'origine contrôlée »	CAAF030	Elément(s) non pris en compte	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
	<u>A partir du 01/05/2009</u> L'indication « Appellation d'origine protégée » et/ou le symbole communautaire associé doit être apposé sur l'étiquetage	CAAF031	Elément(s) non pris en compte	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
	Mentions « fabriqué par... » et « affiné par... » écrites de dimension n'excédant pas les 2/3 de celles de l'appellation	CAAF032	Elément(s) non pris en compte	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Liste des qualificatifs ou autres mentions autorisés dans l'étiquetage, la publicité, la communication, les factures ou papiers de commerce	Marques de commerce ou de fabrique particulières	CAAF033	Elément(s) non pris en compte	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
	« affiné à la ferme » : écrit de dimension n'excédant pas les deux tiers de celles de l'appellation Cantal	CAAF034	Elément(s) non pris en compte	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
	« affiné en tunnel » : écrit de dimension n'excédant pas les deux tiers de celles de l'appellation Cantal	CAAF035	Elément(s) non pris en compte	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
	« fabriqué avec du lait issu de vaches de la race Salers » : écrit de dimension n'excédant pas les deux tiers de celles de l'appellation Cantal	CAAF036	Elément(s) non pris en compte	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
Etiquetage autorisé (étiquetage, publicité, communication, factures ou papiers de commerce)	Durée d'affinage : peut être précisée en mois à partir de 120 jours soit le 4 ^e mois après emprésurage	CAAF037	Elément(s) non pris en compte	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Etiquetage autorisé (étiquetage, publicité, communication, factures ou papiers de commerce)	<i>En cas de fabrication fermière²⁵ :</i> Mention « Fabrication fermière » ou « Fromage fermier » ou « Ferme de ... » ou toute autre indication laissant entendre une origine fermière	CAAF038	Elément(s) non pris en compte	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
	<i>En cas de découpe :</i> Mentions indiquant l'état physique dans lequel se trouve le fromage ou le traitement mécanique qu'il a subi	CAAF039	Elément(s) non pris en compte	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
Traçabilité	Absence de perte de traçabilité de la réception des fromages à la vente des produits	CAAF040	Enregistrements incomplets	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
		CAAF041	Absence d'enregistrement ou informations fausse	G	Suspension ou retrait d'habilitation			

²⁵ réservée aux producteurs fermiers transformant sur leur exploitation le lait produit sur l'exploitation ou aux fromages fermiers collectés et affinés par un affineur

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Statistiques	Eléments statistiques à communiquer mensuellement au CIF : - stock - commercialisation par mention : jeune, entre-deux ou vieux - collecte de fromages - quantités entrée et sorties cave - quantités de fromages déclassés par mention	CAAF042	Pas de transmission des données prévues	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	1 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
Obligations déclaratives	Chaque opérateur tient à la disposition des autorités compétentes tout document nécessaire au contrôle de l'origine, de la qualité et des conditions de production du lait, notamment une comptabilité journalière des entrées et des sorties de lait, ...	CAAF043	Mauvaise tenue, mauvaise transmission des informations prévues ne rendant pas le contrôle impossible	m	Avertissement	12 mois	Contrôle suivi	Evaluation supplémentaire à la charge de l'opérateur
		CAAF044	Mauvaise tenue, mauvaise transmission des informations prévues rendant le contrôle impossible	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO
		CAAF045	Non tenue ou non transmission des informations prévues	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)	6 mois	CONT SUP	Suspension et information de l'INAO

➤ **Caractéristiques du produit**

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

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
Caractéristiques physico-chimiques du produit PPC	Matière grasse : ≥ 45 g / 100g de fromage après dessiccation Extrait sec : $\geq 57\%$, 30 jours après emprésurage	CAAF046 CAAF047	Matière grasse : < 45 g / 100g de fromage après dessiccation Extrait sec : $< 57\%$, 30 jours après emprésurage	m	Avertissement			
<i>Extrait sec</i> PPC	Cantal jeune : ES $\geq 57\%$ Cantal entre-deux : ES $\geq 58\%$ Cantal vieux : ES $\geq 60\%$	CAAF048	Cantal jeune : ES $< 57\%$ Cantal entre-deux : ES $< 58\%$ Cantal vieux : ES $< 60\%$	m	Avertissement			
Caractéristiques organoleptiques du produit								
<i>Pâte</i> PPC	Pâte ferme, de couleur ivoire à jaune foncé, souple pour les fromages les plus jeunes, légèrement friable pour les plus affinés	CAAF049	Résultat(s) organoleptique(s) non satisfaisant(s)	m	Avertissement			

Point à contrôler	Valeur de Référence	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanctions	Délai de mise en conformité	Modalité de suivi	Action en absence de correction
<i>Croûte</i> PPC	Croûte sèche dont l'épaisseur s'accroît avec la durée d'affinage et évolutive : d'abord de couleur gris-blanc puis dorée puis brune pouvant être parsemée de boutons ocre à bruns	CAAF050	Résultat(s) organoleptique(s) non satisfaisant(s)	m	Avertissement			
<i>Goût</i> PPC	Goût lactique, légèrement acidulé en début d'affinage, fruité, intense et persistant en cours d'affinage	CAAF051	Résultat(s) organoleptique(s) non satisfaisant(s)	m	Avertissement			
<i>Forme</i> PPC	Cylindre régulier, dont les arrêtes sont arrondies, sans renflement	CAAF052	Résultat(s) organoleptique(s) non satisfaisant(s)	m	Avertissement			
<i>Note Totale</i>	Note supérieure ou égal au minimum	CAAF053	Résultat(s) organoleptique(s) non satisfaisant(s)	m	Avertissement			