

QUALITE – FRANCE SAS	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE	Réf : Ao-005.PC-3-10
	PLAN DE CONTRÔLE - MORBIER AOC	Page 1 de 38

Approuvé par le Conseil des Agréments et
Contrôles de l'INAO le :

01/07/2010

Plan de contrôle pour la certification de l'Appellation d'Origine Morbier

Organisme de Défense et Gestion :
Syndicat Interprofessionnel de Défense du Morbier
Avenue de la Résistance - BP 20035 – 39801 POLIGNY Cedex 1
Tel : 03 84 37 37 57 - Fax : 03 84 37 78 12 -

Version	Date	Evolution	Approbation
0	28/07/2008	Création du plan de contrôle	Le président du conseil des agréments et contrôles : Michel PRUGUE
1	01/10/2008	Réponse à la formation restreinte du CAC du 31 juillet 2008	
2	12/12/2008	Modifications supplémentaires suite aux remarques du SERAC et du centre INAO de Poligny	
3	24/06/2010	Mise à jour selon le cahier des charges consolidé	

QUALITÉ - FRANCE SAS	APPELLATION D'ORIGINE	Réf : Ao-005.PC-3-10
	PLAN DE CONTROLE MORBIER AOC	Page 2 de 38

INTRODUCTION

Le présent document décrit les modalités de contrôle et les conditions de certification de l'appellation d'origine contrôlée « Morbier ».

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

Conformément au souhait du Syndicat interprofessionnel de défense du Fromage de Morbier, la certification de la présente appellation est assurée par l'organisme certificateur Qualité-France agréé par l'INAO sous le N°CER.AOC n°2.

SOMMAIRE DU PLAN DE CONTRÔLE

INTRODUCTION	2
1. - CHAMP D'APPLICATION DU PLAN DE CONTROLE	3
1.1. – DESIGNATION DES REFERENTIELS	3
1.2. – GAMME DES PRODUITS CERTIFIES PRETS A LA VENTE	3
1.3. – DISPOSITIONS REGLEMENTAIRES COMPLEMENTAIRES	3
2. - SCHEMA DE VIE ET RAPPEL DES REGLES EXPLICITES	4
3. - ORGANISATION DE LA CERTIFICATION	6
3.1. - ORGANISATION GENERALE	6
3.2. - ROLE DE L'ODG DANS L'ORGANISATION DE LA CERTIFICATION.....	6
4. – ARTICULATION ENTRE LE PLAN DE CONTROLE INTERNE ET EXTERNE	7
4.1. - MISSIONS D'ÉVALUATION INITIALE	7
4.2. - MISSIONS DE SURVEILLANCE DE LA CERTIFICATION	12
5. – MODALITES DE CONTROLES	15
6. - PLAN DE CORRECTION.....	22
6.1. - TRAITEMENT DES MANQUEMENTS (NON-CONFORMITES)	22
6.2. – CAS ENTRAINANT UN BLOCAGE DES PRODUITS PAR LE CONTROLEUR DANS L'ATTENTE D'UNE DECISION DU COMITE OU DANS LE CADRE DE LA DELEGATION DU COMITE DE CERTIFICATION PAR LE CHARGE D'AFFAIRES.....	30
6.3. – DECISIONS ET SANCTIONS DU COMITE	31
ANNEXE 1 – PROCEDURE DE CONTROLE ORGANOLEPTIQUE DES PRODUITS.....	33
ANNEXE 2 – ARGUMENTAIRE DES FREQUENCES DE CONTROLE PROPOSEES EN ELEVAGES.....	36
ANNEXE 3 – LISTE DES COMMUNES DE L'APPELLATION D'ORIGINE CONTROLEE « MORBIER »	38

QUALITÉ - FRANCE SAS	APPELLATION D'ORIGINE	Réf : Ao-005.PC-3-10
	PLAN DE CONTROLE MORBIER AOC	Page 3 de 38

1. - CHAMP D'APPLICATION DU PLAN DE CONTROLE

1.1. – Désignation des référentiels

L'appellation « Morbier » garantit l'origine du lait de vache mis en œuvre et la fabrication du fromage de Morbier selon les dispositions réglementaires définies : aire géographique de production et de fabrication-affinage délimitée (terroir du Morbier), méthodes traditionnelles, composition et présentation.

- ♦ **AOP** : Règlement (CE) n°1241/2002 du 10/07/2002 paru au JOCE du 11/07/2002
- ♦ **AOC** : Décret du 22/12/2000 paru au JORF du 30/12/2000, modifié *

** Les dispositions relatives à la commission de contrôle sont remplacées par les dispositions de l'article R. 642-39 du décret n°2007-30 du 05/01/07 relatif à la valorisation des produits agricoles, forestiers ou alimentaires et des produits de la mer.*

1.2. – Gamme des produits certifiés prêts à la vente

Fromage de Morbier sous forme d'unités de vente, entier ou bien fractionné en portions.

Le Morbier est un fromage au lait cru de vache, à pâte pressée non cuite, de la forme d'un cylindre plat de 30 à 40 centimètres de diamètre, d'une hauteur de 5 à 8 centimètres, d'un poids de 5 à 8 kg, qui présente des faces planes et un talon légèrement convexe.

Ce fromage présente une raie noire centrale horizontale, soudée et continue sur toute la tranche.

1.3. – Dispositions réglementaires complémentaires

- ♦ Décret n°2006-416 du 06/04/06 relatif aux additifs et traitements autorisés pour les appellations d'origine laitières
- ♦ Décret n°2007-30 du 05/01/07 relatif à la valorisation des produits agricoles, forestiers ou alimentaires et des produits de la mer paru au JORF du 07/01/2007
- ♦ Ordonnance n° 2006-1547 du 07/12/2006 relative à la valorisation des produits agricoles, forestiers ou alimentaires et des produits de la mer parue au JORF du 08/12/2006
- ♦ Loi n°2006-11 du 05/01/2006 d'orientation agricole parue au JORF du 06/01/2006.

Les dispositions relatives à la commission de contrôle figurent dans l'article R. 642-39 du code rural relatif à la valorisation des produits agricoles, forestiers ou alimentaires et des produits de la mer.

2. - SCHEMA DE VIE ET RAPPEL DES REGLES EXPLICITES

Flux	Opérateur / Etape	Points AOC à contrôler
	Producteur de lait	-Situation géographique de l'exploitation -Identification, habilitation du producteur pour l'AOC -Race des vaches laitières -Surface en herbe -Alimentation du troupeau issue du terroir -Conduite des prairies, respect de la flore naturelle
↓	Elevage	
	Traite et stockage du lait	-Pratiques de traite et de stockage du lait : entretien du tank et température de stockage -Qualité du lait cru
↓		
	Atelier de fabrication ou producteurs fermiers	-Situation géographique de la fromagerie -Identification, habilitation de l'atelier pour l'AOC -Approvisionnement en lait auprès de producteurs qualifiés -Hygiène du matériel de collecte -Délai de collecte après la traite -Entretien et équipement de la fromagerie
	Collecte et transport du lait	
↓		
	Dépotage et stockage du lait de mélange	-Tenue régulière des éléments de traçabilité : registre avec quantités de lait entré, nombre de fromages fabriqués par jour
↓		
	Réchauffage	-Température du lait avant mise en fabrication
↓		
← Crème	Ecrémage	
→		
→ Levains	Mise en cuve et ensemencement	-Ingrédients et auxiliaires de fabrication autorisés
→		
→ Présure	Coagulation	-Délai et température d'emprésurage
↓		
	Découpage du caillé	
↓		
→ Eau et sel	Dé lactosage et salage	
↓		
	Chauffage	
↓		
	Brassage	
↓		
← Sérum	Soutirage	
↓		
	Pré-pressage	
→ Plaques de caséine ↓ et charbon végétal	Moulage	-Raie noire centrale horizontale -Identification et traçabilité des fabrications (plaque de caséine)

QUALITÉ - FRANCE SAS	APPELLATION D'ORIGINE	Réf : Ao-005.PC-3-10
	PLAN DE CONTROLE MORBIER AOC	Page 5 de 38

Flux	Opérateur / Etape	Points AOC à contrôler
↓	Pressage	
← Rognures ↓	Démoulage	
↓	Ressuyage	
→ ↓ Saumure et sel	Saumurage - salage	-Préparation de la saumure
→ ↓ Sel et morge	Atelier d'affinage Affinage	-Situation géographique de l'atelier d'affinage -Identification, habilitation de l'atelier pour la démarche AOC -Conditions d'affinage, soins pendant l'affinage -Durée de l'affinage
→ ↓ Etiquettes et colle alimentaire	Vente en meules ou découpe (préemballé)	-Taille des caractères sur l'étiquette -Renseignements officiels sur l'étiquette

QUALITÉ - FRANCE SAS	APPELLATION D'ORIGINE	Réf : Ao-005.PC-3-10
	PLAN DE CONTROLE MORBIER AOC	Page 6 de 38

3. - ORGANISATION DE LA CERTIFICATION

3.1. - Organisation générale

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

Qualité-France dont le système de certification est conforme aux exigences de la norme EN 45011, décide de certifier ou non le produit, en se basant sur les conclusions des contrôles et audits dont les modalités sont fixées dans le présent plan de contrôle.

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

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

Ainsi, l'ODG doit décrire :

- l'organisation des moyens humains et techniques dont dispose l'ODG pour assurer des opérations de contrôle interne auprès de ses membres et auprès éventuellement d'autres opérateurs volontaires (ex : personnel technique qualifié, service technique qualifié, commissions techniques de suivi des conditions de production) ;
- les liens de l'ODG avec le personnel chargé du contrôle interne, ainsi que les éventuelles procédures encadrant l'activité de ce personnel ;
- les documents à produire par l'opérateur pour démontrer la réalisation des autocontrôles réalisés par les opérateurs, ainsi que la durée de conservation de ces documents ;
- le nombre d'opérateurs contrôlés par an, les critères des choix d'intervention (taille de l'opérateur, confiance dans les autocontrôles...). Il doit garantir de voir l'ensemble des opérateurs dans un délai donné adapté au nombre d'opérateurs de la filière ;
- les modalités, les méthodologies des contrôles internes, lesquels portent sur la vérification de la réalisation des autocontrôles et la vérification du respect du cahier des charges (ex : documentaire, examens analytiques, organoleptiques...) ;
- les mesures correctives auxquelles le contrôle interne peut donner lieu ainsi que l'information de l'organisme de contrôle éventuellement aux fins de déclenchement de contrôles externes.
- le suivi des mesures correctives afin de vérifier leur réalisation et leur efficacité. Cette vérification peut être réalisée pendant les opérations de contrôle. L'ODG précise le contenu du document nécessaire au suivi des mesures correctives à enregistrer par l'ODG et mis à disposition de l'OC ;
- la liste des anomalies importantes donnant lieu à l'information de l'OC en vue du déclenchement du contrôle externe. La liste des manquements relevés en interne et pouvant donner lieu à un contrôle externe correspondent aux manquements récurrents évalués en Majeurs ou Graves du plan de contrôle.

QUALITÉ - FRANCE SAS	APPELLATION D'ORIGINE	Réf : Ao-005.PC-3-10
	PLAN DE CONTROLE MORBIER AOC	Page 7 de 38

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

4.1. - Missions d'évaluation initiale

4.1.1. Évaluation initiale de l'ODG

ODG	INAO
Syndicat interprofessionnel de défense du fromage Morbier	<p><i>Reconnaissance initiale du statut d'ODG par l'INAO</i></p> <p><i>Le maintien de la reconnaissance ODG est décidé par l'INAO au vu notamment des résultats des audits d'évaluation externe par Q-F au siège de l'ODG</i></p>

Afin de répondre aux exigences d'accréditation selon la norme NF EN 45011, un premier audit d'évaluation au siège de l'ODG intervient au début de la phase de mise en œuvre du plan de contrôle

La reconnaissance de l'ODG est sous la seule compétence de l'INAO.

Lors de chaque évaluation de suivi de l'ODG, Qualité-France évalue le niveau de respect par l'ODG des missions qui lui incombent, et qui sont listées au point 3.2

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

Le rapport d'évaluation doit mettre clairement en évidence les non-conformités éventuellement constatées qui devront être corrigées par l'ODG.

L'INAO sera tenu informé sans délai de toute décision de retrait de certification à l'ODG, prise par Qualité-France.

Ci-dessous les points à contrôler au niveau de l'ODG (non exhaustifs). Ces points sont vérifiés en évaluation initiale, mais aussi en mission de surveillance de certification.

Objet	Méthode	Document
Organisation Activité	<p>D'une manière générale, vérifier à l'aide des documents présentés (statuts, organigramme, rapport d'activité...), que le fournisseur dispose des moyens et des compétences pour maîtriser la certification.</p> <p>Vérifier que le fournisseur dispose de suffisamment d'opérateurs pour mettre sur le marché des produits certifiés.</p> <p>Relever la liste des opérateurs engagés dans la certification.</p>	<p>Statuts Organisation et personnel, Rapport d'activité</p> <p>Liste des opérateurs engagés dans la certification</p>
Fonctionnement - Organisation qualité	<p>Décrire et évaluer au vu du présent plan de contrôle l'organisation (organisation qualité) mise en place pour maîtriser la certification ; consulter les documents existants (manuels, procédures, contrats...)</p> <p>Vérifier que l'organisation qualité fonctionne.</p> <p>Vérifier l'organisation du contrôle interne, et le lien entre le personnel en charge du contrôle interne et l'ODG</p> <p>Vérifier les règles de choix des opérateurs à contrôler en interne / critères d'échantillonnage</p> <p>Vérifier l'organisation du secrétariat de la Commission de dégustation des produits finis (convention de mandatement éventuelle, listes nominatives des préleveurs et des dégustateurs, calendrier prévisionnel, ...)</p>	<p>Manuels Procédures Contrats</p> <p>Documents apportant le preuve du bon fonctionnement</p>

QUALITÉ - FRANCE SAS	APPELLATION D'ORIGINE	Réf : Ao-005.PC-3-10
	PLAN DE CONTROLE MORBIER AOC	Page 8 de 38

Objet	Méthode	Document
Documentation et enregistrements	Vérifier que l'ensemble de la documentation relative à l'organisation qualité est tenue à la disposition de l'organisme certificateur et est à jour. Vérification que les référentiels, le plan de contrôle et les documents associés sont présents aux endroits nécessaires, avec versions à jour, et ont été diffusés par le fournisseur aux différents opérateurs. Vérification documentaire de l'existence et du contenu des procédures ou instructions - de contrôle interne des producteurs - du contrôle de la traçabilité des lots Vérifier que les enregistrements sont tenus à la disposition de l'organisme certificateur.	Liste des documents nécessaires à la certification Liste et dossiers des opérateurs
Identification des opérateurs	Vérification du respect de la procédure d'identification des opérateurs et de la transmission de l'information à Qualité-France Vérification documentaire du contenu des conventions signées avec les opérateurs engagés dans la certification Vérification documentaire des dossiers des opérateurs Faire le point sur les habilitations des différents opérateurs de la filière	Liste des opérateurs Conventions Dossier opérateurs
Mesures correctives et suivi	Evaluation de la procédure interne de traitement des non-conformités constatées chez les producteurs et autres opérateurs Evaluation de la transmission des informations de résultats de contrôles internes à Qualité-France en vue du déclenchement de contrôles externes Vérification des moyens dont dispose le fournisseur pour appliquer ou faire appliquer les décisions de l'organisme certificateur relatives au traitement des non-conformités : action corrective, sanction, déclassement de lot, retrait d'habilitation...	Procédure interne de traitement des non-conformités relevées chez les opérateurs
Traitement des réclamations	Vérifier la tenue d'un registre des réclamations relatives au produit certifié et à leur prise en compte	Réclamations

4.1.2. Évaluation interne et externe des opérateurs de la filière

Identification des opérateurs

Tout opérateur souhaitant bénéficier de l'AOC est tenu de s'identifier auprès de l'ODG (art L642-3 du Code Rural).

Cette identification prend la forme d'une Déclaration d'Identification validée par le Directeur de l'INAO contenant :

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

L'ODG vérifie que la déclaration d'identification est complète, procède à son enregistrement et transmet une demande d'habilitation à Qualité-France. L'ODG aura au préalable transmis à l'opérateur les exigences du cahier des charges et du plan de contrôle pour la partie qui le concerne.

QUALITÉ - FRANCE SAS	APPELLATION D'ORIGINE	Réf : Ao-005.PC-3-10
	PLAN DE CONTROLE MORBIER AOC	Page 9 de 38

Habilitation des opérateurs

Afin de bénéficier de l'AOC tout opérateur doit bénéficier au préalable d'une habilitation prononcée par Qualité-France.

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

La procédure d'habilitation est mise en œuvre dès réception par Qualité-France d'une demande d'habilitation transmise par l'ODG dans les 15 jours ouvrés suivant la réception de la déclaration d'identification.

Les points contrôlés lors de l'évaluation des opérateurs sont l'ensemble des points détaillés dans le chapitre Modalités de contrôles (points identiques à ceux vérifiés lors de la surveillance de la certification).

Conformément aux principes de la norme NF EN 45011 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, par Qualité-France, de la décision d'habilitation qui déclenche la mise en œuvre des contrôles de surveillance (Chapitre 4.2).

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

Opérateur	Plan de contrôle interne	Plan de contrôle externe Qualité-France
Producteurs de lait	Pour les producteurs ayant bénéficié d'une déclaration d'aptitude	
	<i>NB : les opérateurs ayant bénéficié d'une déclaration d'aptitude (à l'exception des producteurs ayant connu après le 01/01/2007 un retrait d'agrément de l'AOC) sont tenus de retourner la déclaration d'identification complète dans un délai de 2 mois après réception du formulaire afférent. Faute d'information contraire de la part de l'ODG dans un délai de 2 mois après réception du dossier du demandeur, l'identification de l'opérateur sera considérée comme acceptée.</i>	
	<u>ODG :</u> - Contrôle documentaire des dossiers de déclaration d'identification dans un délai de 2 mois après réception de la déclaration d'identification - Transmission à Qualité-France de la liste des producteurs identifiés - Contrôle interne sur site de chaque producteur avant le 31 décembre 2012	Habilitation acquise, prononcée par le comité sectoriel de Qualité-France, sous réserve de l'enregistrement de leur déclaration d'identification par l'ODG avant le 31 décembre 2009 <i>Le maintien de cette habilitation est fonction des résultats des contrôles internes vérifiés lors des audits de Q-F au siège de l'ODG</i>
	Pour les nouveaux producteurs ou producteurs ayant connu après le 01/01/2007 un retrait d'habilitation de l'AOC	
<u>ODG :</u> - Contrôle documentaire des dossiers de déclaration d'identification dans un délai de 2 mois après réception de la déclaration d'identification - Contrôle interne sur site dans un délai de 6 mois après réception de la déclaration d'identification - Mise à jour et transmission à Qualité-France de la liste des producteurs identifiés	Habilitation de chaque site par le chargé d'affaires, par délégation du comité de certification de Qualité-France, suite à une vérification documentaire du dossier d'habilitation	

QUALITÉ - FRANCE SAS	APPELLATION D'ORIGINE	Réf : Ao-005.PC-3-10
	PLAN DE CONTROLE MORBIER AOC	Page 10 de 38

Opérateur	Plan de contrôle interne	Plan de contrôle externe Qualité-France
Producteurs fermiers et Ateliers de fabrication et/ou d'affinage des fromages	Pour les ateliers ayant bénéficié d'une déclaration d'aptitude	
	<i>NB : les opérateurs ayant bénéficié d'une déclaration d'aptitude (à l'exception des opérateurs ayant connu après le 01/01/2007 un retrait d'agrément de l'AOC) sont tenus de retourner la déclaration d'identification complète dans un délai de 2 mois après réception du formulaire afférent. Faute d'information contraire de la part de l'ODG dans un délai de 2 mois après réception du dossier du demandeur, l'identification de l'opérateur sera considérée comme acceptée.</i>	
	<p style="text-align: center;"><u>ODG :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Contrôle documentaire des dossiers de déclaration d'identification dans un délai de 2 mois après réception de la déclaration d'identification - Transmission à Qualité-France de la liste des ateliers identifiés - Contrôle interne sur site de chaque atelier avant le 31 décembre 2010 	<p>Habilitation acquise, formalisée lors de l'évaluation initiale de l'ODG par le comité de certification de Qualité-France, sous réserve de l'enregistrement de leur déclaration d'identification par l'ODG avant le 31 décembre 2009</p> <p><i>Le maintien de cette habilitation est fonction des résultats du premier contrôle de suivi externe par Q-F, et des résultats des contrôles de suivi internes vérifiés lors des audits au siège de l'ODG</i></p>
	Pour les nouveaux ateliers ou ateliers ayant connu après le 01/01/2007 un retrait d'habilitation de l'AOC	
<p style="text-align: center;"><u>ODG :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Contrôle documentaire des dossiers de déclaration d'identification dans un délai de 2 mois après réception de la déclaration d'identification - Contrôle interne sur site dans les 6 mois qui suivent l'audit d'habilitation de Q-F - Mise à jour de la liste des ateliers identifiés 	<p>Habilitation initiale de chaque site par le comité sectoriel de Q-F suite à un audit documentaire du dossier d'habilitation, un audit sur site réalisé avant toute commercialisation sous certification, et un prélèvement pour analyses externes (physico-chimiques et organoleptiques sur les 1^{ères} fabrications certifiées prêtes à la vente)</p>	

QUALITÉ - FRANCE SAS	APPELLATION D'ORIGINE	Réf : Ao-005.PC-3-10
	PLAN DE CONTROLE MORBIER AOC	Page 11 de 38

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

Opérateur	Eléments minimum pour l'habilitation
Producteurs de lait	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Déclaration des producteurs reçue par l'ODG : <ul style="list-style-type: none"> - identité et adresse de l'exploitation ; - éléments structurels ; - engagements (V. ci-dessous) ; - atelier(s) où le lait est livré pour la transformation sous AOC « Morbier ». ✓ Capacité à respecter les exigences AOC : rapport de contrôle interne initial conforme ✓ Engagement de l'opérateur à : <ul style="list-style-type: none"> - respecter les conditions de production fixées par le cahier des charges - réaliser les autocontrôles et se soumettre aux contrôles internes et externes prévus dans le présent document - supporter les frais liés à la réalisation de ces contrôles (cotisation) - accepter de figurer sur la liste des opérateurs habilités - informer immédiatement l'ODG de toute modification concernant ou affectant son outil de production - fournir les documents déclaratifs définis dans le cahier des charges
Producteurs fermiers Ateliers de fabrication et/ou d'affinage des fromages	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Demande d'identification reçue par l'ODG : <ul style="list-style-type: none"> - identité et adresse de l'atelier ; - éléments structurels ; - engagements (V. ci-dessous). ✓ Capacité à respecter les exigences AOC : maîtrise de la collecte du lait, matériels, capacité de production et de stockage, procédure de traçabilité (moyens prévus pour l'identification des produits finis et en cours de fabrication), etc. ✓ Engagement de l'opérateur à : <ul style="list-style-type: none"> - respecter les conditions de fabrication ou d'affinage fixées par le cahier des charges - réaliser les autocontrôles et se soumettre aux contrôles internes et externes prévus dans le présent document - supporter les frais liés à la réalisation de ces contrôles (cotisation) - accepter de figurer sur la liste des opérateurs habilités - informer immédiatement l'ODG de toute modification concernant ou affectant son outil de production - fournir les documents déclaratifs définis dans le cahier des charges

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

Interruption d'activité :

Tout opérateur adresse à l'ODG, le cas échéant, une déclaration préalable de non-intention de production, si celle-ci doit excéder 2 mois. Cette déclaration peut porter sur tout ou partie de son outil de production.

L'ODG en informe Qualité-France. En l'absence d'une telle déclaration, l'opérateur est redevable de tout contrôle interne et externe effectué sur tout ou partie de son outil de production. L'opérateur se doit ensuite d'adresser à l'ODG une déclaration préalable de reprise de la production.

Est soumis à une évaluation par Qualité-France avant reprise de la production tout atelier de transformation, ou d'affinage des fromages n'ayant plus d'activité sur le Morbier pendant une durée continue de 12 mois ou plus.

Modification des habilitations

Qualité-France devra être tenu informé par l'ODG :

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

QUALITÉ - FRANCE SAS	APPELLATION D'ORIGINE	Réf : Ao-005.PC-3-10
	PLAN DE CONTROLE MORBIER AOC	Page 12 de 38

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

4.2. - Missions de surveillance de la certification

Le plan de surveillance détermine les modalités pratiques d'organisation retenues pour la mise en œuvre des audits et contrôles auprès des opérateurs de la filière en vue du maintien de l'habilitation sous AOC « Morbier ». Les moyens de contrôle des conditions de production sont de 3 niveaux :

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

Définition des interventions externes :

Notre procédure spécifique de certification des appellations d'origine (référéncé Ao-P001) et notre Manuel Qualité, déposés lors de notre demande d'agrément, font appel aux autres procédures applicables de notre système de certification, notamment à notre procédure de planification des audits et contrôles Q-IT008

Le contrôle externe porte sur la vérification de la réalisation des autocontrôles et des contrôles internes, ainsi qu'au suivi direct des conditions de production, de transformation, d'élaboration et de conditionnement, et des résultats analytiques (physicochimiques et sensoriels).

Définition des interventions « audits » et « contrôles » externes:

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

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

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

Sauf éléments spécifiés, les audits et les contrôles sont réalisés sur rendez-vous par les intervenants de Qualité-France sur site. Les audits et les contrôles sont des interventions séparées dans le temps. Le choix des sites audités-contrôlés est fait de façon aléatoire par l'intervenant parmi la dernière liste des opérateurs en activité en possession de Qualité-France.

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

Organisme de défense et de gestion	Fréquences d'autocontrôle et de contrôle interne	Fréquence de contrôle externe par Qualité-France	Fréquence totale
Syndicat Interprofessionnel de Défense du Morbier	-	2 audits / an au siège	2 audits / an

QUALITÉ - FRANCE SAS	APPELLATION D'ORIGINE	Réf : Ao-005.PC-3-10
	PLAN DE CONTROLE MORBIER AOC	Page 13 de 38

Opérateur	Plan d'autocontrôle et de contrôle interne	Plan de contrôle Qualité-France	Fréquence totale
Producteurs de lait	<p><u>Autocontrôle sous la responsabilité de chaque producteur</u> : fréquences selon tableau du chapitre 4</p> <p><u>ODG</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> - 1 contrôle / an sur site chez 20% des producteurs identifiés - Contrôle documentaire systématique des documents déclaratifs 	<p>1 contrôle / an sur site chez 3% des producteurs identifiés (parmi les producteurs non ciblés par le contrôle interne)</p>	<p>23% des producteurs / an</p> <p>100% des producteurs / 4 ans</p>
Producteurs fermiers	<p><u>Autocontrôle sous la responsabilité de chaque producteur</u> : fréquences selon tableau du chapitre 4</p> <p><u>ODG</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> - 1 contrôle / an sur site chez 25% des producteurs - Contrôle documentaire systématique des documents déclaratifs 	<p>1 contrôle / an sur site chez 25% des producteurs (parmi les producteurs non ciblés par le contrôle interne)</p>	<p>50% des producteurs fermiers / an</p>
Ateliers de fabrication et/ou d'affinage des fromages	<p><u>Autocontrôle sous la responsabilité de chaque atelier</u> : fréquences selon tableau du chapitre 4</p> <p><u>ODG</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> - 1 contrôle / an sur site chez 50% des ateliers (réduit à 1 contrôle / an chez 25% des ateliers sous certification de système *) - Contrôle documentaire systématique des documents déclaratifs 	<p>1 contrôle / an sur site chez 50% des ateliers (parmi les ateliers non ciblés par le contrôle interne)</p>	<p>100% des ateliers / an</p>
Commission chargée de l'examen organoleptique des produits finis	<p><u>ODG</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contrôle visuel en cours de séance du respect de la procédure de contrôle organoleptique des produits (directement ou par une structure sous convention avec l'ODG) 	<ul style="list-style-type: none"> - Minimum 1 audit inopiné / an d'une séance de dégustation, par sondage - Contrôle documentaire systématique des résultats des dégustations, et des résultats des évaluations des dégustateurs - Mise à jour de la liste de la liste des dégustateurs habilités 	<p>Chaque séance</p>

* certification de système qualité ISO 9001, ISO 22000, IFS ou BRC sous réserve que celle-ci intègre bien dans le référentiel celui de l'AOC Morbier, et que les résultats des audits ne révèlent pas de non-conformité importante au cahier des charges. Une copie du rapport d'audit est transmise à l'ODG et consultée par Qualité-France lors de ses audits au siège de l'ODG.

Les fréquences de contrôle proposées chez les producteurs de lait s'appuient sur l'argumentaire développé en annexe 2.

QUALITÉ - FRANCE SAS	APPELLATION D'ORIGINE	Réf : Ao-005.PC-3-10
	PLAN DE CONTROLE MORBIER AOC	Page 14 de 38

Tableau récapitulatif des analyses externes sur produits finis :

Type d'analyse	Fréquence annuelle	Lieu de prélèvement	Qui
Analyse physico-chimique -Humidité dans le fromage dégraissé -Matière grasse sur le poids sec	<u>Production annuelle / atelier</u> <u>Prélèvements</u> X < 50 T 1 /atelier /an 50 T < X < 100 T 2 /atelier /an 100 T < X < 200 T 3 /atelier /an 200 T < X < 1000 T 4 /atelier /an 1000 T < X < 2000 T 6 /atelier /an X > 2000 T 10 /atelier /an	Fabricant-affineur et affineur spécialisé	Qualité-France ou structure impartiale et indépendante sous convention avec Qualité-France
Analyse sensorielle (organoleptique) -Aspect - Dimension -Forme -Croûtage -Raie noire -Pâte (texture, couleur) -Goût	avec réalisation d'un minimum de 5 séances d'examen par an.		

La réalisation des analyses physico-chimiques externes fait l'objet d'une convention multipartite entre l'ODG, le laboratoire et Qualité-France, rédigée selon l'instruction de travail Q-IT006. Cette convention précise notamment les fréquences et les modalités de prélèvement et d'analyse des échantillons (accréditation, programmes, méthodes d'analyses).

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

4.2.2. – Environnement et organisation interne

4.2.2.1 Information des opérateurs, diffusion des documents de référence

Conformément aux dispositions de l'article R. 642-54 du code rural, l'organisme certificateur adresse au syndicat du Morbier le plan de contrôle approuvé par le Conseil des agréments et contrôles de l'INAO. Les statuts du syndicat, son règlement intérieur et ses annexes (protocole sanitaire), le cahier des charges Morbier et enfin le présent plan de contrôle sont remis par l'ODG aux opérateurs identifiés et habilités en AOC Morbier, sauf pour le cas des producteurs de lait qui peuvent consulter librement ces documents dans l'atelier transformant leur lait en Morbier. Des réunions sont régulièrement organisées dans chaque fromagerie pour informer les producteurs des modalités et du contenu du contrôle.

4.2.2.2 Organisation du contrôle interne des conditions de production

Le syndicat du Morbier met en place une procédure de contrôle interne auprès de l'ensemble des opérateurs. La gestion et le suivi du plan de contrôle interne sont sous la responsabilité de l'ODG qui peut sous-traiter tout ou partie des contrôles à des prestataires techniques sous convention avec le syndicat du Morbier. Tout agent intervenant dans le cadre de ce plan de contrôle interne doit être référencé par l'ODG selon les procédures de formation et de suivi (super-audit) prévues dans son manuel qualité.

Les rapports de ces agents de contrôle, ainsi que tous les éléments justifiant le suivi de leur nomination par l'ODG, sont mis à la disposition de l'organisme certificateur Qualité-France lors de son audit annuel au siège de l'ODG.

Qualité-France vérifie la pertinence du travail des agents de contrôle interne en vérifiant lors de ses audits au siège de l'ODG, par sondage, les conclusions des opérations de suivi (super-audits). Tout manquement fera l'objet d'une fiche de non-conformité lors de l'audit ODG, et peut aboutir à une demande de suspension de la nomination de l'agent de contrôle auprès de l'ODG.

Les contrôles internes sont conduits par fromagerie sur une période courte et une réunion collective est proposée par l'ODG pour restituer les résultats aux éleveurs. Ces réunions s'appuient sur la dynamique de la fromagerie et confortent ainsi les objectifs de progrès des éleveurs.

Tous les contrôles prévus dans le plan de suivi interne se font sur rendez-vous. A l'issue du contrôle interne, un rapport de synthèse est systématiquement remis à l'opérateur, sur lequel figure le cas échéant la liste de tous les manquements constatés, classés par niveau de gravité.

QUALITÉ - FRANCE SAS	APPELLATION D'ORIGINE	Réf : Ao-005.PC-3-10
	PLAN DE CONTROLE MORBIER AOC	Page 15 de 38

5. – MODALITES DE CONTROLES

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

Les fréquences des contrôles internes et externes sont indiquées dans le chapitre précédent et ne sont pas reprises ici afin d'alléger la forme du document. En revanche, le tableau ci-après détaille les **fréquences minimum pour la réalisation des autocontrôles** par les opérateurs.

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

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

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

- QF : Qualité-France
- ODG : Organisme de défense et de gestion de l'appellation d'origine contrôlée Morbier
- AOC : Appellation d'origine contrôlée
- VL : vache laitière
- Resp. : Responsable
- m : manquement mineur
- M : manquement majeur
- G : manquement grave

QUALITÉ - FRANCE SAS	APPELLATION D'ORIGINE	Réf : Ao-005.PC-3-10
	PLAN DE CONTROLE MORBIER AOC	Page 16 de 38

N°	Point de contrôle	Valeur cible	Documents	Fréquence d'autocontrôle	Méthodes de contrôle interne et externe	Gravité	PPC	Contrôle systématique en suivi	Contrôle systématique à l'habilitation
----	-------------------	--------------	-----------	--------------------------	---	---------	-----	--------------------------------	--

1 FONDAMENTAUX AOC DE LA PRODUCTION LAITIERE

1.1	Situation géographique de l'exploitation	Le bâtiment des vaches laitières est situé dans la zone d'appellation	Adresse du bâtiment VL, liste des communes de la zone en annexe du plan de contrôle	Initial	Documentaire	G	PPC		Oui
1.2	Engagement du producteur dans l'AOC	Présence d'un document attestant de l'engagement du producteur à respecter les conditions de production, à accepter les contrôles et à en supporter les coûts	Déclaration d'identification	Initial	Documentaire	m			Oui
1.4	Race des vaches laitières	Vaches laitières de type racial Montbéliarde (46), Simmental (35) ou croisement des 2 races aux filiations certifiées	Passeports, Bilan troupeau du contrôle laitier, Inventaire EDE	Permanent	Visuel et/ou documentaire	G	PPC	Oui	
1.5	Chargement sur la surface en herbe	1 ha minimum d'herbe par vache laitière Sont considérées comme surfaces herbagères les surfaces en herbe présentant en permanence au moins 3 espèces végétales différentes et comprenant au moins une graminée et une légumineuse.	Déclaration PAC ou PHAE ou ICHN. Effectif VL moyen annuel sur les documents CL ou EDE	Annuel	Documentaire	G	PPC	Oui	
1.8	Origine "génétique" des espèces cultivées sur l'exploitation	Absence de cultures transgéniques sur toute l'exploitation	Etiquettes, factures d'achat des semences	A chaque achat de semence	Documentaire	G	PPC	Oui	

2 ALIMENTATION ISSUE DU TERROIR

2.1	Origine du fourrage distribué aux vaches laitières	Zone géographique de l'AOC, sauf circonstances exceptionnelles	Hectares de surface fourragère, carnet de récoltes, bilan fourrager, factures des fourrages achetés. Si parcelles hors zone sur l'exploitation, traçabilité des fourrages distribués aux VL Dérogation temporaire accordée par l'INAO	A chaque achat de fourrage	Documentaire	m ponctuel ou peu important M significatif et régulier	PPC	Oui	Oui
2.2	Nature des fourrages distribués aux vaches laitières	Interdits dans l'alimentation des vaches laitières : ensilages, enrubannages, fourrages souillés ou humidifiés avant la distribution, conservateurs autres que le sel, pailles ammoniaquées, fourrages qui influent défavorablement sur l'odeur et le goût du lait (choux, colza...), lactosérum sauf si celui-ci est produit sur l'exploitation	Plan d'alimentation, factures d'achats de fourrages	Permanent	Visuel et/ou documentaire	G	PPC	Oui	Oui
2.3	Nature des fourrages présents sur l'exploitation	Interdits sur tout le reste de l'exploitation : ensilages, enrubannages, fourrages souillés ou humidifiés avant la distribution, conservateurs autres que le sel, pailles ammoniaquées, fourrages qui influent défavorablement sur l'odeur et le goût du lait (choux, colza...) lactosérum sauf si celui-ci est produit sur l'exploitation	Plan d'alimentation, factures d'achats de fourrages	Permanent	Visuel et/ou documentaire	m			Oui

QUALITÉ - FRANCE SAS	APPELLATION D'ORIGINE	Réf : Ao-005.PC-3-10
	PLAN DE CONTROLE MORBIER AOC	Page 17 de 38

N°	Point de contrôle	Valeur cible	Documents	Fréquence d'autocontrôle	Méthodes de contrôle interne et externe	Gravité	PPC	Contrôle systématique en suivi	Contrôle systématique à l'habilitation
2.4	Cohabitation d'un troupeau viande utilisant de l'ensilage	Ensilage autorisé uniquement pour l'alimentation d'un troupeau viande avec déclaration préalable, distance supérieure à 200 m, pas de croisements des circuits avec le troupeau laitier, compostage du fumier	Déclaration écrite auprès de l'INAO	Permanent	Visuel et documentaire	m			Oui
2.6	Type de ration	Mélange autorisé « à sec » du fourrage grossier haché et du concentré. Humidification des aliments avant distribution interdite. Ni betteraves ni fourrages verts incorporés à ce mélange.	Plan d'alimentation	Permanent	Visuel (présence d'une mélangeuse) et/ou documentaire	G		Oui	
2.7	Etat du fourrage distribué en vert	Etat frais, pas d'échauffement, consommation dans un délai rapide (4 heures) après la récolte, nettoyage des crèches	Procédure de distribution du fourrage vert	Permanent	Visuel et/ou documentaire	m			
2.9	Conditions de distribution des betteraves fourragères aux vaches laitières	Lorsqu'elles sont coupées en morceaux, préparation quotidienne	Procédure de distribution des betteraves fourragères	Permanent	Visuel et/ou documentaire	m			
2.11	Origine génétique des fourrages et aliments complémentaires	Seuls sont autorisés dans l'alimentation des animaux les fourrages et aliments complémentaires issus de produits non transgéniques. Seuil de contamination maximum toléré conforme à la réglementation	Bons de livraisons, étiquettes et/ou factures des aliments complémentaires	A chaque achat d'aliment	Documentaires	m			
2.12	Quantité d'aliments concentrés distribués aux vaches laitières	Moins de 1800 kg de concentrés par VL et par an	Factures, Bilan troupeau du contrôle laitier, documents de gestion	Annuel	Documentaire	m		Oui	
2.13	Date de pâturage des vaches laitières	Après la fonte des neiges et dès que la portance des sols le permet	Date de sortie au pâturage, Planning de pâturage	Annuelle	Visuel en saison. Documentaire hors saison	m			
2.14	Surface pâturée par les vaches laitières	Pour la saison de pâturage, les vaches en production utilisent au moins 20 ares de prairie par vache laitière	Planning de pâturage	Annuelle	Documentaire	m			

3 CONDUITE DES PRAIRIES, RESPECT DE LA FLORE NATURELLE

3.3	Dose d'azote minéral par hectare d'herbe par an	Maximum 50 unités d'azote minéral en moyenne sur les surfaces en herbe de l'exploitation par an	Carnet d'épandage	Annuelle	Documentaire	m			
3.4	Nature des fertilisants organiques utilisés	Fertilisants organiques autorisés : effluents bruts des exploitations agricoles. Compost des exploitations agricoles. Boues stabilisées de station d'épuration	Cahier d'épandage	A chaque épandage	Documentaire	m		Oui	
3.9	Délai d'exploitation des surfaces fourragères après fertilisation	4 semaines mini après fertilisation organique	Cahier d'épandage, carnet des récoltes, planning de pâturage	A chaque épandage	Documentaire	m			

QUALITÉ - FRANCE SAS	APPELLATION D'ORIGINE	Réf : Ao-005.PC-3-10
	PLAN DE CONTROLE MORBIER AOC	Page 18 de 38

N°	Point de contrôle	Valeur cible	Documents	Fréquence d'autocontrôle	Méthodes de contrôle interne et externe	Gravité	PPC	Contrôle systématique en suivi	Contrôle systématique à l'habilitation
----	-------------------	--------------	-----------	--------------------------	---	---------	-----	--------------------------------	--

4 TRAITE ET STOCKAGE DU LAIT, QUALITE DU LAIT CRU

4.1	Horaires de traite	Traite 2 fois par jour, pas de suppression d'une traite	Carnet de livraison, procédure de traite	Tous les jours	Documentaire	M			
4.4	Soins aux trayons et nettoyage du matériel de traite	Pas d'utilisation de produits désinfectants sauf en cas d'anomalie constatée	Procédure de traite	A chaque traite	Visuel et/ou documentaire	m			
4.7	Température de stockage du lait à la ferme	Conservation du lait à une température inférieure à 18°C	Enregistrement de la T°C sur 24 heures	Annuel	Visuel et/ou documentaire	m			

5 COLLECTE ET STOCKAGE DU LAIT A LA FROMAGERIE

5.1	Situation géographique de l'atelier de fabrication	L'atelier de fabrication se situe dans la zone d'appellation	Adresse de l'atelier, liste des communes de la zone	Initial	Documentaire	G	PPC		Oui
5.3	Engagement de l'atelier de fabrication dans l'AOC	Présence de la déclaration d'identification signée	Déclaration d'identification	Initial	Documentaire	m			Oui
5.4	Surveillance des approvisionnements en lait	Producteurs habilités	Liste à jour des producteurs habilités	Quotidien	Documentaire	m			
5.5	Rythme de collecte	Ne peuvent être collectés que des mélanges au maximum de 2 traites consécutives par exploitation laitière	Bordereau de ramassage, cahier de coulée	Quotidien	Documentaire	G	PPC	Oui	
5.6	Matériel de collecte et conformité du lait collecté	Collecte séparée des laits ne respectant pas les conditions de l'AOC. Utilisation de camions compartimentés si une partie du lait non conforme	Bordereau de ramassage, cahier de coulée	Quotidien	Documentaire	G	PPC		Oui

6 EQUIPEMENT DE LA FROMAGERIE

6.1	Equipement de la fromagerie	Pas de moyen de pasteurisation du lait, ni de thermisation, ni autre moyen de supprimer la flore naturelle du lait Fabrication exclusive avec du lait de vache mis en œuvre à l'état cru.	Pas de système de réchauffage, pas de section de chambrage...	Initial	Visuel	G	PPC		Oui
-----	-----------------------------	--	---	---------	--------	---	-----	--	-----

7C METHODES DE FABRICATION EN MORBIER

7C.1	Seuls ingrédients et auxiliaires de fabrication autorisés	Présure, souches de ferments et milieu de cultures, sel, eau, charbon végétal E153, plaques de caséine délivrées par le groupement	Liste des ingrédients utilisés ou fiches techniques et étiquettes des produits présents, schéma de fabrication	A chaque réception d'un ingrédient	Visuel et/ou documentaire	M			
------	---	--	--	------------------------------------	---------------------------	---	--	--	--

QUALITÉ - FRANCE SAS	APPELLATION D'ORIGINE	Réf : Ao-005.PC-3-10
	PLAN DE CONTROLE MORBIER AOC	Page 19 de 38

N°	Point de contrôle	Valeur cible	Documents	Fréquence d'autocontrôle	Méthodes de contrôle interne et externe	Gravité	PPC	Contrôle systématique en suivi	Contrôle systématique à l'habilitation
7C.2	Délai d'emprésurage	Emprésurage avant midi si la traite la + ancienne est celle du matin du jour précédent / avant minuit si la traite la + ancienne est celle du soir du J précédent	Enregistrements quotidiens des volumes collectés et des volumes mis en fabrication, horaires de fabrication	A chaque fabrication	Documentaire	m			
7C.3	Température de chauffage avant emprésurage	Température de chauffage avant emprésurage inférieure à 40°C	Cahier de fabrication + lecture directe	A chaque fabrication	Documentaire	m			
7C.4	Raie noire centrale horizontale	Charbon végétal par enduction manuelle sur une des faces avant pressage	Schéma de fabrication	A chaque fabrication	Documentaire et visuel	M	PPC	Oui	
7C.5	Dé lactosage	Pratiqué en début de fabrication par apport d'au moins 6% d'eau par rapport au volume de lait mis dans la cuve	Schéma de fabrication	A chaque fabrication	Documentaire	m			
7C.6	Température dans la cuve pendant la fabrication	Inférieure ou égale à 45°C	Schéma de fabrication	A chaque fabrication	Documentaire	m			
7C.7	Concentration du lait	La concentration du lait par élimination partielle de la partie aqueuse avant coagulation est interdite	Schéma de fabrication	A chaque fabrication	Documentaire	m			
7C.8	Conservation des produits	La conservation par maintien à une température négative du lait, des produits en cours de fabrication, du caillé et du fromage frais est interdite	Schéma de fabrication	A chaque fabrication	Documentaire	m			
7C.9	Salage	Le Morbier doit être salé à sec ou en saumure. En cas de saumurage, pas d'assainissement de la saumure par voie chimique	Mode opératoire de préparation et d'entretien de la saumure, rythme de renouvellement	A chaque préparation de saumure	Documentaire	m			

8 IDENTIFICATION ET TRACABILITE DES FABRICATIONS

8.2	Traçabilité	Tenue régulière des éléments de traçabilité : registre avec quantités de lait entré, nombre de fromages fabriqués par jour	Registre de la fromagerie, agenda AOC	Quotidien	Documentaire	M		Oui	
8.3	Consignes d'identification	Plaque de caséine de couleur jaune (5,5 cm de diamètre, raie noire transversale et horizontale dans un hexagone) sur chaque fromage. Identification de l'atelier, du jour et du mois de fabrication.		A chaque fabrication	Visuel sur les fromages présents	M	PPC	Oui	

10 EQUIPEMENT ET ENTRETIEN DU MATERIEL DES CAVES D'AFFINAGE

10.1	Situation géographique de l'atelier d'affinage	Atelier d'affinage dans la zone d'appellation	Adresse de l'atelier, liste des communes de la zone	Initial	Documentaire	G	PPC		Oui
------	--	---	---	---------	--------------	---	-----	--	-----

QUALITÉ - FRANCE SAS	APPELLATION D'ORIGINE	Réf : Ao-005.PC-3-10
	PLAN DE CONTROLE MORBIER AOC	Page 20 de 38

N°	Point de contrôle	Valeur cible	Documents	Fréquence d'autocontrôle	Méthodes de contrôle interne et externe	Gravité	PPC	Contrôle systématique en suivi	Contrôle systématique à l'habilitation
10.2	Engagement de l'atelier d'affinage dans l'AOC	Présence de la déclaration d'identification signée	Déclaration d'identification	Initial	Documentaire	m			Oui

11C METHODES D'AFFINAGE DU MORBIER

11C.1	Durée de l'affinage	Au moins 45 jours à partir du jour de fabrication, sans interruption du cycle	Système de définition des lots, fiche de suivi d'affinage	Pour chaque lot	Documentaire et/ou visuel sur les fromages en sortie	G	PPC	Oui	
11C.2	Conditions de l'affinage	Dans un local de T° comprise entre 7 et 15°C.	Documents d'enregistrement des températures des caves, GTC sur une cellule au hasard, relevé des anomalies	Hebdomadaire	Documentaire	M			
11C.3	Soins pendant l'affinage	Seuls ingrédients autorisés : sel et morge. L'usage des colorants est interdit	Diagramme d'affinage, liste des ingrédients achetés, historique des soins par lot	A chaque soin	Documentaire et/ou visuel : travail en cave	M			
11C.4	Support pour l'affinage	A partir du 1 ^{er} janvier 2015, l'affinage est réalisé sur des planches en bois		Initial	Visuel	M			Oui
11C.5	Stockage avant commercialisation	Les fromages affinés sont stockés à une température positive	Documents d'enregistrement des températures des frigos, GTC sur une cellule au hasard, relevé des anomalies	Hebdomadaire	Documentaire	m			
11C.6	Conservation des fromages	La conservation sous atmosphère modifiée des fromages frais et des fromages en cours d'affinage est interdite	Schéma de fabrication	A chaque fabrication	Documentaire	m			

12 ETIQUETAGE DES FROMAGES

12.1	Taille des caractères sur l'étiquette	Le nom de l'appellation est inscrit en caractère de dimension au moins égale à celle des caractères les plus grands de l'étiquette	Etiquettes	A chaque lot d'étiquettes	Documentaire et/ou visuel sur les fromages en sortie	m		Oui	
12.2	Renseignements officiels sur l'étiquette	L'affineur ou l'atelier qui met en marché le fromage appose en clair son nom et son adresse sur l'emballage. Emploi interdit de tout qualificatif ou autre mention accompagnant le nom de l'appellation à l'exception des marques de commerce ou fabriques particulières et de la mention « fermier ». Logo AOP. Mention éventuelle AOP.	Etiquettes	A chaque lot d'étiquettes	Documentaire	m		Oui	

QUALITÉ - FRANCE SAS	APPELLATION D'ORIGINE	Réf : Ao-005.PC-3-10
	PLAN DE CONTROLE MORBIER AOC	Page 21 de 38

N°	Point de contrôle	Valeur cible	Documents	Fréquence d'autocontrôle	Méthodes de contrôle interne et externe	Gravité	PPC	Contrôle systématique en suivi	Contrôle systématique à l'habilitation
13 EXAMEN DU PRODUIT FINI									
13.1	Résultat des analyses physico-chimiques, des examens organoleptiques et des dimensions du fromage	Analyses physico-chimiques : Humidité dans le fromage dégraissé : HFD < 67% et > à 58% Matière grasse sur le poids sec : MG > 45% Critères organoleptiques Caractéristiques physiques de la meule : Diamètre : 30 à 40 cm, Hauteur : 5 à 8 cm, Poids : 5 à 8 kg	Rapports d'analyses physico-chimiques Rapports des examens organoleptiques Procédure en annexe 1	A chaque session de prélèvements et séance de dégustation	Documentaire + visuel par sondage en cours de séance	M	PPC	Oui	

QUALITÉ - FRANCE SAS	APPELLATION D'ORIGINE	Réf : Ao-005.PC-3-10
	PLAN DE CONTROLE MORBIER AOC	Page 22 de 38

6. - PLAN DE CORRECTION

6.1. - Traitement des manquements (non-conformités)

6.1.1. - Mise en évidence des manquements et traitement

Les manquements sont détectés par les autocontrôles, le plan de contrôle interne ou le plan de contrôle externe. Ils font l'objet d'un traitement du produit non conforme lorsque cela est possible, et le cas échéant d'une action corrective afin d'éviter la reproduction de la non-conformité. Les actions proposées par les opérateurs sont validées par le contrôleur et / ou l'auditeur ou l'ODG en cas de manquements détectés en interne.

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

Les **autocontrôles** appellent l'exercice de la responsabilité des opérateurs concernés : tout manquement résultant des autocontrôles oblige l'opérateur à prendre sous sa responsabilité toutes les mesures, soit en interne, soit auprès de ses fournisseurs, pour redresser la situation. D'autre part, l'opérateur ne doit pas commercialiser en AOC les Morbier tant que les résultats présentent des valeurs non conformes.

Si les **contrôles internes** mis en œuvre par l'ODG révèlent des manquements au cahier des charges, ils font l'objet d'un traitement en interne, selon une procédure prévue dans le manuel qualité de l'ODG et qui prévoit au minimum :

- ⇒ Manquement mineur (m) : les agents de contrôle interne sont mandatés par l'ODG pour proposer à l'opérateur concerné des mesures correctives et un délai de remise en conformité, adaptés à l'anomalie constatée.
- ⇒ Manquement majeur (M) : *idem* manquement mineur si le manquement peut faire l'objet de mesures correctives dont la mise en œuvre est attestée par l'ODG. Sinon *idem* manquement grave.

Dans ces deux premiers cas, l'ODG assure le suivi des actions correctives et du solde des manquements selon une procédure interne ; le respect des dispositions qui y sont définies est vérifié par l'OC lors de ses audits au siège de l'ODG.

- ⇒ Manquement grave (G) ou manquements majeurs (M) récurrents : l'ODG informe sans délai le chargé d'affaires de Qualité-France qui, en concertation avec l'ODG et par délégation du Comité de Certification, propose à l'opérateur les actions correctrices et correctives adéquates et la réalisation d'un audit supplémentaire par un auditeur de Qualité-France pour constater le manquement et vérifier la mise en œuvre des actions définies.

Sur la base des constats réalisés par l'auditeur Qualité-France lors de cet audit supplémentaire, le Comité de Certification de Qualité-France décide d'éventuelles sanctions.

L'ODG tient à jour une liste des manquements relevés en contrôle interne et leur traitement. Lors des audits de l'ODG, Qualité France s'assure du traitement des manquements relevés en interne. Ils sont aussi régulièrement vérifiés par les contrôleurs de Qualité-France lors des contrôles sur sites de fabrication.

L'absence d'autocontrôles ou de contrôles internes, l'absence d'action corrective appropriée ou la mise sur le marché de produits non-conformes sont considérées comme un manquement et seront signalées comme tel par l'intervenant de Qualité-France.

Lorsqu'ils sont détectés en externe (Qualité-France), les manquements mis en évidence par :

- les contrôleurs,
- les auditeurs,
- le chargé d'affaires (rapports d'analyses, ...)

font l'objet d'un traitement du produit non conforme lorsque cela est possible et d'une action corrective afin d'éviter la reproduction du manquement. Les actions proposées par les opérateurs sont validées par le contrôleur, l'auditeur et / ou le chargé d'affaires de Qualité-France.

QUALITÉ - FRANCE SAS	APPELLATION D'ORIGINE	Réf : Ao-005.PC-3-10
	PLAN DE CONTROLE MORBIER AOC	Page 23 de 38

A partir de la détection d'un manquement, l'opérateur dispose de 14 jours pour proposer des éléments nécessaires au traitement du manquement et le cas échéant d'une action corrective, ainsi qu'un délai de mise en œuvre de ces actions.

La vérification de l'efficacité du traitement ou de l'action corrective est exercée par l'auditeur ou le contrôleur et / ou par le chargé d'affaires (analyses) Qualité-France. En cas de non-satisfaction, ces derniers peuvent demander un complément de traitement, repousser le délai de traitement ou éditer une nouvelle fiche de non-conformité.

Le Comité de Certification de Qualité-France prévoit de regrouper par catégorie les non-conformités de la façon suivante :

Les non-conformités mineures :

Ces non-conformités n'ont pas d'incidence directe sur la qualité organoleptique ou sanitaire du produit, sur sa traçabilité, sur les caractéristiques communiquées au consommateur et d'une manière générale sur la fiabilité de la certification. Il s'agit par exemple de documents d'enregistrement mal tenus, mal classés, ou incomplets (mais sans perte de traçabilité) ou d'un retard de transmission des documents de traçabilité ou encore de techniques de production non conformes sans incidence sur la qualité du produit.

Les non-conformités majeures :

Ces non-conformités ne constituent pas une fraude (fausse déclaration, falsification d'étiquetage....) ou un refus de contrôle. Elles ne sont pas relevées sur les caractéristiques (organoleptique, sanitaire, identification) du produit certifiable ou certifié mais elles peuvent avoir des conséquences sur celles-ci.

Les non-conformités graves:

Les non-conformités graves constituent une fraude ou un refus de contrôle (fausse déclaration, falsification d'étiquetage....), un écart à la réglementation ou un écart relevé sur une (des) caractéristique(s) (organoleptique, sanitaire, identification) du produit certifiable ou certifié.

Tout écart constaté donne lieu à l'établissement d'une Fiche d'Action Corrective dans laquelle le partenaire précise les moyens mis en place afin d'éviter tout renouvellement de l'écart. La levée de la non-conformité sera enregistrée sur cette même fiche.

6.1.2. – Listes des manquements et des sanctions NON EXHAUSTIVES – Lignes directrices à l'attention du comité de certification

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

• **Manquements ODG**

Manquements	Niveau de gravité	Traitements et sanctions
Identification et gestion des listes d'opérateurs	M	1- Avertissement 2- Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'AOC des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
Suivi des manquements insuffisant	M	1- Avertissement 2- Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'AOC des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
Plan de contrôle interne non réalisé	M	1- Avertissement 2- Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'AOC des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
Mesures correctives et suivi insuffisants	M	1- Avertissement 2- Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'AOC des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)

QUALITÉ - FRANCE SAS	APPELLATION D'ORIGINE	Réf : Ao-005.PC-3-10
	PLAN DE CONTROLE MORBIER AOC	Page 24 de 38

Manquements	Niveau de gravité	Traitements et sanctions
Gestion de réclamations clients et consommateurs insuffisante	M	1- Avertissement 2- Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'AOC des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)

- **Manquements Opérateurs habilités**

Manquements	Niveau de gravité	Traitements et sanctions
Refus de contrôle	G	Suspension/Retrait/refus d'habilitation
Absence de réalisation du contrôle interne (suite au non paiement des cotisations à l'ODG)	G	Suspension/Retrait/refus d'habilitation
Absence de réalisation du contrôle externe (suite au non paiement des frais de contrôle externe à l'OC)	G	Suspension/Retrait/refus d'habilitation

- **Manquements par étapes :**

Production du lait

Manquements	Niveau de gravité	Traitements et sanctions
1.1 Le bâtiment des vaches laitières est situé en dehors de la zone d'appellation (PPC)	G	Retrait du bénéfice de l'appellation pour les lots concernés + 1-Avertissement 2-Décision Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
1.2 Pas de déclaration d'identification signée et visible	m	1 - Vérification à la visite suivante 2 - Avertissement 3 - Décision comité (Retrait du bénéfice de l'AOC des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
1.4 Type Racial des vaches laitières non respecté (PPC)	G	Retrait du bénéfice de l'appellation pour les lots concernés + 1-Avertissement 2-Décision Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
1.5 Surface en herbe inférieure à 1 ha par vache laitière (PPC)	G	Retrait du bénéfice de l'appellation pour les lots concernés + 1-Avertissement 2-Décision Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)

QUALITÉ - FRANCE SAS	APPELLATION D'ORIGINE	Réf : Ao-005.PC-3-10
	PLAN DE CONTROLE MORBIER AOC	Page 25 de 38

Alimentation issue du terroir

Manquements	Niveau de gravité	Traitements et sanctions
2.1 Le fourrage distribué aux vaches laitières ne provient pas de la zone géographique de l'AOC : - ponctuel ou peu important - distribution significative et régulière de fourrage hors zone aux vaches laitières (PPC)	m M	1- Vérification à la visite suivante 2- Avertissement 3 - Décision comité 1- Avertissement 2- Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'AOC des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
2.2 Utilisation de fourrages interdits dans l'alimentation des vaches laitières (PPC)	G	Retrait du bénéfice de l'appellation pour les lots concernés + 1-Avertissement 2-Décision Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
2.3 Présence de fourrages interdits sur l'exploitation	m	1- Vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'AOC des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
2.4 Présence d'un troupeau viande utilisant de l'ensilage sans déclaration préalable et / ou sans respect des critères de séparation avec le troupeau laitier	m	1-Vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'AOC des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
2.6 Humidification du mélange du fourrage et du concentré avant la distribution aux animaux : incorporation d'eau de betteraves fourragères ou de fourrage vert	G	Retrait du bénéfice de l'appellation pour les lots concernés + 1-Avertissement 2-Décision Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
2.7 Le fourrage distribué en vert n'est pas consommé rapidement après la récolte	m	1- Vérification à la visite suivante 2- Avertissement 3- Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'AOC des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
2.9 Les betteraves fourragères distribuées aux vaches laitières ne sont pas préparées quotidiennement ou nettoyées et distribuées séparément	m	1- Vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'AOC des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
2.11 Utilisation de fourrages ou d'aliments complémentaires issus de produits transgéniques	m	1- Vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'AOC des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
2.12 Plus de 1800 kg d'aliments concentrés distribués par vache laitière et par an	m	1- Vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'AOC des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
2.13 Non respect de la date de mise en pâturage des vaches laitières	m	1-Vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'AOC des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)

QUALITÉ - FRANCE SAS	APPELLATION D'ORIGINE	Réf : Ao-005.PC-3-10
	PLAN DE CONTROLE MORBIER AOC	Page 26 de 38

Manquements	Niveau de gravité	Traitements et sanctions
2.14 Surface pâturée / vache laitière inférieure à 20 ares	m	1-Vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'AOC des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)

Conduite des prairies, respect de la flore naturelle

Manquements	Niveau de gravité	Traitements et sanctions
3.3 Dose d'azote minéral supérieure à 50 unités par ha d'herbe	m	1-Vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'AOC des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
3.4 Utilisation de fertilisants organiques non autorisés	m	1- Vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'AOC des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
3.9 Non respect des délais d'exploitation après fertilisation.	m	1- Vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'AOC des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)

Traite et stockage du lait, qualité du lait cru

Manquements	Niveau de gravité	Traitements et sanctions
4.1 Non respect des rythmes de traites	M	1-Avertissement 2-Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'AOC des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
4.4 Non respect des conditions de soins aux trayons	m	1- Vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'AOC des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
4.7 Non respect de la température de stockage du lait	m	1- Vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'AOC des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)

Collecte et stockage du lait à la fromagerie

Manquements	Niveau de gravité	Traitements et sanctions
5.1 L'atelier de fabrication se situe en dehors de la zone d'appellation (PPC)	G	Retrait des lots concernés 1- Décision Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
5.3 Pas de Déclaration d'identification signée et visible	m	1- Vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'AOC des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)

QUALITÉ - FRANCE SAS	APPELLATION D'ORIGINE	Réf : Ao-005.PC-3-10
	PLAN DE CONTROLE MORBIER AOC	Page 27 de 38

Manquements	Niveau de gravité	Traitements et sanctions
5.4 Absence de liste à jour des producteurs habilités	m	1- Vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'AOC des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
5.5 Non respect des rythmes de collectes (PPC)	G	Retrait des lots concernés 1- Décision Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)

Equipement de la fromagerie

Manquements	Niveau de gravité	Traitements et sanctions
6.1 La Fromagerie dispose d'une installation susceptible de chauffer en un temps très court le lait à une température > à 40°C (PPC)	G	1- Décision Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)

Méthode de fabrication du Morbier

Manquements	Niveau de gravité	Traitements et sanctions
7C.1 Utilisation d'ingrédients et auxiliaires de fabrication non autorisés	M	1-Avertissement 2-Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'AOC des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
7C.2 Emprésurage après midi si la traite la + ancienne est celle du matin du jour précédent / après minuit si la traite la + ancienne est celle du soir du jour précédent	m	1- Vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'AOC des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
7C.3 Température de chauffage avant d'emprésurage supérieure à 40°C	m	1- Vérification à la visite suivante 2-Avertissement + contrôle supplémentaire 3-Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'AOC des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
7C.4 Absence de charbon végétal sur une des faces avant pressage et / ou automatisation de l'opération (PPC)	M	1-Avertissement 2-Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'AOC des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
7C.5 Absence de dé lactosage ou quantité d'eau apportée pour le dé lactosage inférieure à 6% / au volume de lait mis en cuve	m	1- Vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'AOC des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
7C.6 Température dans la cuve pendant la fabrication supérieure à 45 °C	m	1- Vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'AOC des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
7C.7 Concentration du lait par élimination de la partie aqueuse avant coagulation	m	1- Vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'AOC des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)

QUALITÉ - FRANCE SAS	APPELLATION D'ORIGINE	Réf : Ao-005.PC-3-10
	PLAN DE CONTROLE MORBIER AOC	Page 28 de 38

Manquements	Niveau de gravité	Traitements et sanctions
7C.8 Température de conservation des produits négative	m	1- Vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'AOC des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
7C.9 Salage non conforme	m	1- Vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'AOC des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)

Identification et traçabilité des fabrications

Manquements	Niveau de gravité	Traitements et sanctions
8.2 Registre avec quantités de lait entré, nombre de fromages fabriqués mal tenu	M	1-Lettre simple 2-Avertissement 3-Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'AOC des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
8.3 Non respect des conditions d'identification des fromages. (PPC)	M	1-Avertissement 2-Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'AOC des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)

Equipped et entretien du matériel des caves d'affinage

Manquements	Niveau de gravité	Traitements et sanctions
10.1 L'atelier de fabrication se situe en dehors de la zone d'appellation (PPC)	G	Retrait du bénéfice de l'appellation pour les lots concernés + 1- Décision Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
10.2 Pas de déclaration d'identification signée et visible	m	1- Vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'AOC des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)

Méthode d'affinage du morbier

Manquements	Niveau de gravité	Traitements et sanctions
11C.1 Durée d'affinage inférieure à 45 jours à partir du jour de fabrication (PPC)	G	Retrait du bénéfice de l'appellation pour les lots concernés + 1- Décision Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
11C.2 T° du local d'affinage non comprise entre 7 et 15°C	M	1-Avertissement 2-Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'AOC des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
11C.3 Utilisation d'ingrédients autres que sel et morge	M	1-Avertissement 2-Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'AOC des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
11C.4 L'affinage n'est pas réalisé sur des planches en bois (à partir du 1er janvier 2015)	M	Retrait du bénéfice de l'appellation pour les lots concernés + 1-Avertissement 2-Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'AOC des lots)

QUALITÉ - FRANCE SAS	APPELLATION D'ORIGINE	Réf : Ao-005.PC-3-10
	PLAN DE CONTROLE MORBIER AOC	Page 29 de 38

Manquements	Niveau de gravité	Traitements et sanctions
		concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
11C.5 Température de stockage des fromages affinés négative	m	1- Vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'AOC des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
11C.6 Conservation des fromages (frais et / ou en cours d'affinage) sous atmosphère modifiée	m	1- Vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'AOC des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)

Etiquetage des fromages

Manquements	Niveau de gravité	Traitements et sanctions
12.1 Le nom de l'appellation n'est pas inscrit en caractère de dimension au moins égale à celle des caractères les plus grands de l'étiquette	m	Retrait du bénéfice de l'AOC ou ré-étiquetage des lots concernés + 1- Vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3- Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'AOC des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
12.2 Renseignements officiels sur l'étiquette non conformes	m	Retrait du bénéfice de l'AOC ou ré-étiquetage des lots concernés + 1- Vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3- Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'AOC des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)

Produit fini

Manquements	Niveau de gravité	Traitements et sanctions
13.1 Humidité dans le fromage dégraissé > à 67% ou < à 58%	M	1-Avertissement 2-Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'AOC des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
13.1 Matière grasse sur le poids sec < à 45%	M	1-Avertissement 2-Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'AOC des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
13.1 Produits finis non conformes à l'issue de l'examen organoleptique (PPC)	M	1-Avertissement 2-Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'AOC des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
13.1 Dimensions des fromages non conformes	M	1-Avertissement 2-Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'AOC des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)

QUALITÉ - FRANCE SAS	APPELLATION D'ORIGINE	Réf : Ao-005.PC-3-10
	PLAN DE CONTROLE MORBIER AOC	Page 30 de 38

6.1.3. - Suivi des manquements et de leurs traitements par Qualité-France

Le suivi et la levée des manquements mineurs réalisé par Qualité-France se fait sur la base des documents transmis par l'opérateur et / ou du rapport de contrôle interne ou externe de la visite suivante.

Le comité de certification de Qualité-France est informé régulièrement de tous les manquements majeurs ou graves, de leur traitement et/ou actions correctives et de leurs évolutions dans le temps.

Lors de cette présentation, le comité peut être amené à prendre des décisions complémentaires à celles prises par l'ODG et /ou opérateur et Qualité-France.

En cas de manquement grave, le chargé d'affaires est informé sous 48h et le comité est informé lors de sa prochaine réunion (ou avant si nécessaire). Le comité prend les décisions qui s'imposent ainsi que prévues dans la liste des manquements et des sanctions ou à défaut dans les procédures de Qualité-France.

L'ensemble des manquements et des actions correctives et / ou traitement est synthétisé par chaque chargé d'affaires attaché à un dossier. Cette synthèse est présentée au comité de certification de Qualité-France avant chaque renouvellement du certificat délivré à l'ODG.

De même pour les analyses externes, un suivi est réalisé par le Chargé d'affaires. Les résultats sont présentés régulièrement au comité de certification de Qualité-France.

6.1.4. Suivi des analyses et leur traitement

Les analyses sont suivies par le chargé d'affaires qui s'assure de leur conformité aux critères définis (valeurs cibles / méthodes / COFRAC ...).

Les bulletins non-conformes font l'objet de fiches d'incidents au laboratoire. Elles sont suivies par le chargé d'affaires jusqu'à résolution.

Les résultats d'analyses non conformes (manquements majeurs ou graves) sont présentés régulièrement devant le Comité de certification de Qualité-France.

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

6.2. – Cas entraînant un blocage des produits par le contrôleur dans l'attente d'une décision du comité ou dans le cadre de la délégation du comité de certification par le chargé d'affaires

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

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

L'opérateur communique à l'intervenant ou à Qualité-France les moyens mis en œuvre permettant d'assurer que les produits concernés n'entrent pas dans le circuit des produits certifiés dans l'attente de la décision de Qualité-France.

Les manquements suivants entraînent le blocage immédiat des produits au regard de la certification prononcée par Qualité-France :

- *Non respect de la zone géographique spécifiée dans le cahier des charges pour les opérations de production du lait, ou de fabrication-affinage des produits destinés à être commercialisés sous AOC Morbier*
- *Rupture de traçabilité sur le lait mis en œuvre ou sur les produits finis*
- *Utilisation de matières premières interdites pour la fabrication Morbier*

Cette liste n'étant pas exhaustive, l'intervenant de Qualité-France peut bloquer les produits lorsqu'il le juge nécessaire en dehors des éléments prévus ci-dessus.

QUALITÉ - FRANCE SAS	APPELLATION D'ORIGINE	Réf : Ao-005.PC-3-10
	PLAN DE CONTROLE MORBIER AOC	Page 31 de 38

6.3. – Décisions et sanctions du comité

6.3.1. – Décisions et sanctions

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

Les différentes causes de décision d'une action ou sanctions prise par le Comité de certification :

- Autres manquements
- Traitement d'un produit non conforme
- Action corrective non réalisée dans les délais
- Action corrective proposée non satisfaisante par rapport au manquement constaté
- Manquement mineur qui se répète dans le temps
- Non-respect important du plan de contrôle interne
- Non-respect des décisions et des délais du Comité de certification
- Non-application des procédures annexées au contrat liant l'ODG à Qualité-France
- Usage abusif de la marque Qualité-France et des logotypes de certification
- Élément externe remettant en cause la crédibilité de la certification accordée (courrier DGCCRF, information...)
- Refus ou obstruction de contrôle : entrave à l'intervention des auditeurs / contrôleurs
- Refus des prélèvements de produits en vue des examens physicochimiques et organoleptiques
- Action pouvant nuire à l'image de marque de Qualité-France

NB : Cette liste n'est pas exhaustive.

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

Les différentes décisions et sanctions prises par le comité de certification :

Face aux différentes causes mentionnées ci-dessus, le comité peut prendre des décisions ou des sanctions éventuelles vis à vis d'un ODG ou d'un opérateur citées dans le tableau du paragraphe 6.1.2.

Pour la suspension ou le retrait d'habilitation d'un opérateur mais également pour le retrait du droit d'usage de la marque Qualité-France, l'ODG est informé par lettre recommandée avec accusé de réception signée par le Directeur Général et par délégation permanente le Responsable de la Certification de Qualité-France.

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

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

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

- la nature de la sanction,
- la cause de la sanction,
- les modalités de levée de la sanction (actions correctives et délai).

Cette lettre est envoyée simultanément par Qualité-France aux opérateurs habilités concernés.

Possibilités de décisions du Comité de certification :

- Décisions ne remettant pas en cause le bénéfice de l'appellation :
 - Pas d'action complémentaire : suivi par l'auditeur ou le contrôleur des actions correctives sur lesquelles l'opérateur ou l'ODG s'est engagé sur la fiche de manquement,
 - Avertissement,
 - Déclenchement d'un audit / contrôle supplémentaire,
 - Déclenchement d'un plan de contrôle renforcé sur une période déterminée.

QUALITÉ - FRANCE SAS	APPELLATION D'ORIGINE	Réf : Ao-005.PC-3-10
	PLAN DE CONTROLE MORBIER AOC	Page 32 de 38

- Sanctions remettant en cause le bénéfice de l'appellation :
 - Retrait du bénéfice de l'appellation pour le produit non conforme,
 - Suspension d'habilitation d'un opérateur jusqu'à mise en place des actions correctives satisfaisantes et pour une durée donnée,
 - Retrait de l'habilitation d'un opérateur.

Conformément aux indications de l'INAO, la suspension d'habilitation de l'ODG en cas de défaillance du contrôle interne, avec transmission du dossier à l'INAO pour retrait de la reconnaissance, ne remet pas en cause le bénéfice de l'AOC pour les opérateurs. Le bénéfice de l'AOC pour les opérateurs devient caduc une fois le retrait de la reconnaissance prononcée par l'INAO.

6.3.2. – Recours d'une sanction

Lorsqu'un opérateur ou l'ODG est en désaccord avec une sanction prononcée par le Comité de certification, il dispose pour faire appel de la décision d'un délai maximum de 15 jours ouvrables après la date de réception de la décision du Comité de Qualité-France.

6.3.3. – Révision du plan de contrôle

A tout moment (par exemple, suite à une analyse de l'ensemble des résultats des contrôles internes et externes), le **Syndicat interprofessionnel de défense du Morbier** pourra proposer des modifications motivées du plan de contrôle à Qualité-France, qui, après acceptation par son comité de certification, les soumettra à l'approbation du Conseil des Agréments et Contrôles de l'INAO. Ces modifications pourront porter sur la nature des points à contrôler (évolution du cahier des charges), sur le niveau de gravité minimum des manquements ou sur les fréquences de contrôle, à la hausse ou à la baisse, en fonction de l'analyse des risques et des manquements observés pour tout ou partie des opérateurs.

QUALITÉ - FRANCE SAS	APPELLATION D'ORIGINE	Réf : Ao-005.PC-3-10
	PLAN DE CONTROLE MORBIER AOC	Page 33 de 38

ANNEXE 1 – PROCEDURE DE CONTROLE ORGANOLEPTIQUE DES PRODUITS

Article 1 : Objet de la procédure

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

L'organisme certificateur vérifie la bonne application de cette procédure en assistant par sondage aux séances de dégustations.

En outre, l'organisme certificateur examine systématiquement les résultats des examens organoleptiques et décide des sanctions à appliquer en cas de manquements.

Article 2 : Rôle et composition du jury de dégustateurs

Les examens organoleptiques des fromages bénéficiant de l'Appellation d'origine contrôlée MORBIER sont assurés par un jury de dégustateurs formés et entraînés par le Syndicat interprofessionnel de défense du Morbier à l'évaluation de l'acceptabilité du produit dans son appellation.

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

Les membres qui constituent le jury de dégustateurs sont nommés par l'organisme certificateur, sur proposition du Syndicat interprofessionnel de défense du Morbier. L'organisme certificateur évalue la pertinence des évaluations de chaque dégustateur par une étude de la variabilité des résultats d'analyses organoleptiques pratiquées au cours des différentes séances de dégustation.

Le jury des dégustateurs aptes à la dégustation des produits comprend au moins 15 membres répartis dans 3 collèges :

- un collège **Techniciens** : au moins 4 membres qualifiés justifiant d'une technicité reconnue par la filière (fromagers, techniciens)
- un collège **Porteurs de mémoire** : au moins 7 membres porteurs de mémoire représentant des fromageries et des producteurs de lait (retraités de la profession, professionnels en activité)
- un collège **Usagers du produits** : au moins 4 membres représentant les utilisateurs du produit (restaurateur, distributeur, consommateur, etc.)

Les membres ci-dessus désignent un Président du Jury parmi les professionnels en activité du collège Porteurs de mémoire.

Article 3 : Organisation des contrôles et fonctionnement du jury de dégustateurs

L'organisme certificateur assure ou fait assurer l'organisation matérielle des dégustations conformément à la présente procédure. Dans le cas où il délègue cette organisation à une autre structure, l'OC référence cette structure conformément à sa procédure de référencement d'un sous-traitant et signe une convention de mandatement. Cette convention est rédigée par l'OC.

Le syndicat fixe le calendrier des séances de dégustations en concertation avec l'organisme certificateur.

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

A chaque dégustation, le jury doit aussi être composé majoritairement de membres dégustateurs professionnels ou assimilés.

Avant de participer effectivement à la notation, un nouveau membre doit avoir assisté au minimum à 2 séances de dégustation et avoir suivi une formation à la dégustation.

QUALITÉ - FRANCE SAS	APPELLATION D'ORIGINE	Réf : Ao-005.PC-3-10
	PLAN DE CONTROLE MORBIER AOC	Page 34 de 38

Un membre absent 3 fois consécutives dans l'année sera considéré comme démissionnaire et remplacé.

Article 4 : Prélèvements d'échantillons

L'organisme certificateur assure ou fait assurer l'organisation matérielle des prélèvements conformément à la présente procédure et dans le respect des règles d'indépendance et d'impartialité exigées par le COFRAC. Dans le cas où il délègue cette organisation à une autre structure, l'OC référence cette structure conformément à sa procédure de référencement d'un sous-traitant et signe une convention de mandatement pour la réalisation des prélèvements. Cette convention est rédigée par l'OC et reprend les conditions de prélèvement et de conservation des échantillons (lieux et modalités de prélèvement, critères de choix des échantillons, nombre et poids des échantillons prélevés, modalités d'identification des échantillons, lieu et conditions de conservation des échantillons en attente d'examen, etc.).

Le calendrier des prélèvements des échantillons est fixé par l'organisme certificateur en adéquation avec le calendrier des dégustations.

Les prélèvements sont effectués chez tout fabricant/affineur intervenant dans les conditions de production définies dans le cahier des charges de l'AOC « Morbier ». L'agent préleveur, sous réserve de respecter les conditions d'hygiène appropriées, a libre accès à tous les locaux où sont détenus des fromages pouvant bénéficier de l'AOC ; il est accompagné par un responsable de l'atelier si celui-ci le souhaite.

Le prélèvement consiste en un échantillon d'un demi-fromage, âgé d'au moins 45 jours et choisi par l'agent préleveur parmi ceux présents, au plus proche de la commercialisation, et porteurs de l'Appellation d'origine contrôlée « Morbier ». Il note l'ensemble des informations disponibles sur une fiche de prélèvement signée par le responsable de l'entreprise ou son représentant.

Toute entrave au bon accomplissement du prélèvement sera signalée à l'organisme certificateur.

Le plan de prélèvements sur l'année doit respecter la fréquence du plan analytique externe défini au paragraphe 3.2.1 du présent document. Ce point est surveillé par l'organisme certificateur.

Les échantillons sont placés immédiatement dans une glacière et y demeurent pendant toute la durée du transport. Le stockage des échantillons se fait au frais dans un environnement sain.

Les échantillons sont destinés :

- au contrôle organoleptique effectué par le jury de dégustateurs
- aux analyses physico-chimiques prévues au plan analytique externe et effectuées par un laboratoire figurant dans la liste des laboratoires habilités par l'INAO et référencé par l'organisme certificateur.

Le délai entre le prélèvement et la dégustation ne devra pas dépasser 72 heures.

L'anonymat des opérations est assuré par l'agent préleveur grâce à un même numéro de prélèvement porté sur les produits et sur la fiche de prélèvements.

Article 5 : Examen organoleptique

Les membres de la Commission sont convoqués par courrier postal ou électronique au minimum 15 jours avant la date de la séance de dégustation. Cette convocation précise l'ordre du jour, le lieu et la date de la séance.

Le jury de dégustateurs se réunit au moins 5 fois par an en vue des dégustations. Les locaux nécessaires à la dégustation sont choisis par Qualité-France, sur proposition du syndicat, en tenant compte des exigences liées à cet exercice : locaux possédant un éclairage suffisant, à une température moyenne de 20°C environ et à u calme.

L'emplacement attribué à chaque dégustateur est aléatoire. Les dégustations sont également réparties de façon aléatoire.

Les dégustateurs procèdent à l'examen organoleptique des produits, présentés entiers. L'examen porte sur les critères organoleptiques définis dans le cahier des charges ; les dégustateurs utilisent une fiche de dégustation détaillant les critères à analyser, avec le barème de notation.

QUALITÉ - FRANCE SAS	APPELLATION D'ORIGINE	Réf : Ao-005.PC-3-10
	PLAN DE CONTROLE MORBIER AOC	Page 35 de 38

L'anonymat des échantillons est assuré par une présentation en « nu » (sans aucun emballage), accompagnée d'un numéro faisant le lien de traçabilité avec le numéro de prélèvement porté sur la fiche de prélèvement.

La « conformité » des fromages est établie au regard de la grille de notation.

Les membres dégustateurs doivent individuellement répondre pour chaque fromage à la question : « le produit appartient-il à la famille du produit revendiqué ? ». Les fromages qui obtiennent une note inférieure à 12 ne peuvent pas revendiquer l'AOC. Pour les notes supérieures à 12, la réponse est à la seule appréciation de l'expert et peut être indépendante de la notation si un critère est rédhibitoire à lui tout seul.

Modalités de prise des décisions par le jury :

A l'issue de la dégustation, les décisions concernant les notes définitives et les observations sur chaque produit sont prises à la majorité des membres présents.

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

Les résultats des contrôles organoleptiques sont adressés par l'animateur du jury à l'organisme certificateur avec notes et observations, dans un délai de 15 jours ouvrés après la séance.

Article 6 : Sanctions

Les résultats des examens opérés par le jury de dégustateurs sont transmis à l'organisme certificateur et conservés pendant 5 ans.

Le comité de certification de l'organisme certificateur, au vu des résultats des examens organoleptiques des produits non-conformes (manquements), décide des sanctions à appliquer.

La commission « suivi qualité » de l'ODG est à même de proposer des sanctions à Qualité-France au vu des résultats du travail du jury, les insérant dans un contexte plus global prenant en compte :

- o l'historique des résultats de l'entreprise
- o les informations apportées par le contrôle analytique

L'OC garde son libre choix de ne pas suivre les recommandations de la commission « suivi qualité ».

Si le comité de certification décide d'un avertissement, celui-ci, dûment motivé, est notifié par l'organisme certificateur simultanément aux intéressés (fabricant ou affineur ou aux deux parties concernées) et au syndicat dans un délai maximum de 2 semaines par lettre recommandée avec accusé de réception. Avec tout avertissement, l'opérateur est informé de son droit de s'expliquer, sous 8 jours, par écrit sur les anomalies constatées ou de demander à s'entretenir avec l'ODG et/ou Qualité-France.

En cas d'avertissement, le fabricant ou l'affineur concerné fera automatiquement l'objet d'un nouveau contrôle lors de la séance de dégustation par jury suivant immédiatement le jour de notification de cet avertissement. Le comité de certification prend des sanctions adaptées en cas de résultats de dégustations non-conformes de manière récurrente pour un même fabricant ou affineur, ces sanctions pouvant aller jusqu'à la suspension de l'opérateur (cas de manquement grave).

A la suite d'une invalidation de l'usage de l'AOC, l'opérateur peut demander à l'organisme certificateur de faire procéder à un nouvel examen physico-chimique et organoleptique. Cet examen intervient lors de la séance de dégustation par jury suivant immédiatement la réception de la demande par l'organisme certificateur. La décision de l'organisme certificateur est prise et notifiée dans les mêmes formes que les décisions de la commission de « routine ». Si ce nouvel examen s'avère satisfaisant, les résultats sont présentés au Comité de certification de l'organisme certificateur qui pourra étudier la levée de la suspension.

Article 7 :

Cette procédure a été approuvée par l'organisme certificateur, à savoir Qualité-France.

QUALITÉ - FRANCE SAS	APPELLATION D'ORIGINE	Réf : Ao-005.PC-3-10
	PLAN DE CONTROLE MORBIER AOC	Page 36 de 38

ANNEXE 2 – ARGUMENTAIRE DES FREQUENCES DE CONTROLE PROPOSEES EN ELEVAGES

Les fréquences de contrôle proposées en élevage s'appuient sur l'argumentaire suivant :

Historiquement, une forte proximité au produit

L'organisation en fruitières a créé depuis longtemps une forte proximité des producteurs au produit. D'une manière générale, les producteurs se perçoivent comme « producteur d'AOC » et non comme producteur de lait sensu stricto. Traditionnellement, ils s'impliquent dans la réussite technique et économique du produit. Tout producteur de lait de la zone sait que s'il s'autorise une dérive dans ses pratiques, c'est la fromagerie, la filière et donc lui-même qui sera pénalisé. Il en résulte une tradition de responsabilité et d'autocontrôle spontané généralisé. La moindre dérive fait l'objet d'une pression de la part de l'environnement social de l'opérateur.

La Qualification a incité les éleveurs à la traçabilité des pratiques

Cette implication dans le produit fini a facilité la mise en place à partir de 2001 d'une démarche de Qualification des élevages, concertée entre les 4 AOC régionales. Celle-ci a porté sur la réglementation AOC, la réglementation générale en élevage et les attentes sociétales en termes d'environnement, de recyclage des déchets...

La Qualification a été la base d'une démarche de progrès généralisée, parfois collective, s'inscrivant dans une dynamique générée au niveau de la fruitière. Fin 2006 toutes les fromageries sont impliquées dans la démarche.

Ce dispositif a permis de doter les opérateurs d'une base documentaire commune et de créer des outils de traçabilité des pratiques. En grande partie, les autocontrôles sont donc en place et faciliteront la conduite des contrôles internes et externes. A titre d'exemple le contrôleur pourra trouver en élevage un carnet d'épandage, un plan d'alimentation, des bons de livraison des aliments achetés...

Des réunions de sensibilisation des producteurs

Les syndicats s'appuient sur l'organisation en fruitières pour informer les opérateurs : une réunion de sensibilisation par fromagerie pour expliquer les enjeux de la Qualification avant de démarrer les audits puis une réunion de restitution des résultats débouchant parfois sur des projets collectifs (organisation des contrôles du tank à lait, collecte des déchets vétérinaires...). Le taux de participation à ces réunions est très élevé, généralement supérieur à 70% ; il témoigne de la réelle possibilité pour nos AOC de prévoir des phases d'animation collective pour conforter et accompagner les dynamiques de projets individuels.

L'envoi annuel de l'Agenda AOC complète l'information de tous les producteurs et les incite également à la traçabilité des pratiques et à l'auto-évaluation par rapport à la grille, préparant ainsi la réalisation des audits.

Les non-conformités réglementaires sont peu fréquentes

Ce travail mené depuis plusieurs années a également rendu la perspective de l'infraction réglementaire peu fréquente. La synthèse des résultats des audits montre que les taux d'anomalie pendant les 6 années de Qualification se révèlent peu importants :

- 1,6 % de troupeaux où la race des vaches n'était pas totalement conforme
- 0,2 % d'exploitations avec moins de 1 hectare d'herbe par vache
- 0,5 % d'exploitations distribuant des fourrages non-conformes
- 0,5 % d'exploitations ne trayant pas deux fois par jour à heure régulière

Les taux les plus élevés ont été mesurés sur des non conformités mineures : 12 % des exploitations distribuent plus 1800 kg de concentrés par vache et par an, 20 % des exploitations n'ont pas un contrôle régulier du tank à lait. Encore ces anomalies ont-elles été relevées prioritairement pendant les premières années de Qualification.

QUALITÉ - FRANCE SAS	APPELLATION D'ORIGINE	Réf : Ao-005.PC-3-10
	PLAN DE CONTROLE MORBIER AOC	Page 37 de 38

Les techniciens ont acquis une compétence dans la réalisation des audits

Pour la réalisation des audits de Qualification, les filières AOC ont choisi de travailler avec les partenaires techniques habituels des éleveurs ce qui explique en partie le taux d'adhésion à cette démarche volontaire, de plus de 80%.

Depuis 2001, les techniciens des syndicats de contrôle laitier, des chambres d'agriculture et des laiteries ont donc été formés à ce nouveau « métier » : pratique de l'audit et connaissance du référentiel des AOC. Ils ont été suivis dans cette activité d'audit par un dispositif de super-audit confié à l'Institut de l'Élevage, afin de garantir la compétence des agents et l'homogénéité des pratiques d'audit. Les résultats des super-audits ont été restitués annuellement aux auditeurs dans le cadre de réunions de formation continue en petits groupes. Cela a permis d'étalonner chaque année les pratiques d'audit, de réduire les écarts d'évaluation entre les agents et d'améliorer progressivement la grille d'audit et le guide de l'auditeur.

QUALITÉ - FRANCE SAS	APPELLATION D'ORIGINE	Réf : Ao-005.PC-3-10
	PLAN DE CONTROLE MORBIER AOC	Page 38 de 38

ANNEXE 3 – LISTE DES COMMUNES DE L'APPELLATION D'ORIGINE CONTROLEE « MORBIER »

La production du lait, la fabrication et l'affinage des fromages AOC « Morbier » sont effectués dans l'aire géographique telle qu'approuvée par le comité national des produits laitiers de l'Institut national des appellations d'origine en séance du 2 octobre 1998 et comprenant les communes suivantes :

- Département de l'Ain : communes d'Apremont, Bellegarde-sur-Valserine pour la partie correspondant à l'ancienne commune de Coupy, Belleydoux, Champfromier, Charix, Chézery-Forens, Confort, Echallon, Giron, Lancrans, Leaz, Lelex, Mijoux, Plagne, Montanges et Saint-Germain-de-Joux ;
- Département du Doubs : toutes les communes du département ;
- Département du Jura : toutes les communes, à l'exception de celles du canton de Chemin ;
- Département de Saône-et-Loire : communes de Beaurepaire-en-Bresse, Beauvernois, Bellevesvre, Champagnat, Cuiseaux, Flacey-en-Bresse, Fretterans, Joudes, Mouthier-en-Bresse, Sagy, Saillenard, Savigny-en-Revermont et Torpes.

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE SAS	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE	Réf : Ao-005.PC-3-10
	PLAN DE CONTRÔLE - MORBIER	Page 1 sur 7

ANNEXE APPROUVEE LE 05 MAI 2020

Annexe 4 du plan de contrôle pour la certification de l'appellation d'origine Morbier

Organisme de Défense et Gestion :
Syndicat Interprofessionnel de Défense du Morbier
Avenue de la Résistance - BP 20035 – 39801 POLIGNY Cedex 1
Tel : 03 84 37 37 57 - Fax : 03 84 37 78 12

Actualisation	Rédaction			Approbation		
Date	Nom	Fonction	Visa	Nom	Fonction	Visa
04/05/2020	Isabelle Peumery	Chargée d'affaires Bureau Veritas Certification France SAS		Magalie Thebault	Responsable de marché Bureau Veritas Certification France SAS	

Version	Evolution
3	Annexe 4 du plan de contrôle AO005-PC-3-10 approuvé par l'INAO le 01/07/2010, en lien avec l'arrêté du 24 avril 2020 relatif à la modification temporaire du cahier des charges de l'appellation d'origine protégée (AOP) « Morbier » en raison des mesures prises contre la propagation de l'épidémie de covid-19

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE SAS	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE	Réf : Ao-005.PC-3-10
	PLAN DE CONTRÔLE - MORBIER	Page 2 sur 7

**ANNEXE 4 - Modifications apportées au plan de contrôle approuvé par l'INAO le 01 juillet 2010 suite à la parution de l'arrêté du 24 avril 2020 relatif à la modification temporaire du cahier des charges de l'appellation d'origine protégée Morbier.
Modifications applicables pour les contrôles portant sur la période de production allant du 1er avril 2020 jusqu'au 31 mars 2021**

Les contrôles des fromages reportés ont lieu chez l'opérateur habilité et chez le sous-traitant éventuel. Les donneurs d'ordre restent responsables des fromages reportés.

L'analyse de risque prend en compte les reports des fromages comme critère de choix des fromages en vue des contrôles produits.

Dans le plan de contrôle en vigueur page 18 au point 5.1 et page 19 au point 10.1, la valeur cible est complétée par les dispositions suivantes :

« Le report au froid des fromages peut avoir lieu en dehors de l'aire géographique du 1er avril 2020 au 30 juin 2020. Le stockage des fromages surgelés et le stockage au froid positif peuvent avoir lieu en dehors de l'aire géographique jusqu'au 17 mars 2021 au maximum. »

N°	Point de contrôle	Valeur cible	Documents	Fréquence d'autocontrôle	Méthodes de contrôle interne et externe	Gravité	PPC	Fréquence de contrôle interne	Fréquence de contrôle externe
ATELIER DE FABRICATION									
5.5bis	Rythme de collecte mis en fabrication dans un atelier qui accueille du lait supplémentaire de producteurs : liste des producteurs habilités collectés de manière temporaire indiquant l'atelier auquel ils livrent habituellement	A compter du 1er avril 2020 et jusqu'au 14ème jour suivant la levée des mesures prévues dans le cadre de la lutte contre la propagation de l'épidémie de covid-19, dans les ateliers qui accueillent du lait supplémentaire provenant de producteurs dont l'atelier de transformation habituel est défaillant en raison de la pandémie de covid-19, pour une exploitation donnée, ne peut être mis en fabrication que le lait de 3 traites consécutives au maximum.	Liste des producteurs habilités avec nom de l'atelier habituel Bordereaux de ramassage ou cahier de ramassage	Quotidien	Documentaire	G	PPC	1 contrôle / an sur site chez 50% des ateliers Et 1 contrôle / an sur site chez 25% des producteurs fermiers	1 contrôle / an sur site chez 50% des ateliers Et 1 contrôle / an sur site chez 25% des producteurs fermiers
5.5ter	Rythme de collecte mis en fabrication dans un atelier qui accueille du lait supplémentaire de producteurs : documents attestant que la défaillance de l'atelier habituel est liée à la pandémie de covid-19	A compter du 1er avril 2020 et jusqu'au 14ème jour suivant la levée des mesures prévues dans le cadre de la lutte contre la propagation de l'épidémie de covid-19, dans les ateliers qui accueillent du lait supplémentaire provenant de producteurs dont l'atelier de transformation habituel est défaillant en raison de la pandémie de covid-19, pour une exploitation donnée, ne peut être mis en fabrication que le lait de 3 traites consécutives au maximum.	Documents attestant de la perte d'effectif, de panne de matériel ne pouvant être réparée faute de réparateur, de défaut d'approvisionnement de certains consommables, etc...	Quotidien	Documentaire	G	PPC	1 contrôle / an sur site chez 50% des ateliers Et 1 contrôle / an sur site chez 25% des producteurs fermiers	1 contrôle / an sur site chez 50% des ateliers Et 1 contrôle / an sur site chez 25% des producteurs fermiers

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE SAS	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE	Réf : Ao-005.PC-3-10
	PLAN DE CONTRÔLE - MORBIER	Page 3 sur 7

N°	Point de contrôle	Valeur cible	Documents	Fréquence d'autocontrôle	Méthodes de contrôle interne et externe	Gravité	PPC	Fréquence de contrôle interne	Fréquence de contrôle externe
7C.2bis	Délai d'emprésurage dans atelier qui accueille du lait supplémentaire de producteurs : liste des producteurs habilités collectés de manière temporaire indiquant l'atelier auquel ils livrent habituellement	Toutefois, à compter du 1er avril 2020 et jusqu'au 14ème jour suivant la levée des mesures prévues dans le cadre de la lutte contre la propagation de l'épidémie de covid-19, dans les ateliers qui accueillent du lait supplémentaire provenant de producteurs dont l'atelier de transformation habituel est défaillant en raison de la pandémie de covid-19, la mise en fabrication intervient au plus tard avant midi si la traite la plus ancienne est celle du soir de l'avant-veille et avant minuit si la traite la plus ancienne est celle du matin du jour précédent.	Liste des producteurs habilités avec nom de l'atelier habituel Bordereaux de ramassage ou cahier de ramassage	Quotidien	Documentaire	m		1 contrôle / an sur site chez 50% des ateliers Et 1 contrôle / an sur site chez 25% des producteurs fermiers	1 contrôle / an sur site chez 50% des ateliers Et 1 contrôle / an sur site chez 25% des producteurs fermiers
7C.2ter	Délai d'emprésurage dans atelier qui accueille du lait supplémentaire de producteurs : documents attestant que la défaillance de l'atelier habituel est liée à la pandémie de covid-19	Toutefois, à compter du 1er avril 2020 et jusqu'au 14ème jour suivant la levée des mesures prévues dans le cadre de la lutte contre la propagation de l'épidémie de covid-19, dans les ateliers qui accueillent du lait supplémentaire provenant de producteurs dont l'atelier de transformation habituel est défaillant en raison de la pandémie de covid-19, la mise en fabrication intervient au plus tard avant midi si la traite la plus ancienne est celle du soir de l'avant-veille et avant minuit si la traite la plus ancienne est celle du matin du jour précédent.	Documents attestant de la perte d'effectif, de panne de matériel ne pouvant être réparée faute de réparateur, de défaut d'approvisionnement de certains consommables, etc...	Quotidien	Documentaire	m		1 contrôle / an sur site chez 50% des ateliers Et 1 contrôle / an sur site chez 25% des producteurs fermiers	1 contrôle / an sur site chez 50% des ateliers Et 1 contrôle / an sur site chez 25% des producteurs fermiers
8.4	Déclaration des volumes reportés	Les volumes de fromages reportés doivent faire l'objet d'une déclaration mensuelle au groupement, en utilisant le formulaire établi à cet effet, annexé à la fiche de renseignements relative à la production et à la commercialisation du « Morbier »	Déclaration mensuelle des volumes reportés à l'ODG	1 fois/mois	Documentaire	M		1 contrôle / an sur site chez 50% des ateliers Et 1 contrôle / an sur site chez 25% des producteurs fermiers	1 contrôle / an sur site chez 50% des ateliers Et 1 contrôle / an sur site chez 25% des producteurs fermiers
8.5	Information des modalités de report	L'atelier qui commercialise un lot de fromage reporté au froid, à un opérateur habilité en AOP pour l'affinage du « Morbier », doit l'informer de ce report.	Bon de Livraison	A chaque commercialisation	Documentaire	M		1 contrôle / an sur site chez 50% des ateliers Et 1 contrôle / an sur site chez 25% des producteurs fermiers	1 contrôle / an sur site chez 50% des ateliers Et 1 contrôle / an sur site chez 25% des producteurs fermiers

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE SAS	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE	Réf : Ao-005.PC-3-10
	PLAN DE CONTRÔLE - MORBIER	Page 4 sur 7

N°	Point de contrôle	Valeur cible	Documents	Fréquence d'autocontrôle	Méthodes de contrôle interne et externe	Gravité	PPC	Fréquence de contrôle interne	Fréquence de contrôle externe
ATELIER D'AFFINAGE									
11R.1	Dates d'interruption du cycle d'affinage par une phase de report	Pour les fromages dont la date de fabrication est comprise entre le 1er avril 2020 et le 30 juin 2020, le cycle d'affinage peut être interrompu par une phase de report.	Schéma de fabrication Fiche de suivi d'affinage Convention de sous-traitance Documents de traçabilité des lots	A chaque report	Visuel et/ou documentaire	G		1 contrôle / an sur site chez 50% des ateliers Et 1 contrôle / an sur site chez 25% des producteurs fermiers	1 contrôle / an sur site chez 50% des ateliers Et 1 contrôle / an sur site chez 25% des producteurs fermiers
11R.2	Types de fromages reportés avant affinage : report de fromage « en blanc »	Le report peut se réaliser sur des fromages « en blanc », n'ayant pas démarré la phase d'affinage	Schéma de fabrication Fiche de suivi d'affinage Convention de sous-traitance Documents de traçabilité des lots	A chaque report	Visuel et/ou documentaire	G		1 contrôle / an sur site chez 50% des ateliers Et 1 contrôle / an sur site chez 25% des producteurs fermiers	1 contrôle / an sur site chez 50% des ateliers Et 1 contrôle / an sur site chez 25% des producteurs fermiers
11R.3	Types de fromages reportés en cours d'affinage : report de fromage présentant un croûtage sain (croûtage sain apprécié avant ou pendant le report)	Le report peut se réaliser sur des fromages dont la croûte a déjà pris sa couleur naturelle mais n'ayant pas terminé la phase d'affinage. Dans ce dernier cas, les fromages doivent avoir un croûtage sain.	Schéma de fabrication Fiche de suivi d'affinage Convention de sous-traitance Documents de traçabilité des lots	A chaque report	Visuel et/ou documentaire	G		1 contrôle / an sur site chez 50% des ateliers Et 1 contrôle / an sur site chez 25% des producteurs fermiers	1 contrôle / an sur site chez 50% des ateliers Et 1 contrôle / an sur site chez 25% des producteurs fermiers
11R.4	Emballage des fromages dont le cycle d'affinage a pu être interrompu par une phase de report	Quel que soit le mode de report, les fromages doivent être emballés individuellement pendant toute la période du report	Schéma de fabrication Fiche de suivi d'affinage Convention de sous-traitance Documents de traçabilité des lots	A chaque report	Visuel et/ou documentaire	M		1 contrôle / an sur site chez 50% des ateliers Et 1 contrôle / an sur site chez 25% des producteurs fermiers	1 contrôle / an sur site chez 50% des ateliers Et 1 contrôle / an sur site chez 25% des producteurs fermiers
11R.5	Modalités de report des fromages dont le cycle d'affinage a pu être interrompu par une phase de report	Deux conduites de report sont possibles : • la surgélation. L'objectif est d'obtenir une température inférieure ou égale à -18°C dans le cœur du produit en moins de 24 heures. La température ambiante pour la décongélation doit être inférieure ou égale à + 6°C et l'hygrométrie inférieure ou égale à 90%. • le report au froid positif. L'objectif est d'obtenir une température ≥ à 0°C dans le cœur du produit. Le report se fait à une température ambiante ≥ à -2°C	Schéma de fabrication Fiche de suivi d'affinage Convention de sous-traitance Documents de traçabilité des lots Documents d'enregistrement de température et hygrométrie	A chaque report	Visuel et/ou documentaire	M		1 contrôle / an sur site chez 50% des ateliers Et 1 contrôle / an sur site chez 25% des producteurs fermiers	1 contrôle / an sur site chez 50% des ateliers Et 1 contrôle / an sur site chez 25% des producteurs fermiers

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE SAS	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE	Réf : Ao-005.PC-3-10
	PLAN DE CONTRÔLE - MORBIER	Page 5 sur 7

N°	Point de contrôle	Valeur cible	Documents	Fréquence d'autocontrôle	Méthodes de contrôle interne et externe	Gravité	PPC	Fréquence de contrôle interne	Fréquence de contrôle externe
11R.6	Durée maximale du report des fromages dont le cycle d'affinage a pu être interrompu par une phase de report	La durée maximale de report au froid est de 9 mois	Fiche de suivi de report Convention de sous-traitance Documents de traçabilité des lots Déclaration de production et de report	A chaque report	Visuel et/ou documentaire	M		1 contrôle / an sur site chez 50% des ateliers Et 1 contrôle / an sur site chez 25% des producteurs fermiers	1 contrôle / an sur site chez 50% des ateliers Et 1 contrôle / an sur site chez 25% des producteurs fermiers
11R.7	Reprise d'affinage d'au moins deux semaines des fromages dont le cycle d'affinage a pu être interrompu par une phase de report	Quel que soit le mode de report, le fromage subit ensuite une durée de reprise d'affinage d'au moins deux semaines	Documents de traçabilité des lots Fiche de suivi d'affinage	Pour chaque lot	Visuel et/ou documentaire	G	PPC	1 contrôle / an sur site chez 50% des ateliers Et 1 contrôle / an sur site chez 25% des producteurs fermiers	1 contrôle / an sur site chez 50% des ateliers Et 1 contrôle / an sur site chez 25% des producteurs fermiers
11R.8	Conditions d'affinage selon les points 11C.1 à 11C.4 du plan de contrôle en vigueur	Quel que soit le mode de report, le fromage subit ensuite une durée de reprise d'affinage (...) sur planche en bois à une température comprise entre 7 °C et 15 °C, incluant éventuellement les jours de la phase de décongélation. L'affinage se poursuit dans les mêmes conditions que pour les fromages n'ayant pas fait l'objet d'un report, la durée minimum totale d'affinage restant alors de 45 jours	Documents listés dans le plan de contrôle en vigueur	Selon plan de contrôle en vigueur	Selon plan de contrôle en vigueur	Selon plan de contrôle en vigueur	PPC	1 contrôle / an sur site chez 50% des ateliers Et 1 contrôle / an sur site chez 25% des producteurs fermiers	1 contrôle / an sur site chez 50% des ateliers Et 1 contrôle / an sur site chez 25% des producteurs fermiers
11R.9	Mise en marché des fromages reportés	La mise en marché des produits reportés au froid ne peut pas intervenir au-delà du 31 mars 2021	Déclaration mensuelle de production et déclaration des volumes reportés à l'ODG	1 fois/mois	Visuel et/ou documentaire	G		1 contrôle / an sur site chez 50% des ateliers Et 1 contrôle / an sur site chez 25% des producteurs fermiers	1 contrôle / an sur site chez 50% des ateliers Et 1 contrôle / an sur site chez 25% des producteurs fermiers
11R.10	Quantités de fromages reportés	Pour chaque atelier, la quantité de fromage en cours de fabrication pouvant faire l'objet d'un report est limitée à 30% des volumes de Morbier fabriqués dans la période allant du 01/04/2019 au 30/06/2019. Ce plafond de 30% concerne la somme des produits reportés, soit au froid positif, soit en surgélation.	Documents de traçabilité des lots Déclaration mensuelle de production et déclaration des volumes reportés à l'ODG Bilan des reports établis par l'ODG	A chaque fabrication	Documentaire	G		100%	1 contrôle / an sur site chez 50% des ateliers Et 1 contrôle / an sur site chez 25% des producteurs fermiers

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE SAS	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE	Réf : Ao-005.PC-3-10
	PLAN DE CONTRÔLE - MORBIER	Page 6 sur 7

N°	Point de contrôle	Valeur cible	Documents	Fréquence d'autocontrôle	Méthodes de contrôle interne et externe	Gravité	PPC	Fréquence de contrôle interne	Fréquence de contrôle externe
ODG									
Plan qualité	Traitement des déclarations mensuelles des volumes reportés et vérification de la cohérence des volumes qui peuvent être reportés	Pour chaque atelier, la quantité de fromage en cours de fabrication pouvant faire l'objet d'un report est limitée à 30% des volumes de Morbier fabriqués dans la période allant du 01/04/2019 au 30/06/2019. Ce plafond de 30% concerne la somme des produits reportés, soit au froid positif, soit en surgélation.	Déclaration mensuelle des volumes reportés à l'ODG	1 fois/mois	Documentaire	M		100% des déclarations	2 audits ODG / an

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE SAS	APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE	Réf : Ao-005.PC-3-10
	PLAN DE CONTRÔLE - MORBIER	Page 7 sur 7

Traitement des manquements :

En cas de manquement sur le point 5.5bis ou 5.5ter, les traitements et les mesures qui s'appliquent sont ceux prévus au point 5.5 tel que défini dans le plan de contrôle approuvé par l'INAO le 01/07/2010.

En cas de manquement sur le point 7C.2bis ou 7C.2ter, les traitements et les mesures qui s'appliquent sont ceux prévus au point 7C.2 tel que défini dans le plan de contrôle approuvé par l'INAO le 01/07/2010.

En cas de manquement sur le point 11R.8, les traitements et les mesures qui s'appliquent sont ceux prévus aux points 11C.1 à 11C.4 selon le manquement relevé tel que défini dans le plan de contrôle approuvé par l'INAO le 01/07/2010.

Pour les autres manquements, les mesures de traitements sont les suivantes :

	Manquements	Niveau de gravité	Traitements et mesures suite aux manquements
Atelier de fabrication			
8.4	Absence de déclaration des volumes reportés	M	1- Avertissement 2-Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'AOC des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
8.5	Absence d'information des modalités de report	M	1-Avertissement 2-Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'AOC des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
Atelier d'affinage			
11R.1	Report en dehors de la période prévue	G	Retrait du bénéfice de l'appellation pour les lots reportés concernés ou d'une quote-part équivalente d'un autre lot si les lots reportés ne sont plus présents + 1- Décision Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
11R.2	Report de fromage avant affinage sous une forme non autorisée (caillé par exemple ou fromage n'ayant pas terminé la phase de moulage)	G	Retrait du bénéfice de l'appellation pour les lots reportés concernés ou d'une quote-part équivalente d'un autre lot si les lots reportés ne sont plus présents + 1- Décision Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
11R.3	Report de fromage en cours d'affinage avec un croutage malsain	G	Retrait du bénéfice de l'appellation pour les lots reportés concernés ou d'une quote-part équivalente d'un autre lot si les lots reportés ne sont plus présents + 1- Décision Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
11R.4	Absence d'emballage individuel des fromages dont le cycle d'affinage a été interrompu par une phase de report	M	1-Avertissement 2-Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'AOC des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
11R.5	Non-respect des modalités de report des fromages dont le cycle d'affinage a été interrompu par une phase de report	M	1-Avertissement 2-Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'AOC des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
11R.6	Durée du report des fromages dont le cycle d'affinage a pu être interrompu par une phase de report supérieure à 9 mois	G	Retrait du bénéfice de l'appellation pour les lots reportés concernés ou d'une quote-part équivalente d'un autre lot si les lots reportés ne sont plus présents + 1- Décision Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
11R.7	Absence de reprise d'affinage pendant deux semaines au minimum (PPC)	G	Retrait du bénéfice de l'appellation pour les lots reportés concernés ou d'une quote-part équivalente d'un autre lot si les lots reportés ne sont plus présents + 1- Décision Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
11R.9	Mise en marché des fromages reportés après le 31/03/2021	G	Retrait du bénéfice de l'appellation pour les lots reportés concernés ou d'une quote-part équivalente d'un autre lot si les lots reportés ne sont plus présents + 1- Décision Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
11R.10	Quantité de fromages reportés supérieure à 30%	G	Retrait du bénéfice de l'appellation pour les lots reportés concernés ou d'une quote-part équivalente d'un autre lot si les lots reportés ne sont plus présents + 1- Décision Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
ODG			
Plan qualité	Mauvaise gestion des déclarations mensuelles	M	1-Avertissement 2-Décision Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait du certificat)