

VERSION APPROUVEE LE 03 JUIN 2020

PLAN DE CONTRÔLE INDICATION GEOGRAPHIQUE PROTEGEE TOMME DES PYRÉNÉES

Document de référence :

Le cahier des Charges de l'IGP TOMME DES PYRÉNÉES

Organisme de Défense et de Gestion :


Association "LES FROMAGERS PYRÉNÉENS"

2 Avenue Daniel Brisebois

Auzeville - BP 82256

31322 CASTANET-TOLOSAN Cedex

Tel: 05.61.75.42.82 / Fax: 05.61.75.42.80

INDICE	DATE	EVOLUTIONS	VALIDATION
0	01/06/2011	Création d'un plan de contrôle IGP Tomme des Pyrénées sur la base des plans de contrôle CCP déjà existants Tomme dorée et noire des Pyrénées et du cahier des charges IGP 5094 du 25/11/1993 (modifié le 21/12/1994).	<i>Le Directeur :</i> François LUQUET
1	30/01/2017	Création d'un nouveau plan de contrôle IGP Tomme des Pyrénées suite aux modifications majeures du cahier des charges	

Organisme certificateur : QUALISUD

Adresse sociale : QUALISUD – 2 allée Brisebois – 31320 AUZEVILLE TOLOSANE

Adresse administrative : 1017 route de Pau – 40800 AIRE SUR ADOUR

Tel : 05 58 06 15 21 / Fax : 05 58 75 13 36 / e-mail: contact@qualisud.fr

SOMMAIRE

I.	INTRODUCTION	P3
II.	CHAMP D'APPLICATION et schéma de vie	P4
III.	ORGANISATION DE LA CERTIFICATION	P6
	3.1.Organisation général	p6
	3.2.Rôle de l'ODG dans l'organisation de la certification	p7
	3.3.Evaluation initiale de l'ODG	p8
	3.4.Evaluation périodique de l'ODG	p9
	3.5.Délégation de l'ODG pour le contrôle interne.....	p12
IV.	IDENTIFICATION ET HABILITATION DES OPERATEURS	P13
	4.1.Identification des opérateurs	p13
	4.2.Habilitation des opérateurs	p13
	4.3.Modalité et Critères de contrôle pour habilitation	p14
	4.4.Modification des habilitations	p15
	4.5.Liste des opérateurs habilités	p15
	4.6.Mesures transitoires	p15
V.	CONTROLE DES OPERATEURS ET DES PRODUITS	P16
	5.1.Pression de contrôle : répartition entre contrôle interne et contrôle externe	p16
	5.2.Modalités des contrôles des exigences des cahiers des charges	p17
VI.	TRAITEMENT DES MANQUEMENTS	P32
	6.1.Constat des manquements – Classification des manquements	p32
	6.2.Suites données aux manquements constatés lors du contrôle interne.....	p33
	6.3.Suites données aux manquements constatés lors du contrôle externe	p33
	6.4.Grille des suites données aux manquements constatées lors du contrôle externe	p34

1. INTRODUCTION

Le présent plan de contrôle, tel que prévu à l'article L.642-2 du Code Rural et de la Pêche Maritime, est associé au cahier des charges TOMME DES PYRÉNÉES dont l'Organisme de Défense et de Gestion est :

Association "LES FROMAGERS PYRÉNÉENS"

2 Avenue Daniel Brisebois
Auzeville - BP 82256
31322 CASTANET-TOLOSAN Cedex
Tel: 05.61.75.42.82 / Fax: 05.61.75.42.80

Ce plan de contrôle :

- ✓ décrit les différentes étapes de production, les points à contrôler s'y afférant et identifie les opérateurs concernés ; dans l'ensemble du document les points principaux à contrôler (**PPC**) figurent en caractères gras
- ✓ précise l'organisation de la certification, le rôle de l'ODG dans la certification et les modalités de son évaluation par QUALISUD ;
- ✓ 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 QUALISUD ;
- ✓ 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 QUALISUD ;
- ✓ comprend le plan de traitement des manquements appliqué par QUALISUD.

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.



QUALISUD

2. CHAMP D'APPLICATION

SCHEMA DE VIE

Sont concernés par la mise en œuvre du cahier des charges de l'IGP **TOMME DES PYRÉNÉES** les opérateurs suivants :

- ✓ **Les producteurs de lait**
- ✓ **Les producteurs fermiers**
- ✓ **Les fromageries (dont la collecte)**
- ✓ **Les affineurs**

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

Étape	Opérateur	Points à contrôler
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">Production du lait</div>	Les producteurs de lait Les producteurs fermiers	<ul style="list-style-type: none"> • C1 Situation géographique des opérateurs IGP • C2 Déclaration d'identification • C36 Race des brebis • C2 bis type de lait • C3 Procédure d'identification et de traçabilité des produits • C5 Provenance de l'alimentation des animaux • C6 Sorties des animaux en pâturage (pour les laits à destination des fromages au lait cru et thermisé) • C7 Composition de la ration de base • C8 Compléments éventuels
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">Collecte du lait</div>	Les producteurs fermiers Les fromageries (dont la collecte)	<ul style="list-style-type: none"> • C1 Situation géographique des opérateurs IGP • C2 Déclaration d'identification • C3 identification et traçabilité des produits • C9 stockage en tank avec ou non ajout de CACI2 • C10 Rythme de collecte du lait (pour les fabricants) • C11 additifs et auxiliaires de fabrication autorisés • C12 production au lait cru : délai traite et emprésurage ou maturation dirigée • C13 Maturation dirigée possible durant durée définie et une température définie • C14 délai défini entre réception et premier traitement thermique (lait traité thermiquement uniquement) • C15 traitement thermique • C16 Conditions de conservation du lait après traitement thermique, avant emprésurage • C17 composition des laits de mélange • C18 standardisation MG/MP autorisée • C19 ensemencement - modalité et t°C d'emprésurage • C20 durée de coagulation • C21 modalité de décaillage • C22 Température au moment du brassage • C23 modalités de délactosage • C23 bis Moulage • C24 nombre de retournements • C25 acidification • C26 modalités de salage
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">Conservation du lait</div>		
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">Traitement du lait</div>		
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">Mélange des laits</div>		
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">Emprésurage</div>		
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">Coagulation</div>		
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">Décaillage</div>		
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">Salage</div>		
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">Conservation des fromages en blanc</div>	Les producteurs fermiers Les fromageries Les affineurs	<ul style="list-style-type: none"> • C1 Situation géographique des opérateurs IGP • C2 Déclaration d'identification • C3 identification et et traçabilité des produits • C27 modalités de report de fromages en blanc : t°C de conservation, modalités de conservations, délai après salage, durée de report, durée d'affinage décomptée à partir du jour de sortie du report • C28 t°C d'affinage • C29 Retournement et soins d'affinage • C30 Conditions de soins de la croûte des fromages avec additifs autorisés • C31 Durée d'affinage • C32 Caractéristiques physiques (forme, rapport diamètre sur hauteur, poids) • C33 taux de MS et taux de MG • C34 Caractéristiques organoleptiques • C35 Etiquetage
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">Affinage des fromages</div>		

3. ORGANISATION DE LA CERTIFICATION

3.1 ORGANISATION GENERALE

QUALISUD réalise la certification de l'IGP Tomme des Pyrénées selon les modalités définies dans le CPRM, dans le cadre de la circulaire INAO-CIRC-2010-04 (délégation de tâches aux OCO agréés), dans le respect de la norme NF EN ISO 17065, de la circulaire INAO-CIRC-2014-01 (points d'interprétation de la norme 17065 au regards des SIQO), et de la DIR-CAC-1.

En outre, le présent plan de contrôle tient lieu de plan d'évaluation tel que défini en chapitre 7 de la norme NF/EN/ISO 17065.

La certification est délivrée à l'ODG et aux opérateurs qui se sont identifiés auprès de ce dernier et qui ont obtenu leur habilitation accordée par QUALISUD (voir §4). 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.

Les modalités de délivrance de la certification sont décrites dans les procédures de certification de QUALISUD qui respectent le point 7 de la norme NF EN ISO/CEI 17065, la directive INAO-DIR-CAC-1 et la circulaire INAO-CIRC-2014-01. Le rôle de l'ODG dans la certification est défini par le Code Rural et de la Pêche Maritime, la directive CAC-1 de l'INAO et par le présent plan de contrôle voir §3.2). La décision de certification initiale sera prise après vérification par QUALISUD de l'aptitude de l'ODG à réaliser ses missions : cette vérification est réalisée au cours d'une évaluation initiale (voir §3.3).

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

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

Par la suite, la mise à jour de la liste des opérateurs habilités est effectuée par QUALISUD en fonction de ses décisions, mais n'entraîne pas la délivrance d'un nouveau certificat (document « chapeau »).

Les modalités d'habilitation des opérateurs après leur identification auprès de l'ODG sont décrites dans le chapitre §4. Les opérateurs ainsi que les produits font l'objet d'un contrôle de suivi dont les modalités sont décrites dans le chapitre §5 du présent document.

L'ODG est périodiquement évalué par QUALISUD pour le maintien de la certification (voir §3.4). La non réalisation par l'ODG, y compris ses sous-traitants éventuels sous sa responsabilité, des missions prévues dans le cadre de la certification, pourrait amener QUALISUD à suspendre ou retirer la certification et à résilier la convention de certification ; ce qui aurait pour conséquence, la suspension de fait de l'habilitation de tous les opérateurs de la filière, et par conséquent l'arrêt de la commercialisation de tout produit revendiquant le SIQO concerné : l'INAO serait aussitôt tenu informé de cette décision.

Le non-respect des exigences du cahier des charges par les opérateurs, entraînant un manquement (appelé aussi non-conformité) sur les conditions de production ou sur les caractéristiques du produit, amènera QUALISUD à décider de suites pouvant aller jusqu'au retrait du bénéfice de l'appellation (déclassement du produit, suspension ou retrait de l'habilitation). Les modalités des suites données aux manquements sont décrites dans le chapitre §6

du présent document. Les manquements constatés lors des contrôles externes ainsi que les suites données par QUALISUD sont portées à la connaissance de l'ODG.

Lorsque des manquements récurrents ou affectant un nombre important d'opérateurs sont constatés par QUALISUD, l'ODG doit réaliser une mesure de l'étendue du ou des manquement(s), en rendre compte à QUALISUD et, le cas échéant, lui proposer un plan d'action. Cette disposition s'applique en parallèle et indépendamment du traitement du ou des manquements au niveau des opérateurs tels que prévus dans le chapitre §6.

Si après analyse de l'étendue du manquement, QUALISUD constate une situation de dérive généralisée (impliquant l'ODG et/ou les opérateurs) de la mise en œuvre du programme de certification, cette situation sera présentée au comité de certification de QUALISUD qui décidera de mesures pouvant aller jusqu'à la suspension de certification.

3.2 ROLE DE L'ODG DANS L'ORGANISATION DE LA CERTIFICATION

Conformément au Code Rural et de la Pêche Maritime et à la directive INAO-DIR-CAC-01, l'ODG :

1. Réceptionne, enregistre et transmet à QUALISUD les dossiers de demande d'habilitation (rapport d'évaluation, Déclaration d'Identifications des opérateurs souhaitant leur habilitation ; cette identification est réalisée à l'aide de la déclaration d'identification qui contient l'engagement de l'opérateur dans le SIQO ;
2. Tient à jour la liste des opérateurs identifiés qu'il transmet sur demande à l'organisme de contrôle et à l'INAO ;
3. Informe les opérateurs candidats à l'habilitation sur les exigences de la certification et les opérateurs habilités de toute modification du cahier des charges ou du plan de contrôle ;
4. Contribue à l'application du cahier des charges par les opérateurs et participe à la mise en œuvre du plan de contrôle notamment en réalisant les contrôles internes prévus dans le plan de contrôle (voir §5) ;
5. Assure la sélection et la formation des agents effectuant le contrôle interne ;
6. Réceptionne, enregistre et gère les données remontant des opérateurs ; en particulier les déclarations prévues par le cahier des charges ;
7. Assure le suivi des actions correctives proposées par les opérateurs suite à la réalisation du contrôle interne et de la vérification de leur efficacité ;
8. Informe sans délai QUALISUD, à des fins de traitement, de toute non-conformité quel que soit son niveau de gravité lorsque : l'opérateur a refusé le contrôle ou aucune mesure correctrice ne peut être proposée ou les mesures correctrices n'ont pas été appliquées par l'opérateur dans les délais prescrits ou l'application des mesures correctrices n'a pas permis à l'ODG de lever le manquement ;
9. Est informé par QUALISUD des manquements (non conformités) constatés par ce dernier chez les opérateurs et des suites données ;
10. Lorsque des manquements récurrents ou affectant un nombre important d'opérateurs sont constatés par QUALISUD, réalise une mesure de l'étendue du ou des manquement(s), en rend compte à QUALISUD et, le cas échéant, lui propose un plan d'action ;
11. Enregistre, conformément aux exigences de la norme NF EN ISO/CEI 17065, les réclamations et plaintes reçues des utilisateurs du produit certifié, et assure le suivi des actions éventuellement mises en œuvre suite à ces réclamations.

3.3 ÉVALUATION INITIALE DE L'ODG

Prévue par le processus de la certification cette évaluation initiale a pour objet la vérification de l'aptitude de l'ODG à réaliser les missions prévues au §3.2 (points 1 à 11)

Cette vérification est préalable à la décision de délivrance de certification telle que précisée au §3.1.

En particulier QUALISUD doit vérifier que l'ODG dispose des moyens humains et d'une organisation documentée permettant d'assurer les missions et responsabilités qui lui incombent. La directive INAO-DIR-CAC-01 « Mise en œuvre des contrôles et traitement des manquements » précise des exigences en termes d'organisation de l'ODG.

Lors de son évaluation, QUALISUD vérifie que :

1	L'organisation de l'ODG est décrite et assortie de procédures pertinentes encadrant la réalisation des missions prévues au §3.2, adaptées au périmètre d'activité de l'ODG et aux exigences du présent plan de contrôle. Ces procédures sont diffusées aux endroits nécessaires.
2	Les moyens humains dont il dispose sont suffisants (en nombre et en compétence) en prenant en compte des éventuelles structures mandatées.
3	Les liens de l'ODG avec le personnel chargé du contrôle interne sont documentés.
4	L'ODG dispose d'un système d'enregistrement des identifications des opérateurs et de leurs habilitations : les dossiers correspondants devront être archivés par l'ODG et conservés tant que l'opérateur est engagé dans le SIQO
5	Si l'ODG souhaite sous-traiter une partie de ses missions, la liste des missions confiées ainsi que les modalités de retour d'information à l'ODG par le sous-traitant sont précisées dans la convention signée entre l'ODG et l'organisme choisi. Cette convention précise clairement que l'ODG reste responsable du dispositif de contrôle interne et que la non réalisation de ses missions sous-traitées sera considérée par QUALISUD comme un manquement de l'ODG
6	Les modalités d'information des opérateurs sur le contenu du cahier des charges et du plan de contrôle et sur toute décision de l'INAO sur l'application du cahier des charges et du plan de contrôle sont définies et mises en œuvre
7	Les modalités de gestion des enregistrements, déclarations, et d'une manière générale des données remontant des opérateurs sont décrites dans des documents.
8	<p>En adéquation avec le présent plan de contrôle, sont précisés dans des procédures écrites pertinentes (adaptées au périmètre d'activité de l'ODG) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ les modalités permettant de déterminer le nombre d'opérateurs ou le volume (surface, production, ...) contrôlé par an, les critères des choix d'intervention (taille volumes de production, confiance dans les autocontrôles...). Il doit garantir de voir l'ensemble des opérateurs dans un délai donné adapté au nombre d'opérateurs de la filière ; ○ les modalités, les méthodologies des contrôles internes, lesquels portent sur la vérification de la réalisation des autocontrôles et la vérification du respect du cahier des charges (documentaire, examens analytiques, organoleptiques, ...) ; ○ les mesures correctives auxquelles le contrôle interne peut donner lieu ; ○ le contenu du document nécessaire au suivi des mesures correctives et les modalités de suivi des mesures correctives ; ○ la liste des situations donnant lieu à l'information de QUALISUD à des fins de traitement par celui-ci (comprenant au moins les manquements pour lesquels aucune mesure correctrice ne peut être proposée, refus de contrôle par l'opérateur, absence d'application des mesures correctrices par l'opérateur, manquements pour lesquels l'application des mesures correctrices n'a pas permis à l'ODG de lever le manquement)

	<ul style="list-style-type: none"> ○ Les modalités de la réalisation de la mesure de l'étendue de certains manquements (lorsque des manquements récurrents ou affectant un nombre important d'opérateurs sont constatés par QUALISUD dans le cadre des contrôles externes), et les modalités selon lesquelles l'ODG informe QUALISUD de l'étendue constatée et du plan d'action éventuellement mis en œuvre.
9	Les modalités de gestion et d'archivage des résultats des contrôles internes (rapport de contrôle, rapport d'analyse éventuelle) ainsi que du suivi des non-conformités constatées lors du contrôle interne sont décrites. Les rapports de contrôle et les suites données par l'ODG aux non-conformités constatées lors du contrôle interne devront pouvoir être consultés à tout moment sur simple demande, par QUALISUD ou par l'INAO.
10	La mise en place d'un registre de suivi des réclamations (norme NF/ENISO/CEI 17065)

3.4 EVALUATION PERIODIQUE DE L'ODG

QUALISUD réalise chaque année deux évaluations de l'ODG afin de vérifier que celui-ci réalise ses missions prévues dans le cadre de la certification (cf. §3.2) et continue à disposer d'une organisation conforme aux exigences précisées dans le paragraphe précédent (§3.3).

L'une des évaluations est constituée d'un audit des procédures (rédaction et application des procédures prévues dans le cadre du contrôle interne : points 1 à 8 et 12, 13, 15) et de la vérification de la mise en œuvre effective du contrôle interne [points 9,10,11,14] ; l'autre est une évaluation de la seule mise en œuvre effective du contrôle interne [points 9,10,11,14]

	Point évalué	Méthode
1	Organisation de l'ODG	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que l'organisation décrite fonctionne, • Consulter les procédures ou autres documents décrivant les modes opératoires et vérifier la conformité de leur contenu avec le présent plan de contrôle (en particulier en cas de modifications), • D'une manière générale vérifier la tenue des dossiers et la mise à jour des enregistrements
2	Moyens généraux de l'ODG	<ul style="list-style-type: none"> • D'une manière générale vérifier à l'aide des documents présentés que l'ODG dispose des moyens pour réaliser ses missions (moyens humains, documentation, informatique, ...).
3	Moyens en personnel	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier sur document que le personnel est en nombre suffisant et a les compétences requises, • Vérifier que le lien entre le personnel et l'ODG est décrit (en particulier si le personnel n'est pas salarié de l'ODG mais mis à disposition sous contrat ou autre dispositif)
4	Identification des opérateurs	<ul style="list-style-type: none"> • Vérification du respect de la procédure d'identification des opérateurs (y compris la conformité de la déclaration d'identification) et de la transmission de l'information à QUALISUD dans les délais prévus ; • Vérification documentaire des dossiers des opérateurs ; • Vérification documentaire de la tenue à jour de la liste des opérateurs identifiés
5	Information des opérateurs	<ul style="list-style-type: none"> • Vérification documentaire de la transmission aux opérateurs des cahiers des charges et plan de contrôle (aux nouveaux opérateurs et/ou aux opérateurs en cas de modifications)



	Point évalué	Méthode
		<ul style="list-style-type: none"> Vérification documentaire que les documents diffusés sont les versions en vigueur,
6	Gestion des données remontant des opérateurs	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier que les données remontant des opérateurs prévues par le cahier des charges et le présent plan de contrôle sont enregistrées, archivées et consultables.
7	Planification du contrôle interne	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier que le contrôle interne est planifié, et que cette planification est conforme au présent plan de contrôle, et a été établie sur la base de la liste des opérateurs habilités Vérifier les règles de choix des opérateurs à contrôler en interne,
8	Modalités de réalisation des contrôles internes	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier que les procédures éventuelles de contrôle interne sont conformes au plan de contrôle en vigueur (modalités, méthodes, ..) et sont appliquées
9	Respect du plan de contrôle interne	<ul style="list-style-type: none"> Evaluation documentaire de la réalisation effective du contrôle interne : vérification et enregistrement du nombre de contrôles réalisés/au nombre de contrôles prévus.
10	Suivi des non conformités constatées lors du contrôle interne et des actions correctrices et correctives proposées par les opérateurs	<ul style="list-style-type: none"> Vérification documentaire que les non conformités constatées lors du contrôle interne sont enregistrées, Vérification documentaire par sondage que l'ODG s'assure de la correction par les opérateurs des non conformités (échanges sur les actions proposées, suivi de ses actions, contrôles de vérification, ...)
11	Information de QUALISUD en cas de non-conformités constatées lors du contrôle interne nécessitant le traitement par celui-ci	<ul style="list-style-type: none"> Vérification documentaire que QUALISUD a été informé de toute non-conformité quel que soit son niveau de gravité dans les cas suivants : l'opérateur a refusé le contrôle ou aucune mesure correctrice n'a été proposée ou les mesures correctrices n'ont pas été appliquées par l'opérateur dans les délais prescrits ou l'application des mesures correctrices n'a pas permis à l'ODG de lever le manquement ;
12	Enregistrement et archivage des résultats de contrôle interne et du suivi des non conformités	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier que les contrôles et leurs suivis en cas de non conformités sont enregistrés et que les rapports de contrôle et autres documents sont accessibles
13	Réceptionne les manquements constatés lors du contrôle externe et transmis par QUALISUD	<ul style="list-style-type: none"> Vérification que l'ODG réceptionne bien et examine les manquements constatés chez les opérateurs par QUALISUD lors des contrôles externes.
14	Lorsque des manquements récurrents ou affectant un nombre important d'opérateurs sont constatés par QUALISUD, réalise une mesure de l'étendue du ou des manquement(s), en rend compte à QUALISUD et, le cas échéant, lui propose un plan d'action	<ul style="list-style-type: none"> Vérification, si le cas se présente, de l'effectivité de la réalisation de la mesure de l'étendue du manquement, Evaluation de l'effectivité des mesures prises par l'ODG Vérification documentaire de l'information de l'OC
15	Enregistre, conformément aux exigences de la norme ISO/CEI 17065, les réclamations et plaintes reçues des utilisateurs du produit certifié et assure le suivi des actions éventuellement mises en œuvre suite à ces réclamations.	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier la tenue d'un registre des réclamations et plaintes et à leur prise en compte
16	Sous-traitance	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier la signature d'une convention de sous-traitance avec chaque

	Point évalué	Méthode
		<p>sous-traitant et que cette convention respecte les principes précisés au §3.2</p> <ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que chaque sous-traitant a été évalué par QUALISUD au préalable de ses interventions • Vérifier la remontée des informations provenant du sous-traitant et leurs prises en compte par l'ODG

En sus des évaluations documentaires au siège de l'ODG, QUALISUD réalise une évaluation de la qualité du contrôle interne sur le terrain grâce à :

- ✓ la vérification chez les opérateurs contrôlés dans le cadre du contrôle externe, de la cohérence entre le résultat du contrôle externe, et le résultat du dernier contrôle interne réalisé. Cette cohérence sera évaluée en tenant compte du délai entre le contrôle externe et le contrôle interne d'une part et le caractère évolutif des points contrôlés d'autre part.
- ✓ l'accompagnement et la supervision d'un contrôleur interne de l'ODG, en situation de contrôle chez un opérateur, au moins une fois tous les 2 ans

Les agents de QUALISUD enregistrent le résultat de son évaluation dans un rapport mettant clairement en évidence les non-conformités éventuellement constatées, qui devront être corrigées par l'ODG.

Les non-conformités doivent être notifiées à l'ODG.

Les non conformités sont traitées conformément au chapitre §6.

En cas de non-conformité grave ou majeure répétée, QUALISUD :

- transmettra sans délai le rapport d'audit à l'INAO ;
- pourra retirer la certification. Dans ce cas, l'INAO sera immédiatement tenu informé de sa décision.

3.5 DELEGATION DE L'ODG POUR LE CONTROLE INTERNE

a) Contenu de la délégation

Dans le cadre de ce plan de contrôle, l'ODG peut déléguer, en sous-traitance à une organisation, une partie de ses missions (précisées au §3.2) relative au contrôle interne. Il s'agit des missions suivantes :

- ✓ information et contrôle interne des producteurs de lait
- ✓ contrôle interne des producteurs fermiers,
- ✓ Suivi des manquements constatés lors des contrôles internes réalisés par l'organisme délégataire,

Ces missions sont précisées dans une convention signée entre l'ODG et l'organisme délégataire, qui précise :

- La liste des missions confiées,
- les modalités de retour d'information à l'ODG ;
- les exigences de moyens et d'organisation parmi celles prévues au §3.3 que doit respecter le sous-traitant pour réaliser ses missions déléguées par l'ODG. ;
- que l'ODG reste responsable du dispositif de contrôle interne et que la non réalisation de ses missions sous-traitées sera considérée par QUALISUD comme un manquement de l'ODG.

Une copie de cette convention est transmise à QUALISUD.

Considérant que cette délégation de l'ODG, en sous-traitance, d'une partie de ses missions, est une information importante à connaître par QUALISUD pour réaliser la certification, l'ODG devra informer QUALISUD de cette sous-traitance, dès la signature de la convention avec l'organisme délégataire.

b) Evaluation de l'organisme délégataire

Dans le cadre de l'évaluation de l'ODG, QUALISUD réalise une évaluation de chaque organisme délégataire sous-traitant afin de vérifier le bon fonctionnement et la réalisation de la sous-traitance

Cette évaluation est réalisée :

- ✓ à la signature de la convention de délégation : QUALISUD évalue l'aptitude de l'organisme délégataire à réaliser en sous-traitance les missions déléguées ainsi que le respect des exigences d'organisation et de moyens précisés dans la convention de délégation.
- ✓ Dans le cadre du suivi de l'ODG : lors de 2 évaluations annuelles QUALISUD vérifie que l'organisme délégataire dispose toujours de l'organisation et des moyens nécessaires (audit des procédures) et réalise pleinement les missions en sous-traitance (vérification de la mise en œuvre effective du contrôle interne).

Les agents de QUALISUD enregistrent le résultat de leurs évaluations dans un rapport mettant clairement en évidence les non-conformités éventuellement constatées

En complément de ces évaluations documentaires, QUALISUD réalisera une évaluation de la qualité du contrôle interne sur le terrain, selon les modalités prévues au §3.4.

Les éventuelles non-conformités relevées sont notifiées à l'ODG, qui devra se rapprocher du sous-traitant pour les traiter en concertation avec lui.

En cas de non-conformité grave ou récurrente, le comité de certification de QUALISUD informera l'ODG que la certification ne pourra être maintenue s'il maintient ses liens avec l'organisme délégataire.

4. IDENTIFICATION ET HABILITATION DES OPERATEURS

4.1 IDENTIFICATION DES OPERATEURS

Tout opérateur (**les producteurs de lait, les producteurs fermiers, les fromageries (dont la collecte)* et les affineurs.**) souhaitant bénéficier de l'IGP Tomme des Pyrénées est tenu de s'identifier auprès de l'ODG (art L642-3 du Code Rural et de la pêche maritime) au minimum 3 mois, avant le démarrage de son activité. Cette identification prend la forme d'une déclaration contenant :

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

L'ODG vérifie que la déclaration d'identification est complète, procède à son enregistrement et transmet la demande d'identification dans les 15 jours qui suivent la demande, à QUALISUD. L'ODG aura au préalable transmis à l'opérateur le cahier des charges de l'IGP ainsi que le plan de contrôle. L'ODG tient à jour la liste des opérateurs identifiés

(* Cas particulier de la collecte : lorsque la collecte est réalisée par un opérateur indépendant de la fromagerie, cette dernière devra s'assurer que QUALISUD puisse contrôler, chez l'opérateur, les points de contrôle relatif à la collecte. Tout manquement constaté sera considéré être de la responsabilité de la fromagerie pour laquelle la collecte est réalisée.

4.2 HABILITATION DES OPERATEURS

Afin de bénéficier du signe les opérateurs doivent bénéficier au préalable d'une habilitation prononcée par QUALISUD.

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

La procédure d'habilitation est mise en œuvre dès réception par QUALISUD d'une demande d'habilitation transmise par l'ODG (voir point 4.1). Elle prévoit une évaluation de l'opérateur basé sur une vérification des points de contrôle présentés dans les tableaux du point 4.3. Conformément aux principes de la norme EN 17065 l'habilitation sera prononcée lorsqu'aucune non-conformité n'aura été mise en évidence, ou, dans le cas contraire, lorsque l'opérateur aura apporté la preuve de la correction des non-conformités. L'opérateur et l'ODG sont tenus informés de la décision d'habilitation et de sa portée qui déclenche la mise en œuvre des contrôles de surveillance (Chapitre 5) : cette information a lieu au plus tard 15 jours après la décision d'habilitation quel que soit la décision (acceptation ou refus avec le motif dans ce dernier cas).

4.3 MODALITES ET CRITERES DE CONTROLE POUR HABILITATION

De manière générale, l'évaluation pour habilitation comportera la vérification pour tous les opérateurs :

- de la réalisation de l'identification de l'opérateur auprès de l'ODG, dans le respect du modèle de DI (déclaration d'identification) contenant l'engagement de l'opérateur (voir §4 .1),
- de la détention et de la connaissance par l'opérateur du cahier des charges et du plan de contrôle ;
- des moyens nécessaires à la maîtrise des points à contrôler du cahier des charges

4.3.1. - Habilitation des producteurs de lait, et des producteurs fermiers

L'ODG (ou une structure sous-traitante conventionnée avec l'ODG) procède à une visite initiale de contrôle interne de l'opérateur et transmet son rapport de contrôle à QUALISUD ainsi qu'une copie de la déclaration d'identification.

Les critères d'évaluation en vue de l'habilitation d'un opérateur sont précisés dans le plan de contrôle au chapitre 5.2

QUALISUD vérifie le rapport de contrôle, les conclusions ainsi que de la déclaration d'identification. En particulier, il vérifie que tout manquement éventuellement constaté par l'ODG a fait l'objet d'une correction par l'opérateur.

QUALISUD se réserve le droit de vérifier la conformité de l'habilitation par une visite de contrôle de l'opérateur lors de visite planifiée ou non.

4.3.2.-Habilitation des autres types d'opérateurs :

L'ODG transmet à QUALISUD une copie de la déclaration d'identification dans les 15 j qui suivent la demande.

QUALISUD vérifie la déclaration d'identification, puis un de ses agents procède à une visite d'habilitation de l'opérateur sur site en évaluant la capacité de respecter les points de contrôle précisées dans **les tableaux 5.2** suivant le type d'opérateurs dans un délai de 2 mois.

QUALISUD décide ou non de l'habilitation selon ses procédures en vigueur : en particulier, l'habilitation ne pourra être prononcée que si tout manquement constaté a fait l'objet d'une mesure de traitement des manquements et de mise en conformité par l'opérateur

4.3.3.-Notification des décisions d'habilitation des opérateurs

L'opérateur et l'ODG sont tenus informés de la décision d'habilitation et de sa portée qui déclenche la mise en œuvre des contrôles de surveillance (Chapitre 5).

L'information de l'opérateur et de l'ODG a lieu au plus tard 15 jours après la décision d'habilitation quelque-soit la décision (acceptation ou refus avec le motif dans ce dernier cas).

L'habilitation délivrée mentionne le cahier des charges, l'activité, le ou les sites concernés ainsi que le ou les outils de production sur lesquels elle porte.

Tableau : Procédure d'habilitation pour les opérateurs de la filière

Type d'opérateurs	Déclaration d'Identification préalable	Évaluation	Qui fait quoi	Décision d'habilitation et information du demandeur et de l'ODG
Producteur de lait	L'opérateur fait la demande à l'ODG et remplit sa DI	Visite terrain en contrôle interne par l'ODG (ou par délégation à une structure sous-traitante)	L'ODG envoie le rapport de visite d'évaluation à QUALISUD dès réception des éléments de preuves de mise en conformité.	QUALISUD prend la décision d'habiliter ou non l'opérateur sur la base des conclusions du rapport de visite d'évaluation
Producteur fermier			QUALISUD examine le rapport et la DI, et prend la décision d'habilitation.	
Fromagerie (dont collecte) Affineurs	L'opérateur fait la demande à l'ODG et remplit sa DI. L'ODG transmet la demande à l'OC, avec la D.I.	QUALISUD vérifie la DI et réalise un contrôle sur site	QUALISUD prend la décision d'habilitation.	Il en informe l'ODG et l'opérateur dans les 15 jours qui suivent la décision.

4.4. Modification des habilitations

En cas de modification majeure de l'outil de production, une nouvelle demande d'Identification est envoyée à l'ODG et une nouvelle procédure d'habilitation est engagée selon les mêmes modalités que prévus aux §4.3.1 ou §4.3.2 selon la catégorie de l'opérateur et au §4.3.3.

Sont considérées comme modifications majeures :

- un changement d'identité de l'opérateur autre qu'une modification de la structure juridique de celui-ci (raison sociale) ou la transmission par succession à une personne travaillant déjà sur l'exploitation,
- l'augmentation du potentiel de production induisant un changement de catégorie défini au §5.
- le changement d'activité de l'opérateur au sein du SIQO,
- la construction ou la réhabilitation d'un nouvel atelier.

Toutes les autres modifications sont considérées comme mineures et l'opérateur doit en informer l'organisme de défense et de gestion dans les deux mois qui suivent cette modification, afin que sa déclaration d'identification soit tenue à jour et que la liste des opérateurs soit mise à jour : L'ODG communique l'information à QUALISUD afin que la liste des opérateurs habilités soit mise à jour.

4.5. Liste des opérateurs habilités

QUALISUD tient à jour la liste des opérateurs habilités suite aux décisions d'habilitation (habilitation initiale et modifications d'habilitation). Cette liste mentionne le cahier des charges, l'activité, le site concerné, et l'outil de production sur lequel elle porte. QUALISUD est responsable de la diffusion de cette liste à l'ODG et à l'INAO.

4.6. Mesure transitoire

Producteurs de lait, mesures transitoires : Les producteurs de lait dans le cadre de la version du plan de contrôle de l'IGP Tomme des Pyrénées du 14/10/2011, habilités avant la parution au journal officiel du nouveau cahier des charges IGP 5094 sont habilités de fait par l'OC sous réserve de la signature de la DI (demande d'identification) et d'un contrôle interne réalisé dans un délai de 9 mois.

5. CONTROLE DES OPERATEURS ET DES PRODUITS

5.1 PRESSION DE CONTROLE : REPARTITION ENTRE CONTROLE INTERNE ET CONTROLE EXTERNE

QUALISUD exerce un contrôle sur les opérateurs (conditions de production et transformation) et sur les produits : ce contrôle tient compte de l'autocontrôle que chaque opérateur exerce sur ses activités et du contrôle interne réalisé sous la responsabilité de l'ODG.

Contrôle des conditions de production

Type d'opérateurs	Contrôles internes	Contrôles externes	cumul
Producteurs de lait	25 % des producteurs /an	3% des producteurs / an	28% des producteurs / an
Producteurs fermiers	25% des producteurs fermier / an	5 % des producteurs fermiers/ an	30% des producteurs fermiers / an
Fromagerie (dont la collecte) et affineurs « petits » soit < 100t / an	–	1 fois par an par opérateur	1 fois par an par opérateur
Fabricants et affineurs « gros » soit > 100t / an	–	2 fois par an par opérateur	2 fois par an par opérateur
ODG	–	2 audits / an	2 audits / an

Contrôle des fromages

Type d'opérateurs	Contrôles internes	Contrôles externes	cumul
Producteurs fermiers	Examen organoleptique d'un fromage chez 90% des opérateurs	Analyses physico-chimiques* d'un fromage et examen organoleptique d'un fromage chez 10% des opérateurs	Analyses physico-chimiques* d'un fromage chez 10% des opérateurs et examen organoleptique d'un fromage chez 100% des opérateurs
Fromagerie et affineurs	Un examen organoleptique d'un fromage pour chaque opérateur/an	Une analyses physico-chimiques* d'un fromage et un examen organoleptique d'un fromage pour chaque opérateur/an	Une analyses physico-chimiques* d'un fromage et deux examens organoleptiques d'un fromage pour chaque opérateur/an

*par un laboratoire habilité par l'INAO

✓ Pression de contrôle spécifique /Analyse de risque

Sur la base d'une revue annuelle des manquements relevés chez les opérateurs concernés par la certification, certains opérateurs, voire même certaines catégories d'opérateurs concernés par des principaux points à contrôler, pourront se voir appliquer des fréquences de contrôle plus élevées que la fréquence plancher.

5.2 MODALITES DE CONTROLES DES EXIGENCES DU CAHIER DES CHARGES
5.2.1 MODALITES D'AUTOCONTROLE

Le présent plan de contrôle rappelle les documents prévus par le cahier des charges, à produire par l'opérateur pour démontrer la réalisation des autocontrôles. En sus de ces documents prévus par le cahier des charges l'opérateur doit renseigner les enregistrements, à sa convenance, permettant de prouver la bonne mise en œuvre du cahier des charges et son contrôle.

DECLARATIONS ANNUELLES ET REGISTRES OBLIGATOIRES		
Type de déclaration ou Registre	Opérateurs concernés	Obligations
<ul style="list-style-type: none"> • Registre d'élevage, cahier de pâturage, factures ou Bl d'aliments, de production et vente de lait (quotidien) 	Producteur de lait Producteurs Fermiers	Conservé par l'opérateur durant l'année à laquelle elle se rapporte et les 2 années qui suivent
<ul style="list-style-type: none"> • Registre d'entrées et de sorties de ces fromages, ou tout document comptable équivalent 	Producteurs Fermiers Fromagerie Affineurs	Conservé par l'opérateur durant l'année à laquelle elle se rapporte et les 2 années qui suivent
<ul style="list-style-type: none"> • Cahier de fromagerie reprenant les enregistrements nécessaire à la vérification des critères du cahier des charges, ainsi que l'identification et la traçabilité des produits expédiés. • Registre de collecte, fiche de réception, fiche de fabrication, fiche de lots, Bl, 	Producteurs Fermiers Fromagerie Affineurs	Conservé par l'opérateur durant l'année à laquelle elle se rapporte et les 2 années qui suivent
<ul style="list-style-type: none"> • Déclaration annuelle de fabrication qui précise les quantités de fromages fabriqués et vendus en IGP 	Producteurs Fermiers Fromagerie Affineurs	Transmission à l'ODG avant le 01 mars de l'année des volumes de l'année précédente

5.2.2 MODALITES DE CONTROLE INTERNE

Les contrôles internes, réalisés par l'Organisme de Défense et de Gestion, doivent être exercés par des salariés ou des vacataires ou, par convention délégataire à des prestataires externes. Les prestataires externes ne doivent pas être liés à une partie directement engagée dans la production, la transformation, ou l'élaboration d'un produit de l'appellation d'origine protégée et toute autre fonction qu'ils exercent par ailleurs ne revêt aucun intérêt économique direct.

La liste des missions confiées en sous-traitance ainsi que les modalités de retour d'information à l'ODG sont précisées dans la convention signée de délégation de l'ODG. Cette convention précise clairement que l'ODG reste responsable du dispositif de contrôle interne et que **la non réalisation par les prestataires en sous-traitance de ses missions sera considérée par QUALISUD comme un manquement de l'ODG.**

L'Organisme de Défense et de Gestion met en œuvre la procédure de contrôle citée au §3.2 point 5.

L'ODG transmet sans délai à l'OC, l'information d'un constat de manquement, quelque-soit son niveau de gravité, lorsque : l'opérateur a refusé le contrôle ; aucune mesure correctrice ne peut être proposée par l'ODG ; l'application des mesures correctrices n'a pas permis à l'ODG de lever le manquement ; (ou non-respect des délais fixés)

5.2.3 MODALITES DE CONTROLE EXTERNE

Les contrôles de QUALISUD seront planifiés selon les % prévus/an, soit en aléatoire par catégorie d'opérateur, soit par contrôle ciblé :

- ✓ risques identifiés chez les opérateurs,
- ✓ résultats obtenus lors des précédents contrôles,
- ✓ fiabilité pouvant être accordée aux autocontrôles,
- ✓ toute information donnant à penser qu'un manquement pourrait avoir été commis.

Les visites de contrôle et audits de QUALISUD chez les opérateurs sont :

- inopinées
- Pour les catégories d'opérateurs qui ne sont pas soumises à une exigence de contrôle annuel par opérateur (que ce contrôle soit réalisé par l'ODG ou l'OC), les contrôles peuvent être ciblés sur la base des critères suivants :
 - ✓ risques identifiés chez les opérateurs,
 - ✓ résultats obtenus lors des précédents contrôles,
 - ✓ fiabilité pouvant être accordée aux autocontrôles,
 - ✓ toute information donnant à penser qu'un manquement pourrait avoir été commis.

Les contrôles sont organisés de telle manière que l'ensemble des points à contrôler soient évalués selon les fréquences prévues dans le présent plan de contrôle.

5.2.4 CONTROLE DES CONDITIONS DE PRODUCTION ET DE TRANSFORMATION

Les tableaux suivants détaillent pour chaque point à contrôler, les méthodes de contrôle (documentaires, visuelles, mesures ou analyses). La colonne « Hab » correspond aux points qui sont évalués lors de l’habilitation des opérateurs.

Étape 1 : Production de lait : fréquence de contrôle, 25 % des producteurs / an en contrôle interne et 3%/an en contrôle externe

📄 : Enregistrement

📖 : Vérification documentaire

👁️ : Contrôle visuel

✂️ : Mesure, analyse

Point à contrôler	Hab *	autocontrôle	Documents/preuves	Contrôle interne	Contrôle externe
C1 Situation des opérateurs IGP	X	📄 : Déclaration d'identification	DI Document statutaire de l'atelier	📖 👁️ Vérification visuelle et documentaire que la production de lait (vache, brebis, chèvre), destiné à la fabrication de la Tomme des Pyrénées sont réalisés dans l'aire géographique IGP.	📖 👁️ Vérification visuelle et documentaire que la production de lait (vache, brebis, chèvre), destiné à la fabrication de la Tomme des Pyrénées sont réalisés dans l'aire géographique IGP.
C2 DI : déclarations d'identification		📄 : Déclaration d'identification	DI	📖 vérification documentaire de la présence et de la cohérence de la DI	📖 vérification documentaire de la présence et de la cohérence de la DI
C2bis type de lait	X	📄 : Tenue à jour des enregistrements des litrages par type de lait	Document d'enregistrement des litrages	📖 Vérification documentaire que la matière première est conforme	📖 Vérification documentaire que la matière première est conforme
C36 Race des brebis	X	📄 : tenue à jour du registre d'élevage	Registre d'élevage	📖 👁️ Vérification visuelle ou documentaire de la race des brebis si fabrication de mélange	📖 👁️ Vérification visuelle ou documentaire de la race des brebis si fabrication de mélange
C3 procédure d'identification et de traçabilité		📄 Enregistrement de la production de lait par espèce, par les producteurs fermiers à chaque fabrication et, par les livreurs, à chaque collecte. 📄 le producteur établit et conserve les documents précisant l'origine et les quantités de l'alimentation produite ou achetée.	Cahier ou document de fabrication, Doc d'enregistrement des litrages, Planning fourrager, documents PAC, factures	📖 . Vérification documentaire que la production de lait par espèce est, pour les producteurs fermiers, enregistrée à chaque fabrication et, pour les livreurs, à chaque collecte. 📖 Vérification documentaire de la traçabilité de l'alimentation	📖 . 👁️ Vérification documentaire que la production de lait par espèce est, pour les producteurs fermiers, enregistrée à chaque fabrication et, pour les livreurs, à chaque collecte. 📖 Vérification documentaire de la traçabilité de l'alimentation
C5 Provenance de l'alimentation des animaux	X	📖 📄 Vérification que la ration est composée de fourrages et de compléments conformes au cahier des charges. Maîtrise du % de fourrages originaires de l'aire géographique.	Planning fourrager, documents PAC, factures Cahier de pâturage	📖 👁️ Vérification visuelle et documentaire que la ration est composée de fourrages et de compléments conformes au cahier des charges. 📖 Vérification documentaire du % annuel de fourrages originaires de l'aire géographique.	📖 👁️ Vérification visuelle et documentaire que la ration est composée de fourrages et de compléments conformes au cahier des charges. 📖 Vérification documentaire du % annuel de fourrages originaires de l'aire géographique.

Point à contrôler	Hab *	autocontrôle	Documents/preuves	Contrôle interne	Contrôle externe
C6 Sorties des animaux en pâturage (pour les laits à destination des fromages au lait cru et thermisé)	X	✍ les producteurs de lait destiné à la fabrication de fromage au lait cru et au lait thermisé enregistrent les dates d'entrées et de sorties de pâture.	Carnet de pâturage ou Registre d'élevage ou tout autre document	<p>📖 👁 Vérification documentaire et/ou du minimum de durée de pâture définie par an pour les animaux</p> <p>Vérification documentaire que les producteurs de lait destiné à la fabrication de fromage au lait cru et au lait thermisé enregistrent les dates d'entrées et de sorties de pâture.</p>	<p>📖 👁 Vérification documentaire et/ou du minimum de durée de pâture définie par an pour les animaux</p> <p>Vérification documentaire que les producteurs de lait destiné à la fabrication de fromage au lait cru et au lait thermisé enregistrent les dates d'entrées et de sorties de pâture.</p>
C7 Composition de la ration de base	X	📖 ✍ Maitrise de la composition de la ration de base. Tenu ou conservation des documents nécessaires au contrôle.	<ul style="list-style-type: none"> • Planning fourrager, documents PAC, factures, Bons de livraisons 	<p>📖 👁 Vérification documentaire et visuelle que l'alimentation des animaux dont le lait est destiné à la transformation fromagère est conduite selon les critères suivants : respect du % min défini de matière sèche de la ration fourragère annuelle constitués d'herbe pâturée, séchée, ou affouragée, en provenance de l'aire géographique IGP</p>	<p>📖 👁 Vérification documentaire et visuelle que l'alimentation des animaux dont le lait est destiné à la transformation fromagère au lait cru et au lait thermisé doit être conduite selon les critères suivants : respect du % min défini de matière sèche de la ration fourragère annuelle constitués d'herbe pâturée, séchée, ou affouragée, en provenance de l'aire géographique IGP</p>
C8 compléments éventuels	X	📖 Maitrise de la composition des complémentaire et conservation des documents nécessaires au contrôle	<ul style="list-style-type: none"> • Bons de livraisons, facture, étiquettes aliments 	<p>📖 👁 Vérification documentaire que les compléments éventuellement utilisés sont autorisés par le cahier des charges de l'IGP</p>	<p>📖 👁 Vérification documentaire que les compléments éventuellement utilisés sont autorisés par le cahier des charges de l'IGP</p>

- a) **Etape 3 : fabrication du fromage (dont la collecte) :** fréquence de contrôle, 25 % des producteurs / an en contrôle interne et 5%/an en contrôle externe pour les producteurs fermiers, 1 fois tous les deux ans ou 1 fois par an en contrôle externe pour les autres transformateurs

✍ : Enregistrement

📖 : Vérification documentaire

👁 : Contrôle visuel




















✂ : Mesure, analyse

Point à contrôler	Hab	autocontrôle	Documents/preuves	Contrôle interne	Contrôle externe
C1 Situation des opérateurs IGP	X	✍ : Déclaration d'identification	DI Contrôle visuel Document statutaire de l'atelier	📖 👁 Vérification documentaire et visuelle que la fabrication et l'affinage de la Tomme des Pyrénées sont réalisés dans l'aire géographique IGP.	📖 👁 Vérification documentaire et visuelle que la fabrication et l'affinage de la Tomme des Pyrénées sont réalisés dans l'aire géographique IGP.
C2 Déclarations d'Identification		✍ : Déclaration d'identification	DI	📖 Vérification documentaire de la présence et de la cohérence de la DI	📖 Vérification documentaire de la présence et de la cohérence de la DI
C2 bis lait de vache, brebis, chèvres (brebis qu'en mélange)		✍ Maitrise de la matière première et vérification que le lait est du lait cru de vache, de brebis ou de chèvre et de mélange. Le lait de brebis n'est utilisé qu'en mélange.	DI Contrôle visuel Fiche de paye du lait Bordereau de collecte	📖 . 👁 Vérification documentaire et visuelle que la matière première est du lait cru de vache, de brebis ou de chèvre et de mélange. Le lait de brebis n'est utilisé qu'en mélange.	📖 . 👁 Vérification documentaire et visuelle que la matière première est du lait cru de vache, de brebis ou de chèvre et de mélange. Le lait de brebis n'est utilisé qu'en mélange.



Point à contrôler	Hab	autocontrôle	Documents/preuves	Contrôle interne	Contrôle externe
C3 procédure d'identification et de traçabilité	X	<p>📖 . Vérification de la Transmission des informations de collecte par le collecteur (s'il y a lieu).</p> <p>✍ Les fromageries enregistrent la quantité de lait réceptionnée, l'origine du lait et de l'espèce. Les laits collectés non-conformes sont séparés et identifiés avec un n° de lot distinct. La traçabilité des flux de lait est assurée à la réception jusqu'à la mise en fabrication. Comptabilité matière entrées / sorties.</p> <p>✍ Les fromageries établissent une fiche de fabrication ou une fiche de lot permettant de suivre le produit tout au long de sa fabrication et de décrire chacune des étapes définies par le cahier des charges. Chaque lot de fromage est identifié avec un n° permettant de retrouver le jour de l'emprésurage et l'origine du lait et pour le fermier en affinage collectif par l'identité ou le numéro du producteur.</p> <p>✍ Enregistrement du bon de livraison du ou des fabricants reprenant le nom du produit « Tomme en blanc », le n° de lot, la quantité de fromage et le destinataire en cas de transport éventuel vers un site d'affinage</p>	<p>Bordereau de collecte</p> <p>Fiche de réception comprenant : le n° de la tournée, la quantité de lait, le n° de tank et la date.</p> <p>Tout moyen de retrouver le jour de fabrication, la quantité (nombre et / ou poids) : Etiquette, plaque de caséine, marquage en creux,.....</p> <p>Document de fabrication ou fiche de lot comprenant le n° de tank, la quantité et le type de lait et la date.</p> <p>Comptabilité matière</p>	<p>📖 . Vérification documentaire de la Transmission des informations de collecte par le collecteur (s'il y a lieu).</p> <p>Vérification documentaire de la provenance et nature des laits</p> <p>Vérification documentaire que la traçabilité des flux de lait est assurée à la réception jusqu'à la mise en fabrication.</p> <p>📖 . Vérification que les fromageries établissent une fiche de fabrication ou une fiche de lot permettant de suivre le produit tout au long de sa fabrication et de décrire chacune des étapes définies par le cahier des charges.</p> <p>📖 👁 Vérification visuelle et documentaire que chaque lot de fromage est identifié avec un n° permettant de retrouver le jour de l'emprésurage et l'origine du lait et pour le fermier en affinage collectif par l'identité ou le numéro du producteur.</p> <p>📖 .Vérification documentaire du bon de livraison du ou des fabricants reprenant le nom du produit « Tomme en blanc », le n° de lot, la quantité de fromage et le destinataire en cas de transport éventuel vers un site d'affinage</p>	<p>📖 .Vérification documentaire de la Transmission des informations de collecte par le collecteur (s'il y a lieu).</p> <p>Vérification documentaire de la provenance et nature des laits.</p> <p>Vérification documentaire que la traçabilité des flux de lait est assurée à la réception jusqu'à la mise en fabrication.</p> <p>📖 .Vérification documentaire que les fromageries établissent une fiche de fabrication ou une fiche de lot permettant de suivre le produit tout au long de sa fabrication et de décrire chacune des étapes définies par le cahier des charges.</p> <p>📖 👁 Vérification visuelle et documentaire que chaque lot de fromage est identifié avec un n° permettant de retrouver le jour de l'emprésurage et l'origine du lait et pour le fermier en affinage collectif par l'identité ou le numéro du producteur.</p> <p>📖 Vérification documentaire du bon de livraison du ou des fabricants reprenant le nom du produit « Tomme en blanc », le n° de lot, la quantité de fromage et le destinataire en cas de transport éventuel vers un site d'affinage</p>

Point à contrôler	Hab	autocontrôle	Documents/preuves	Contrôle interne	Contrôle externe
C10 Rythme de collecte du lait	X	<p>✍ Enregistrement des fréquences de collecte.</p>	<ul style="list-style-type: none"> Fiche ou bordereau de collecte Bon de collecte 	<p>📖 .Vérification documentaire que pour les entreprises fromagères, le lait est collecté suivant la fréquence définie maximum.</p>	<p>📖 .Vérification documentaire que pour les entreprises fromagères, le lait est collecté suivant la fréquence définie maximum.</p>
C 11 additifs et Auxiliaire de fabrication autorisés, produits d'enrobage autorisés	X	<p>📖 vérification que les auxiliaires de fabrication et les additifs utilisés sont ceux autorisés par le cahier des charges.</p> <p>Pour les Tommes aux laits traités thermiquement, vérifier que les produits d'enrobage utilisés sont ceux autorisés par le cahier des charges.</p> <p>✍ Enregistrement des fabrications</p>	<p>Fiche de fabrication</p> <p>Factures, Bons de livraison, certificats de conformité des fournisseurs d'additifs</p>	<p>📖 .vérification documentaire et que les auxiliaires de fabrication et les additifs utilisés sont ceux autorisés par le cahier des charges.</p> <p>📖 . 👁 vérification documentaire et visuelle que pour les Tommes aux laits traités thermiquement les produits d'enrobage utilisés sont ceux autorisés par le cahier des charges.</p>	<p>📖 .vérification documentaire que les auxiliaires de fabrication et les additifs utilisés sont ceux autorisés par le cahier des charges.</p> <p>📖 . 👁 vérification documentaire et visuelle que pour les Tommes aux laits traités thermiquement les produits d'enrobage utilisés sont ceux autorisés par le cahier des charges.</p>
C9 stockage en tank avec ou non ajout de CaCl ₂	X	<p>✍ Enregistrement des fabrications</p>	<ul style="list-style-type: none"> Fiche de fabrication Factures, Bons de livraison, certificats 	<p>📖 👁 vérification visuelle et documentaire du stockage en tank avec ou non maturation (ferments lactiques), avec ou non adjonction de Chlorure de Calcium (CaCl₂)</p>	<p>📖 👁 vérification visuelle et documentaire du stockage en tank avec ou non maturation (ferments lactiques), avec ou non adjonction de Chlorure de Calcium (CaCl₂)</p>
C12 production au lait cru : délai traite - emprésurage		<p>✍ Enregistrement des étapes de fabrication et des reports de lait</p>	<ul style="list-style-type: none"> Fiche de fabrication Enregistrement collecte 	<p>📖 vérification documentaire des délais de fabrication et des reports de lait</p>	<p>📖 vérification documentaire des délais de fabrication et des reports de lait</p>
C14 délai défini entre réception et premier traitement thermique (lait traité thermiquement uniquement)		<p>✍ Enregistrement des étapes de fabrication</p>	<ul style="list-style-type: none"> Fiche de fabrication Enregistrement collecte 	<p>📖 Vérification documentaire que pour les fromages au lait traité thermiquement, le délai entre la réception et le premier traitement thermique, ne dépasse pas le nombre d'heures maximum défini.</p>	<p>📖 Vérification documentaire visuelle et documentaire que pour les fromages au lait traité thermiquement, le délai entre la réception et le premier traitement thermique, ne dépasse pas le nombre d'heures maximum défini.</p>

Point à contrôler	Hab	autocontrôle	Documents/preuves	Contrôle interne	Contrôle externe
C13 Maturation dirigée possible durant une durée définie et une température définie		☞ Enregistrement des étapes de fabrication (durées et températures)	<ul style="list-style-type: none"> Fiche de fabrication 	  Vérification que pour la maturation dirigée qui est possible, le lait stocké respecte la température maximale définie pendant le nombre d'heures maximum défini.	  Vérification que pour la maturation dirigée qui est possible, le lait stocké respecte la température maximale définie pendant le nombre d'heures maximum défini.
C17 composition des laits de mélange		☞ Enregistrement des laits de mélange	<ul style="list-style-type: none"> Fiche de fabrication Enregistrement collecte 	 vérification documentaire que les Tommes des Pyrénées au lait de mélange (vache/brebis, chèvre/brebis, vache/chèvre) respectent les % définis.	  vérification documentaire que les Tommes des Pyrénées au lait de mélange (vache/brebis, chèvre/brebis, vache/chèvre) respectent les % définis.
C18 Standardisation MP/MG		☞ Enregistrement des étapes de fabrication	<ul style="list-style-type: none"> Fiche de fabrication 	  vérification documentaire et visuelle des étapes de fabrication	  vérification documentaire et visuelle des étapes de fabrication
C15 traitement thermique du lait		☞ Enregistrement des étapes de fabrication	<ul style="list-style-type: none"> Fiche de fabrication Procédure de traitement thermique 	  vérifier documentaire et visuelle que lorsque le lait subit un traitement thermique, les modalités de ce dernier sont définies, selon la catégorie (thermisé, pasteurisé) du produit, par la réglementation en vigueur.	  vérifier documentaire et visuelle que lorsque le lait subit un traitement thermique, les modalités de ce dernier sont définies, selon la catégorie (thermisé, pasteurisé) du produit, par la réglementation en vigueur.
C16 Conditions de conservation du lait après traitement thermique, avant emprésurage	X	☞ Enregistrement des étapes de fabrication et maîtrise des étapes de fabrication	<ul style="list-style-type: none"> Fiche de fabrication Enregistrement collecte 	  vérification qu'après traitement thermique, le lait est stocké, avant emprésurage, sous température dirigée durant un nombre d'heures maximum défini.	  vérification qu'après traitement thermique, le lait est stocké, avant emprésurage, sous température dirigée durant un nombre d'heures maximum défini.

Point à contrôler	Hab	autocontrôle	Documents/preuves	Contrôle interne	Contrôle externe
C19 ensemencement et modalités et température d'emprésurage		✂ Maitrise des températures et enregistrement des étapes de fabrication	<ul style="list-style-type: none"> Fiche de fabrication Bon de livraisons, factures, certificat 	📖 ✂ vérification que l'emprésurage est réalisé à une température inférieure à celle définie.	📖 ✂ vérification que l'emprésurage est réalisé à une température inférieure à celle définie.
C20 durée de coagulation		✂ Maitrise des spécifications de fabrications et enregistrement des étapes de fabrication	<ul style="list-style-type: none"> Fiche de fabrication 	📖 vérification documentaire que la durée de coagulation totale est inférieure au maximum autorisé	📖 vérification documentaire que la durée de coagulation totale est inférieure au maximum autorisé
C21 modalité de dé-caillage	X			👁 vérification visuelle que le dé-caillage consiste à découper le caillé avec un outil de tranchage	👁 vérification visuelle que le dé-caillage consiste à découper le caillé avec un outil de tranchage
C22 Température au moment du brassage		✂ Maitrise des températures et enregistrement des étapes de fabrication	<ul style="list-style-type: none"> Cuve de fabrication Fiche de fabrication 	📖 ✂ vérifier que le mélange caillé-sérum n'est pas chauffé à une température supérieure à la température définie.	📖 ✂ vérifier que le mélange caillé-sérum n'est pas chauffé à une température supérieure à la température définie.
C23 modalité de délactosage		✂ Maitrise des modalités éventuelles de délactosage et enregistrement des étapes de fabrication	<ul style="list-style-type: none"> Cuve de fabrication Fiche de fabrication 	📖 👁 vérification visuelle et/ou documentaire du respect des modalités de délactosage	📖 👁 vérification visuelle et/ou documentaire du respect des modalités de délactosage
C23 bis Moulage :	X			👁 vérification visuelle	👁 Vérification visuelle
C24 nombre de retournements,		✂ enregistrement des étapes de fabrication (retournement)	<ul style="list-style-type: none"> Atelier de fabrication Fiches de fabrication 	📖 👁 vérification visuelle et/ou documentaire	📖 👁 vérification visuelle et/ou documentaire

Point à contrôler	Hab	autocontrôle	Documents/preuves	Contrôle interne	Contrôle externe
C25 acidification		<ul style="list-style-type: none"> ☞ ✘ vérifier que l'acidification est terminée lorsque le pH est inférieur ou égal au pH défini ou que l'acidité est supérieure aux nombres de degrés Dornic définis dans le cahier des charges. ☞ enregistrement des fabrications 	<ul style="list-style-type: none"> • Atelier de fabrication • Fiche de fabrication 	<ul style="list-style-type: none"> ☞ ✘ vérification visuelle et/ou documentaire. Prise de pH si nécessaire 	<ul style="list-style-type: none"> ☞ ✘ vérification visuelle et/ou documentaire. Prise de pH si nécessaire
C26 modalités de salage	X	<ul style="list-style-type: none"> ✘ maîtrise des températures durant les étapes de fabrication ☞ enregistrement des températures et des pH 	<ul style="list-style-type: none"> • Atelier de fabrication • Fiche de fabrication • Enregistrements températures, pH 	<ul style="list-style-type: none"> ☞ ✘ vérification visuelle et/ou documentaire (tenue des enregistrements, composition de la saumure). Meure des températures prévues par le CDC et du pH de la saumure. 	<ul style="list-style-type: none"> ☞ ✘ vérification visuelle et/ou documentaire (tenue des enregistrements, composition de la saumure). Meure des températures prévues par le CDC et du pH de la saumure.

b) **Etape 4 : affinage du fromage** : fréquence de contrôle, 25 % des producteurs / an et contrôle interne et 5%/an en contrôle externe pour les producteurs fermiers, 1 fois tous les deux ans ou 1 par an pour les autres opérateurs en contrôle externe

✍ : Enregistrement

📖 : Vérification documentaire

👁 : Contrôle visuel

✂ : Mesure, analyse

Point à contrôler	Hab	autocontrôle	Documents/preuves	Contrôle interne	Contrôle externe
C1 Situation des opérateurs IGP		✍ : Déclaration d'identification.	DI Document statutaire de l'atelier	📖 👁 Vérification documentaire et visuelle que l'affinage de la Tomme des Pyrénées sont réalisés ans l'aire géographique IGP.	📖 👁 Vérification documentaire et visuelle que l'affinage de la Tomme des Pyrénées sont réalisés ans l'aire géographique IGP.
C2 Déclarations d'Identification		✍ : Déclaration d'identification.	DI	📖 👁 Vérification documentaire et visuelle de la présence et de la cohérence de la DI	📖 👁 Vérification documentaire et visuelle de la présence et de la cohérence de la DI
C3 procédure d'identification et de traçabilité		📖 . Vérification du bon de livraison du ou des fabricants reprenant le nom du produit « Tomme en blanc », le n° de lot, la quantité de fromage et le destinataire en cas de transport éventuel vers un site d'affinage	Bon livraison fabricant ou autre site d'affinage	📖 👁 .Vérification documentaire du bon de livraison du ou des fabricants reprenant le nom du produit « Tomme en blanc », le n° de lot, la quantité de fromage et le destinataire en cas de transport éventuel vers un site d'affinage	📖 👁 .Vérification documentaire du bon de livraison du ou des fabricants reprenant le nom du produit « Tomme en blanc », le n° de lot, la quantité de fromage et le destinataire en cas de transport éventuel vers un site d'affinage
		✍ : tenu à jour d'un document mentionnant les quantités et les dates d'entrée et de sortie des fromages avec référence au numéro de lot.	Fiche d'affinage BL fromages Documents relatifs à la comptabilité matière Fiche fabrication Registre des ventes	📖 Vérification documentaire que les fromageries et les affineurs établissent un document mentionnant les quantités et les dates d'entrée et de sortie des fromages avec référence au numéro de lot.	📖 Vérification documentaire que les fromageries et les affineurs établissent un document mentionnant les quantités et les dates d'entrée et de sortie des fromages avec référence au numéro de lot.
		✍ : Enregistrement de l'identité du producteur de fromage lorsque l'affinage est réalisé en dehors de l'exploitation		📖 .Vérification documentaire que pour le fromage fermier affiné en dehors de l'exploitation, l'identité du producteur est enregistrée par les affineurs.	📖 . 👁 Vérification documentaire que pour le fromage fermier affiné en dehors de l'exploitation, l'identité du producteur est enregistrée par les affineurs.
		✍ : tenue d'une comptabilité matière		📖 Vérification documentaire que les affineurs tiennent à jour une comptabilité matière.	📖 Vérification documentaire que les affineurs tiennent à jour une comptabilité matière.
		✍ : identification des lots de fromages, lorsque le fromage part sur un site de découpe et/ou d'emballage avec l'identification « Tomme des Pyrénées »		Document de sortie ou état de vente (date, numéro de lot, quantité et destination) identification palette, et/ou clayette, et/ou fromage.	📖 . 👁 Vérification documentaire et visuelle que lorsque le fromage part sur un site de découpe et/ou d'emballage, l'identification Tomme des Pyrénées accompagne le lot (palette, clayette, ..)

Point à contrôler	Hab	autocontrôle	Documents/preuves	Contrôle interne	Contrôle externe
C27 modalités de report de fromages en blanc : t°C de conservation, modalités de conservations, délai après salage, durée de report, durée d'affinage décomptée à partir du jour de sortie du report		<p>✘ maîtrise des températures durant les étapes de fabrication</p> <p>≠ enregistrement des reports de fromages et maîtrise des délais</p>	<p>Bon livraison fabricant ou autre site d'affinage</p> <p>Fiche de fabrication</p>	<p>📖 . 👁 ✘ Vérification visuelle et documentaire. Mesure des températures.</p>	<p>📖 . 👁 ✘ Vérification visuelle et documentaire. Mesure des températures.</p>
C28 température d'affinage		<p>✘ mesure de la température d'affinage. Réglage de la sonde de mesure de température.</p>	<p>Fiche d'affinage</p>	<p>📖 ✘ vérification documentaire et mesure des températures;</p>	<p>📖 ✘ vérification documentaire et mesure des températures;</p>
C29 Retournement et soins d'affinage		<p>≠ enregistrement des fabrications</p>	<p>Enregistrement des retournements, dates de soins</p> <p>Fiche d'affinage</p>	<p>📖 . 👁 Vérification visuelle des conditions de retournement et des fromages</p>	<p>📖 . 👁 Vérification visuelle des conditions de retournement et des fromages</p>
C30 Conditions de soins de la croûte des fromages		<p>≠ enregistrement des fabrications</p>	<p>Enregistrement des retournements, dates de soins</p> <p>Fiche d'affinage</p>	<p>📖 . 👁 Vérification visuelle des conditions de retournement et des fromages</p>	<p>📖 . 👁 Vérification visuelle des conditions de retournement et des fromages</p>

Point à contrôler	Hab	autocontrôle	Documents/preuves	Contrôle interne	Contrôle externe
C31 Durée d'affinage minimum		✍ Enregistrement de la durée d'affinage minimum, calculée à partir du jour d'emprésurage, en fonction du poids des fromages et du type de lait	Fiche d'affinage BL fromages Enregistrement date de vente des fromages (à partir du 1 ^{er} fromage du lot vendu) Fiche de fabrication	📖 . 👁 Vérification documentaire de la durée d'affinage minimum	📖 . 👁 Vérification documentaire de la durée d'affinage minimum
C32 Caractéristiques physiques (forme, rapport diamètre sur hauteur, poids)		👁 ✂ Autocontrôle des poids et forme des fromages	mesure des fromages fiches d'enregistrement des mesures	👁 ✂ 📖 vérification visuelle et documentaire. Pesée de fromages	👁 ✂ 📖 vérification visuelle et documentaire. Pesée de fromages
C33 taux de MS et de MG		✂ Autocontrôle des taux de MS et MG	Analyse chimique des fromages	📖 Contrôle documentaire des autocontrôles ✂ Analyse des taux de MS et MG	📖 Contrôle documentaire des autocontrôles ✂ Analyse des taux de MS et MG
C35 Etiquetage		Respecter les exigences du cahier des charges	Etiquettes BAT	👁 vérification visuelle du contenu des étiquettes	👁 vérification visuelle du contenu des étiquettes

5.2.5 CONTROLE DES PRODUITS

1) Prélèvement et échantillonnage

Les examens organoleptiques et les analyses se font sur des pains entiers de Tomme des Pyrénées prélevés et anonymés par des personnes mandatés par l'ODG (contrôle interne) ou par QUALISUD (Contrôle externe), au stade commercialisation dans des stocks identifiés disponibles chez l'opérateur. Le lot est défini par l'opérateur.

2) Examen Organoleptique

La commission en charge de l'examen organoleptique est un ensemble de personnes reconnues compétentes ayant pour fonction le contrôle de la conformité des caractéristiques organoleptiques définies dans le cahier des charges.

✓ Composition de la commission d'examen organoleptique:

Les membres de la commission en charge de l'examen organoleptique sont choisis par l'ODG (contrôle interne) et QUALISUD (contrôle externe) parmi une liste de personnes sélectionnées et formées par l'ODG. Chaque nouveau juré dégustateur réalisera un test de qualification et trois séances à blanc avant que ces notes soient prises en compte.

La commission est constituée de membres issus des trois collèges suivants :

- Techniciens (personnes justifiant d'une technicité reconnue. Ex : technicien des chambres d'agriculture, institut de l'élevage, responsable qualité, R&D, responsable de fabrication...),
- Porteur de mémoire du produit (opérateurs habilités ou retraités reconnus par la profession),
- Usagers du produit (clients de la filière : fromager, consommateurs avertis, restaurateurs,...).

Une même personne peut être inscrite au collège des techniciens et au collège des usagers pour autant qu'elle en ait les compétences et qu'elle présente toutes les garanties d'indépendance et d'impartialité du collège des usagers. Avant toute séance, cette personne doit être affectée à l'un des deux collèges, une même personne ne pouvant, lors d'une séance, appartenir à deux collèges.

Chaque commission comporte un animateur désigné par l'ODG en cas de contrôle interne ou par QUALISUD en cas de contrôle externe. Celui-ci anonyme les fromages avant présentation aux jurés, rappelle le déroulement de la commission, valide la composition du jury, assure le bon déroulement de l'examen, réalise le procès-verbal et clos la séance.

Pour statuer valablement, chaque commission d'examen organoleptique doit comporter :

- un minimum de 5 membres et pour tout nombre supérieur, un nombre impair de membres,
- des membres représentant au minimum deux des trois collèges,
- un ou plusieurs membres représentant le collège des porteurs de mémoire.

Les critères de composition de la commission doivent être continûment respectés tout au long de la séance.

Les membres de la commission organoleptique sont évalués par QUALISUD.

✓ **Fonctionnement et organisation**

L'examen organoleptique se déroule en deux temps :

- a) Les fromages entiers (coupés par la moitié) sont jugés sur la forme, la croûte, l'aspect et les ouvertures,
- b) Les fromages étant écrouvés, sont dégustés pour juger des paramètres suivants : odeur, aspect de la pâte dont couleur, texture, arrière-goût et goût.

Avant de commencer la séance de dégustation, un fromage pris au hasard sert de témoin de calage. A cette fin, les jurés dégustateurs se mettent d'accord sur les notes à apporter aux critères suivants : texture, odeur, aspect de la pâte dont couleur, goût et arrière-goût.

Après examen organoleptique, chaque juré note les critères ci-dessous, avec une note de 1 à 9, 6 étant la note sans défaut ni qualité, avec les coefficients de pondérations suivant :

Aspect du fromage		Pâte			Goût		
Forme Coef 1	Croûte Coef 1	Aspect (dont couleur) Coef 1	Ouverture Coef 1	Texture Coef 1	Odeur Coef 1	Goût Coef 3	Arrière-goût Coef 2

Total maximum $(2*9+3*9 +6*9+)=108$

Note minimum globale $>55 (5*2+5*3+5*6+)$

Note minimum pour le Goût $>25 (3*5 +2*5+)$ avec les critères goût et arrière-goût.

Chaque dégustateur inscrit ses notations dans la fiche d'enregistrement des tests de dégustation prévue à cet effet. Une moyenne des notes est calculée pour chaque fromage.

Un fromage sera jugé non conforme dans le cas où il obtiendrait soit une note minimum en moyenne de tous les critères ($<ou=55$), soit une note minimum en moyenne ($<ou=25$) pour le Goût telle que définie ci-dessus.

En cas de non-conformité constatée en interne pour un opérateur, une nouvelle présentation est prévue en interne sur la base d'un nouveau prélèvement. En cas de récurrence, un contrôle externe de cet opérateur est prévu.

Les non-conformités constatées en externe sont traitées selon les dispositions du § 6.4.e

3) **Examen analytique**

L'examen analytique a pour but de vérifier la conformité du produit aux critères définis dans le cahier des charges.

- le taux de MS
- le taux de MG

Il est réalisé sur les échantillons prélevés et après examen sensoriel, dans le respect des fréquences de contrôle précisées au §5.1.

Dans le cadre du contrôle externe, les analyses sont réalisées par un laboratoire sous-traitant de QUALISUD, habilité par l'INAO et accrédité par le COFRAC.

6. TRAITEMENT DES MANQUEMENTS

6.1. CONSTAT DES MANQUEMENTS - CLASSIFICATION DES MANQUEMENTS

Tout constat de manquement fait l'objet de la rédaction d'une fiche de manquement remise à l'entité contrôlée ou auditée. Suite à un constat de manquement, une copie de cette fiche est également transmise à l'ODG afin de l'informer du manquement et de lui permettre de mettre en place, s'il le souhaite, des actions correctives.

Cette fiche de manquement comprend :

- un descriptif précis du manquement, avec le n° du critère du cahier des charges auxquels il se rapporte ;
- lorsque le manquement porte sur le produit, la référence du lot concerné (n° de lot, date de production, producteurs, ...), ainsi que la quantité (nombre, poids, volume,...) de produit concerné ;
- le niveau de gravité du manquement : mineur, majeur, ou grave.

La gravité du manquement est évaluée de la manière suivante :

Autocontrôle mal réalisé	Manquement mineur
Autocontrôle non réalisé	Manquement majeur
Manquement sur le produit ou sur les conditions de production ayant peu d'impact sur le produit	Manquement mineur
Manquement sur le produit ou sur les conditions de production ayant un impact sur le produit	Manquement majeur
Manquement sur le produit ou sur les conditions de production ayant un impact sur les caractéristiques fondamentales de l'appellation, sur les PPC	Manquement grave
<ul style="list-style-type: none"> - Déclaration d'Identification erronée dans le cadre d'un démarrage de production - Identification erronée 	Manquement mineur ou majeur selon les cas (si modifications non majeures ou majeures)

6.2. SUITES DONNEES AUX MANQUEMENTS CONSTATES LORS DU CONTROLE INTERNE

Tout manquement constaté lors des contrôles internes est notifié à l'opérateur par l'ODG selon les modalités définies dans la documentation de son organisation.

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

- l'opérateur a refusé le contrôle,
- aucune mesure corrective ne peut être proposée par l'ODG,
- les mesures correctives n'ont pas été appliquées par l'opérateur
- l'application des mesures correctives n'ont pas permis à l'ODG de lever les manquements

L'ODG enregistre les manquements ainsi que les suites données par les opérateurs (mesures correctives) et le résultat de la vérification de leurs efficacités. Cet enregistrement sera vérifié par QUALISUD lors de l'audit de l'ODG.

6.3. SUITES DONNEES AUX MANQUEMENTS CONSTATES LORS DU CONTROLE EXTERNE

a) Notification des suites données aux opérateurs

L'agent de contrôle de QUALISUD demande (dans la mesure du possible) la mise en place d'actions correctives immédiates après chaque constatation d'un manquement en présence d'un responsable du site contrôlé. L'opérateur contrôlé pourra compléter la fiche de manquement de toutes les remarques qu'il juge nécessaire. Le contrôleur et/ou auditeur vérifiera lors du prochain contrôle la mise en place effective des actions correctives. Le contrôleur complète la fiche de manquement.

La fiche de manquement est examinée par QUALISUD qui applique le barème des suites données aux manquements tel que précisé au point 6.4. Lorsque le cas n'est pas prévu dans le barème, le dossier est soumis au Comité de Certification.

En général, un manquement sera considéré comme une récurrence s'il n'a pas été corrigé depuis le dernier contrôle ou s'il est constaté de nouveau dans un délai de 12 mois depuis le constat précédent. A noter cependant que la récurrence peut être appréciée sur une durée variable, en fonction des fréquences de contrôle externe, ou lors du contrôle supplémentaire si celui-ci doit être appliqué.

La décision de QUALISUD est notifiée par courrier à l'opérateur dans un délai de 15 jours. Toutefois, en cas de manquement grave entraînant le déclassement du produit ou la suspension d'habilitation de l'opérateur, ce délai sera réduit à 7 jours.

Cette notification comprend :

- a. la mesure de traitement des manquements telle que prévu au point 6.4 ;
- b. une demande de mise en place d'actions correctives (un délai de mise en place est alors précisé);
- c. les modalités éventuelles de vérification en sus du contrôle normal prévu au point 5.

Les mesures de traitement des manquements pouvant être notifiées sont les suivantes :

- Avertissement (AV)
- Contrôle supplémentaire à la charge de l'opérateur (CS)
- Déclassement d'un lot ou de l'ensemble de la production de l'opérateur en cause (DEC)
- Suspension temporaire de l'habilitation de l'opérateur (SH)
- Retrait d'habilitation de l'opérateur (RH)

En cas de suspension ou de retrait d'habilitation, les produits conditionnés et étiquetés avant la date de suspension ou de retrait d'habilitation peuvent être commercialisés en l'état, sauf si ces derniers font l'objet en sus d'un déclassement. L'OCO déterminera le devenir des stocks au cas par cas.

Lorsque des manquements récurrents ou affectant un nombre important d'opérateurs sont constatés par QUALISUD, l'ODG doit réaliser une mesure de l'étendue du ou des manquement(s), en rendre compte à QUALISUD et, le cas échéant, lui proposer un plan d'action. Cette disposition s'applique en parallèle et indépendamment du traitement du ou des manquements au niveau des opérateurs tels que prévus dans le chapitre §6.

Si après analyse de l'étendue du manquement, QUALISUD constate une situation de dérive généralisée (impliquant l'ODG et/ou les opérateurs) de la mise en œuvre du programme de certification, cette situation sera présentée au comité de certification de QUALISUD qui décidera de mesures pouvant aller jusqu'à la suspension de certification.

b) Information de l'INAO

QUALISUD informera les services de l'INAO, dans un délai de 7 jours après la date de décision, de toute suspension ou retrait d'habilitation d'un opérateur ainsi que de tout déclassement de lot et du retrait du certificat de l'ODG. Les manquements majeurs et récurrents concernant l'ODG seront transmis à l'INAO

c) Recours

Tout opérateur ou ODG peut demander un recours sur un constat de contrôle ou sur une décision de certification de QUALISUD. Le recours doit être transmis par courrier dans les 15 jours après la notification de la décision et adressé au Directeur de QUALISUD ou au Président du Comité de Certification Agroalimentaire de QUALISUD

6.4. GRILLE DES SUITES DONNEES AUX MANQUEMENTS CONSTATEES LORS DU CONTROLE EXTERNE

a) Manquements généraux concernant l'ensemble des opérateurs

MANQUEMENTS CONSTATES		Gravité	1° CONSTAT	2° CONSTAT
Refus de contrôle		Grave	Suspension d'habilitation	Retrait d'habilitation
Faux caractérisé		Grave	Suspension d'habilitation	Retrait d'habilitation
Modification de l'organisation (locaux, process) pouvant avoir une incidence sur le respect du cahier des charges, sans information de l'ODG		Majeur	Contrôle supplémentaire	Suspension d'habilitation
Absence de réalisation des contrôles internes suite au non-paiement des cotisations à l'ODG		Grave	Suspension/Refus d'habilitation	Retrait/Refus d'habilitation
Absence de réalisation des contrôles externes suite au non-paiement des coûts des contrôles externes		Grave	Suspension/Refus d'habilitation	Retrait/Refus d'habilitation
Contenu du cahier des charges non connu		Majeur	Contrôle supplémentaire	Suspension d'habilitation
Absence d'information de l'ODG de toute modification concernant l'opérateur		mineur si modifications non majeures	Avertissement	Contrôle supplémentaire
		Majeur si modifications majeures	Contrôle supplémentaire	Suspension d'habilitation
Enregistrement des réclamations (exigence de la norme NF EN ISO/CEI 17065)	Défaut dans l'enregistrement (et/ou le suivi) des réclamations	mineur	avertissement	Evaluation supplémentaire

b) Manquements ODG

Point contrôlé	MANQUEMENTS CONSTATES	Gravité	1° CONSTAT	2° CONSTAT
Diffusion des informations	Défaut de diffusion des informations aux opérateurs	Majeur	Evaluation supplémentaire	Arrêt de certification et information de l'INAO
	Absence d'enregistrement relatif à la diffusion de l'information	mineur	avertissement	Evaluation supplémentaire
Déclaration d'identification	Défaut d'enregistrement des déclarations d'identification et/ou de leur suivi	Grave	Demande de correction immédiate et Evaluation supplémentaire	Arrêt de certification et information de l'INAO
	Défaut dans le système documentaire	Mineur	avertissement	Evaluation supplémentaire
Réalisation et suivi des résultats des contrôles internes (y compris le contrôle des déclarations et autres contrôles documentaires prévus par le plan de contrôle) et de la mise en place des actions correctives	Planification des contrôles internes absente ou incomplète	Majeur	Evaluation supplémentaire	Arrêt de certification et information de l'INAO
	Négligence dans le contenu des rapports de contrôle interne	mineur	avertissement	Evaluation supplémentaire
	Défaut dans la mise en œuvre du plan de contrôle interne, en ce qui concerne les fréquences et le contenu des interventions	Majeur	Evaluation supplémentaire	Arrêt de certification et information de l'INAO
	Défaut dans le suivi des manquements relevés en interne	Majeur	Evaluation supplémentaire	Arrêt de certification et information de l'INAO
Maîtrise des moyens humains	Défaut de maîtrise des moyens humains en charge du contrôle interne	Majeur	Evaluation supplémentaire	Arrêt de certification et information de l'INAO
	Absence de document de mandatement, et de délégations, le cas échéant (lien entre l'ODG et le personnel de contrôle interne non formalisé)	Mineur	avertissement	Evaluation supplémentaire
Enregistrement des réclamations (point de la norme ISO/CEI 17065)	Défaut dans l'enregistrement (et/ou le suivi) des réclamations	mineur	avertissement	Evaluation supplémentaire
Mise en œuvre du programme de certification	Lorsque des manquements récurrents ou affectant un nombre important d'opérateurs sont constatés par QUALISUD, non réalisation de la mesure de l'étendue du ou des manquement(s) et/ou non présentation à QUALISUD d'un plan d'action lorsque cela est nécessaire	Majeur	Evaluation supplémentaire	Présentation au Comité de Certification pour suspension de certificat
Mise en œuvre du programme de certification	Situation de dérive généralisée dans la mise en œuvre du programme de certification	Grave	Présentation au Comité de Certification pour suspension de certificat	

c) Manquements Production de lait

Point contrôlé	MANQUEMENTS CONSTATES	Gravité	1° CONSTAT	2° CONSTAT
C1 Situation des opérateurs IGP	Non-respect de l'aire géographique IGP pour la production de lait (vache, brebis, chèvre), de la Tomme des Pyrénées.	GRAVE	SH + DEC+ CS	RH
C36 Race des Brebis (si fabrication de mélange)	Brebis de race non prévue dans le CDC	MAJEURE	CS	SH
C3 procédure d'identification et de traçabilité	Non-respect des enregistrements définis sans incidence sur les PPC	MINEURE	AV	CS
	Avec incidence sur les PPC	MAJEURE	CS	SH
C5 Provenance de l'alimentation des animaux	Non-respect de la ration définie de fourrage IGP	MAJEURE	CS	SH+CS
C6 Sorties des animaux en pâturage (pour les laits à destination des fromages au lait cru et thermisé)	Les animaux n'ont pas un temps minimum de pâture défini par an.	MAJEURE	CS	SH
C7 Composition de la ration de base	Non-respect de la ration de base définie	MAJEURE	CS	SH+CS
C8 compléments éventuels	Non-respect des compléments éventuellement utilisés définis.	MINEURE	AV	CS

d) Etape 3 : fabrication du fromage (dont collecte)

Point contrôlé	MANQUEMENTS CONSTATES	Gravité	1° CONSTAT	2° CONSTAT
C1 Situation des opérateurs IGP	Non-respect de l'aire géographique IGP la fabrication de la Tomme des Pyrénées.	GRAVE	SH + DEC + CS	RH
C3 procédure d'identification et de traçabilité	Non-respect des enregistrements définis sans incidence sur les PPC	MINEURE	AV	CS
	Avec incidence sur les PPC	MAJEURE	CS	SH
C10 Rythme de collecte du lait	Non-respect pour les entreprises fromagères du rythme de collecter du lait	MINEURE	AV	CS
C11 additifs et Auxiliaires de fabrication autorisés	Non-respect des additifs et Auxiliaire de fabrication autorisés	MAJEURE	DEC	DEC + CS
C9 stockage en tank avec ou non ajout de CACI2	Non-respect des critères définis pour le stockage en tank	MINEURE	AV	CS
C11 Fromagers fermiers Report de traite défini	Non-respect des critères définis pour le report de traite	MINEURE	AV	CS
C14 délai entre réception et premier traitement thermique	Non-respect des critères définis pour le respect des délais entre la réception et le premier traitement thermique	MINEURE	AV	CS
C12 production au lait cru : délai traite et emprésurage	Non-respect du délai	MINEURE	AV	CS
C13 Maturation dirigée possible durant une durée définie et une température définie	Non-respect des critères définis pour la maturation dirigée possible	MINEURE	AV	CS
C17 composition des laits de mélange	Non-respect des critères définis pour Les Tommes des Pyrénées au lait de mélange	MAJEURE	DEC+ CS	SH+CS
C18 Standardisation MP/MG possible	Non-respect des critères définis pour la standardisation	MINEURE	AV	CS
C15 traitement thermique pour les laits thermisés et pasteurisés	Non- respect de la réglementation sur traitement thermique pour les laits thermisés et pasteurisés	MINEURE	AV	CS
C16 Conditions de conservation du lait après traitement thermique, avant emprésurage	Non-respect des conditions	MINEURE	AV	CS
C19 ensemencement -modalité et T°C d'emprésurage	Non- respect de l'emprésurage qui est réalisé avec une présure ou une enzyme coagulante à une température maximum ou égale définie.	MINEURE	AV	CS



QUALISUD

Point contrôlé	MANQUEMENTS CONSTATES	Gravité	1° CONSTAT	2° CONSTAT
C20 durée de coagulation	Non- respect de la durée maximum de coagulation définie	MINEURE	AV	CS
C21 modalité de dé-caillage	Non- respect du dé-caillage qui consiste à découper le caillé avec un outil de tranchage	MINEURE	AV	CS
C22 Température au moment du brassage	Non-respect de la température maximum défini pour la chauffe du caillé sérum.	MINEURE	AV	CS
C23 modalités de dé lactosage	Non-respect des critères de dé lactosage	MINEURE	AV	CS
C23 bis Moulage	Le moulage n'est effectué pas manuellement ou mécaniquement.	MINEURE	AV	CS
<u>C24 nombre de retournements</u>	Non réalisation du minimum de retournements définis	MINEURE	AV	CS
C25 acidification	Non vérification de l'acidification terminée selon les critères définis	MINEURE	AV	CS
C26 modalités de salage et/ou composition de la saumure	Non-respect des critères de salage définis pour les températures ou pH.	MINEURE	AV	CS

e) Etape 4 : affinage du fromage

Point contrôlé	MANQUEMENTS CONSTATES	Gravité	1° CONSTAT	2° CONSTAT
C1 Situation des opérateurs IGP	Non-respect de l'aire géographique IGP pour l'affinage de la Tomme des Pyrénées.	GRAVE	SH + CS + DEC	RH
C3 procédure d'identification et de traçabilité	Non-respect des enregistrements définis sans incidence sur les PPC	MINEURE	AV	CS
	Avec incidence sur les PPC	MAJEURE	CS	SH
C27 modalités de report d'affinage de fromage blanc	Non-respect des critères de report d'affinage de fromage blanc sous vide	MAJEURE	DEC	DEC + CS
C 29 Retournement et soins d'affinage	Non-respect des critères de soins d'affinage	MINEURE	AV	CS
C30 Conditions de soins de la croûte des fromages avec additifs autorisés	Non-respect des critères de soins de la croûte des fromages	MINEURE	AV	CS
C31 Durée d'affinage minimum à température définie	Non-respect des durées d'affinage définies	MAJEURE	DEC+CS	SH
C32 Caractéristiques physiques	Non-respect des critères physiques définis	MAJEURE	DEC+CS	SH
C33 taux de MS et de MG	Non-respect des caractéristiques chimiques des fromages	MINEURE	AV	CS
C34 Caractéristiques organoleptiques	Non conforme au regard des caractéristique organoleptique tel que définie au §5.2.5 2)	MAJEURE	AV+CS	DEC
C35 Etiquetage	Non-respect des exigences en matière d'étiquetage	MINEURE	AV	CS