

	PLAN DE CONTRÔLE	PC AO 465 V01 <i>Validation : 25/09/2020</i> page 1/2
	<i>Maroilles ou Marolles</i>	

VERSION APPROUVEE LE 1er OCTOBRE 2020



Date de validation par CERTIPAQ	Date d'approbation par l'I.N.A.O.
25 septembre 2020	

	PLAN DE CONTRÔLE	PC AO 465 V01 Validation : 25/09/2020
	<i>Maroilles ou Marolles</i> page 2/2

PREAMBULE

Le présent document constitue le plan de contrôle, défini par l'Organisme Certificateur CERTIPAQ, relatif au cahier des charges AOP « Maroilles ou Marolles ».

L'Organisme Certificateur CERTIPAQ est une Association déclarée qui relève de la Loi du 1^{er} juillet 1901. Il est agréé par l'Institut National de l'Origine et de la Qualité.

Par ailleurs, CERTIPAQ est accrédité par le COFRAC au regard des critères définis par la norme d'accréditation en vigueur (*Accréditation Cofrac n° 5-0057, Certification de Produits et services, Liste des sites accrédités et portée disponibles sur www.cofrac.fr*).

Cette version de plan de contrôle a été validée en vue de la fusion-absorption entre AVICERT et CERTIPAQ.

Dans ce cadre, CERTIPAQ a procédé, le 25 septembre 2020, à la reconnaissance de la validation précédemment délivrée par AVICERT, pour ce plan de contrôle. Cette validation sera effective dans son application au 1^{er} octobre 2020.

A partir du 1^{er} octobre 2020, date prévue de la fusion-absorption effective d'AVICERT et CERTIPAQ, la certification de ce produit telle que définie dans le document ci-après sera sous la responsabilité de la nouvelle entité, conservant le nom de CERTIPAQ.

PLAN DE CONTROLE

APPELLATION D'ORIGINE PROTÉGÉE MAROILLES

Plan de contrôle du cahier des charges de l'appellation d'origine « MAROILLES » ou « MAROLLES »
version Novembre 2014

VERSION APPROUVEE LE 06 MAI 2015

Organisme Certificateur :



2, Le Mail – 76190 YVETOT
Téléphone : 02.35.95.16.82 – Télécopie : 02.35.56.71.49 – Courriel : contact@avicert.fr

Organisme de Défense et de Gestion :

Syndicat du Maroilles
148, Avenue du Général de Gaulle - 02260 LA CAPELLE
Téléphone : 03.23.97.57.57 - Télécopie : 03.23.97.57.58 – Courriel : sfam@uriane.com

AVICERT – AOP Maroilles – Syndicat du Maroilles – Edit. 22 – Avril 2015

Rédaction :

La Responsable Qualité
Delphine GUÉROUT

Vérification :

Le Responsable de la Certification
Emmanuel LÉCLUSELLE

Validation :

Le Président du Comité de Certification
Régis KESTELOOT

SOMMAIRE

1. Champ d'application.....	4/47
1.1 Préambule.....	4/47
1.2. Schéma de vie.....	5/47
2. Plan d'évaluation, d'habilitation et de qualification.....	6/47
2.1. Evaluation de l'Organisme de Défense et de Gestion.....	7/47
2.2. Habilitation des transformateurs.....	7/47
2.3. Habilitation des collecteurs de lait.....	8/47
2.4. Habilitation des producteurs de lait.....	9/47
2.5. Revue de l'évaluation, décision de certification et documents de certification	9/47
3. Tableau de synthèse des fréquences de contrôle.....	12/47
4. Plan de surveillance.....	13/47
4.1. Contrôle des conditions de production.....	13/47
4.2. Contrôle produit.....	24/47
4.3. Evaluation des auto-contrôles et des contrôles internes.....	25/47
5. Plan de correction.....	28/47
5.1. Classification des manquements.....	28/47
5.2. Actions entreprises – Suivi – Sanctions.....	29/47
5.3. Traitement des manquements.....	30/47
5.4. Recours.....	31/47
5.5. Estimation des manquements.....	32/47
5.6. Motifs de manquements et classification.....	36/47
Annexe 1 : Fonctionnement de la commission chargée de l'examen organoleptique....	37/47
Annexe 2 : Définitions.....	41/47
Logigramme : Admission / Evaluation des détenteurs de certification	42/47
Logigramme : Habilitation des opérateurs.....	44/47
Logigramme : Traitement des manquements.....	45/47
Annexe 3 : Liste des engagements des opérateurs	46/47

Date de modification	Page modifiée	Nature de la modification
Septembre 2008	8/25	Ajout des cas de modifications majeures entraînant nouvelle habilitation suite avis du CAC
	16/25	Constat par l'OC de la mise en œuvre des actions correctives suite à un écart relevé en contrôle externe suite avis du CAC
	19/25	Ajout de la possibilité de conservation des échantillons en vue de leur examen organoleptique jusqu'à DLC ou DLUO
	20/25	Précision sur les cas de nouvelle dégustation d'un produit en cas de non unanimité d'un jury
Octobre 2008	4/25	Précision de vocabulaire : remplacement du terme admission du fournisseur par évaluation
	8/25	Précisions sur le processus d'évaluation du fournisseur
Janvier 2011		Intégration des collecteurs de lait et modifications de fonctionnement suite à des difficultés d'applications rencontrées
Mai 2011	20/25	Intégration des remarques de l'INAO sur les formats prélevés
Septembre 2011	6/25	Intégration des remarques de l'INAO sur la suppression du dispositif transitoire qui n'est plus d'actualité
	15 à 17/25	Complément du plan de correction
	Annexe 1	Modifications suite à la mise en place de la nouvelle grille de notation du Maroilles
Décembre 2011	7, 8, 9, 16 et 18/25	Intégration de remarques de l'INAO
Avril 2012	7, 20, 21 et 22	Intégration de remarques de l'INAO et modifications suite à la mise en place de la nouvelle grille de notation du Maroilles
Mai 2012		Intégration des dispositions du projet de nouveau décret (version 16)
Septembre 2012		Prise en compte des modifications opérées sur le plan de contrôle version 17 correspondant au décret du 29.12.86 et remarques formulées par l'INAO sur version 16
		Intégration des remarques formulées par l'INAO sur la version 16.
Janvier 2015	Toutes	Edition 19 Intégration des remarques de l'INAO en date du 18/12/14 et intégration des dispositions liées à la norme NF EN ISO/CEI 17065 remplaçant la norme NF EN 45011 d'AVICERT (dénomination fournisseur remplacée par détenteur de certification, précisions dans les chapitres préambule, plan d'évaluation-habilitation, plan de correction...) et à la circulaire INAO-CIRC-2014-01 (précisions dans le plan de correction, annexe liste des engagements des opérateurs)
Mars 2015	Toutes	Edition 20 Intégration des remarques de l'INAO en date du 20/02/15 et du 29/03/15
Mars 2015	Toutes	Edition 21 Intégration des remarques de l'INAO en date du 29/03/15
Avril 2015	16 ;35 ;36	Edition 22 Intégration des remarques de l'INAO en date du 02/04/15 et du 08/04/15

Comité de Certification du
Pour accord
Le Président du Comité de Certification

I. CHAMP D'APPLICATION

1.1. Préambule

L'Organisme de Défense et de Gestion (ODG), Syndicat du Maroilles est l'entité reconnue par les pouvoirs publics (Institut National de l'Origine et de la Qualité) pour assurer la gestion et la défense de l'Appellation d'Origine Protégée. A ce titre, il fédère l'ensemble des opérateurs participant à l'élaboration du produit (producteurs de lait, collecteurs de lait, manufacturiers, affineurs et producteurs fermiers). Au sens de la norme NF EN ISO/CEI 17065, l'ODG et l'ensemble des opérateurs constituent le Client.

Ces opérateurs réalisent les auto-contrôles, c'est à dire les contrôles qu'ils effectuent sur leur propre activité afin de veiller au bon respect du cahier des charges de l'Appellation.

L'ODG a en charge la réalisation des contrôles internes intégrant notamment la vérification de la bonne application du cahier des charges et la réalisation par les opérateurs des auto-contrôles.

L'ODG a choisi pour assurer le contrôle indépendant de l'AOP prévu par la réglementation, le recours à un organisme certificateur : AVICERT.

L'organisme certificateur élabore en concertation avec l'ODG le plan de contrôle qui est validé par l'INAO. Il est responsable de l'habilitation des opérateurs et des contrôles externes des opérateurs.

Le fonctionnement de la certification des produits sous appellations d'origine est décrit par le programme de certification applicable à la certification des Signes Officiels de Qualité et de l'Origine. Le programme de certification est transmis en diffusion contrôlée à l'ODG Syndicat du Maroilles.

Le présent document précise les spécificités liées à la certification du fromage de Maroilles sous Appellation d'Origine Protégée.

Le plan de contrôle validé par le Comité Agrément et Contrôle de l'INAO est transmis par AVICERT à l'ODG qui en assure la diffusion aux opérateurs pour la partie les concernant.

Les logigrammes synthétisant l'évaluation du détenteur de certification, l'habilitation des opérateurs et le traitement des écarts sont repris en annexe du plan de contrôle afin de faciliter la compréhension du déroulement de ces opérations.

1.2. Schéma de vie

Le présent plan de contrôle couvre l'ensemble des étapes d'élaboration du fromage de Maroilles sous Appellation d'Origine Protégée.

ETAPE	OPERATEUR	POINTS A CONTRÔLER
- Production du lait	Producteur de lait	<ul style="list-style-type: none"> - Production du lait dans l'aire géographique - Conditions d'alimentation des vaches laitières =, Surface de pâture, durée pâturage, proportion herbe-ration, autonomie alimentaire, respect de la liste des aliments autorisés et apport en concentrés, présence de haie, proportion des surfaces d'herbe sur l'exploitation
- Collecte du lait	- Collecteur de lait	<ul style="list-style-type: none"> - Collecte du lait auprès de producteurs habilités - Méthode de collecte (séparation ou circuit dédié)
- Fabrication du fromage	Atelier de transformation (manufacturier ou producteur fermier)	<ul style="list-style-type: none"> - Atelier situé dans l'aire géographique - Lait mis en œuvre - transformation <ul style="list-style-type: none"> - Ensemencement - Nature des ferments lactiques - Flore d'affinage - Emprésurage du lait - Décaillage, - Dé lactosage interdit - Dimension intérieure des moules - Egouttage - Retournement - Démoulage - Salage - Ressuyage et levuration - Fromage à pâte molle - Fromage au lait de vache - conservation MP et fromage
- Affinage	Atelier d'affinage (manufacturier, affineur ou producteur fermier)	<ul style="list-style-type: none"> - Atelier situé dans l'aire géographique - Atmosphère des caves d'affinage - Soins d'affinage : lavage ou brossage - Durée minimum d'affinage à compter de la date d'emprésurage - Critères physico-chimiques - Caractéristiques organoleptiques

II. PLAN D'ÉVALUATION ET D'HABILITATION

Objet : Cette phase intervient après officialisation de la demande d'admission du postulant (Organisme de Défense et de Gestion, détenteur de certification au sens de la norme EN 45011 (qui sera remplacée le 15 septembre 2015 par la norme NF EN ISO/CEI 17065)). Elle a pour but de déterminer la capacité des opérateurs à appliquer les dispositions prévues par le cahier des charges. Elle comprend les phases suivantes :

- Evaluation du demandeur de certification
- Evaluation de la compétence du personnel de l'ODG en charge des contrôles initiaux des opérateurs concernés sur lesquels l'organisme certificateur s'appuiera pour délivrer l'habilitation et des contrôles internes
- Habilitation de l'ensemble des transformateurs (collecteur, manufacturiers, affineurs et producteurs fermiers) rentrant dans le cadre de la certification.
- Habilitation des élevages producteurs de lait

L'habilitation des opérateurs s'effectue dans les conditions définies par les procédures P22 et P24 d'AVICERT (voir logigrammes en annexe).

Après réception du formulaire de déclaration d'identification, l'ODG Syndicat du Maroilles le transmet à AVICERT dans un délai de 15 jours. Cet envoi permet de matérialiser la demande d'habilitation de l'opérateur de manière officielle.

Toutefois, pendant une phase de transition de 18 mois à compter de la date de parution au Journal Officiel de l'Union Européenne de la nouvelle version du cahier des charges, les opérateurs précédemment habilités sur les bases de l'ancien cahier des charges bénéficient des dispositions suivantes :

Ces opérateurs doivent signer et adresser à l'ODG Syndicat du Maroilles une nouvelle déclaration d'identification reprenant notamment leur engagement à appliquer la nouvelle version du cahier des charges dans un délai de trois mois maximum à compter de la publication du JOUE.

Pendant cette phase de trois mois, l'ODG transmet mensuellement (dans les 10 premiers jours du mois), une copie des formulaires de déclaration d'identification reçus dans le mois précédent. Après vérification documentaire, AVICERT retourne sous 10 jours à l'ODG Syndicat du Maroilles, sa décision concernant l'habilitation des opérateurs concernés et leur inscription ou non sur la liste des opérateurs habilités. Cette habilitation est valable au maximum jusqu'à dix huit mois après la publication au JOUE pour les producteurs de lait et 6 mois pour les autres opérateurs (manufacturiers, producteurs fermiers, collecteurs de lait et affineurs).

Les producteurs de lait ainsi réputés habilités, doivent être contrôlés sur site sous la responsabilité de l'ODG, selon les modalités décrites en 2.4. L'ODG transmet les résultats de ce contrôle à AVICERT qui se prononce sur le maintien ou non de l'habilitation en fonction de l'examen de ces résultats et de la conformité du producteur au cahier des charges. Cette décision est transmise sous 15 jours à l'ODG et à l'opérateur.

Une évaluation du risque d'écart sera prise en compte par AVICERT sur la base de l'état des lieux réalisés par l'ODG, contrôleurs laitiers, entreprises... pour estimer la conformité de chaque exploitation au nouveau cahier des charges. Les exploitations avec des écarts importants sont vus en priorité sur cette période de 18 mois, pour ne pas accepter une production sous AOP avec des manquements majeurs.

De même, les producteurs fermiers et les affineurs réputés habilités, doivent être contrôlés sur site sous la responsabilité de l'ODG selon les modalités décrites en 2.2.. L'ODG transmet les résultats de ce contrôle à AVICERT qui se prononce sur le maintien ou non de l'habilitation en fonction de l'examen de ces résultats et de la conformité de l'opérateur au cahier des charges. Cette décision est transmise sous 15 jours à l'ODG et à l'opérateur.

Les manufacturiers et collecteurs de lait ainsi réputés habilités, doivent être contrôlés sur site par AVICERT selon les modalités décrites en 2.2 et 2.3.. AVICERT se prononce sur le maintien ou non de l'habilitation en fonction de l'examen de ces résultats et de la conformité de l'opérateur au cahier des charges. Cette décision est transmise sous 15 jours à l'ODG et à l'opérateur.

Les opérateurs n'ayant pas signé de nouvelle déclaration d'identification ou n'ayant pas été contrôlés dans les délais précédemment mentionnés perdent leur habilitation. Il s'agit alors d'un retrait nécessitant l'application de la procédure d'habilitation dans les mêmes conditions qu'un nouvel opérateur.

2.1. Evaluation de l'Organisme de Défense et de Gestion

Préalablement à cette évaluation, une convention de certification est établie entre AVICERT et l'ODG. Elle doit être retournée signée auprès d'AVICERT avant d'entamer le processus d'évaluation.

Evaluation du demandeur de certification (détenteur de certification,)	Qui	Procédure
Objet : Evaluation sur site permettant de vérifier que le demandeur de certification (détenteur de certification,) est capable d'assurer sa responsabilité de détenteur de certification, et de répondre aux exigences de la certification		
Points à vérifier : <ul style="list-style-type: none"> - Conformité du mode de fonctionnement de l'ODG avec la directive DIR CAC 1 en vigueur et les procédures adoptées par le CAC qui le concernent, - Capacité à assurer ou faire assurer : <ul style="list-style-type: none"> . Les contrôles internes prévus par le plan de contrôle, . Le suivi technique des contrôles et des actions correctives nécessaires, . La gestion des déclarations d'identification avec chaque opérateur . La diffusion des exigences du cahier des charges aux opérateurs et du plan de contrôle - Qualification du personnel - Connaissance des règles de certification (cahier des charges, plan de contrôle et plan de correction) par le personnel ayant en charge la qualification et le contrôle interne. 	Responsable certification ou Auditeur de l'OC	Support d'audit détenteur de certification,

2.2. Habilitation des transformateurs

Sur confirmation d'une demande d'habilitation de l'opérateur par le détenteur de certification auprès d'AVICERT, une convention est établie entre AVICERT et l'opérateur. Elle doit être retournée signée auprès d'AVICERT avant d'entamer le processus d'habilitation.

Habilitation des transformateurs (manufacturiers, affineurs, producteurs fermiers)	Qui	Procédure
Objet : Evaluation sur site permettant de vérifier si l'opérateur peut répondre aux critères du cahier des charges pour l'activité le concernant.		
Points à vérifier : <ul style="list-style-type: none"> - Engagement au respect du cahier des charges et à l'application du plan de contrôle, 	Auditeur – contrôleur de l'OC	Support d'audit transformateur

- | | | |
|--|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> - Situation géographique, - Application des différents éléments techniques du cahier des charges et du plan de contrôle, - Fiabilité de fabrication et maîtrise de la traçabilité, - Documentation qualité (enregistrements...). - Détention de la version en vigueur du plan de contrôle. | | |
|--|--|--|

L'audit de l'organisme certificateur est précédé d'une pré-évaluation effectuée par l'ODG destinée à préparer l'opérateur, vérifier sa capacité à appliquer le cahier des charges et obtenir des produits conformes à l'AOP et le conseiller, le cas échéant, sur les actions correctives à envisager.

Suite à l'habilitation, le transformateur fait l'objet d'un plan de contrôle renforcé avec passage en commission d'examen organoleptique obligatoire préalablement à toute commercialisation. Dans le cadre de ce contrôle renforcé, au minimum 2 échantillons issus de 2 lots différents dont l'étape de production a été effectuée après habilitation, sont contrôlés. En cas de résultat non conforme, l'habilitation est automatiquement suspendue (voir le traitement des suspensions en page suivante et annexe 1).

2.3. Habilitation des collecteurs

Deux cas de figure sont à distinguer :

- Collecteurs directement rattachés à un autre opérateur habilité (manufacturier notamment) qui dispose en temps réel des informations liées à la collecte (composition des tournées, quantités collectées...) : dans ce cas l'habilitation du collecteur est menée conjointement avec l'habilitation de l'opérateur considéré.
- Collecteur « indépendant », lié uniquement par contrat de fourniture de lait aux opérateurs habilités : dans ce cas, une habilitation est effectuée dans les conditions définies ci-dessous.

Sur confirmation d'une demande d'habilitation de l'opérateur par le détenteur de certification auprès d'AVICERT, une convention est établie entre AVICERT et l'opérateur. Elle doit être retournée signée auprès d'AVICERT avant d'entamer le processus d'habilitation

Habilitation des collecteurs	Qui	Procédure
Objet : Evaluation documentaire permettant de vérifier si l'opérateur peut répondre aux critères du cahier des charges pour l'activité le concernant.		
Points à vérifier : <ul style="list-style-type: none"> - Engagement au respect du cahier des charges et à l'application du plan de contrôle, - Application des différents éléments techniques du cahier des charges et du plan de contrôle, - Maîtrise de la traçabilité, - Documentation qualité (enregistrements...). - Détention de la version en vigueur du plan de contrôle. 	Auditeur – contrôleur de l'OC	Support d'audit transformateur

2.4. Habilitation des producteurs de lait

Habilitation des producteurs de lait	Qui	Procédure
L'habilitation des producteurs de lait est prononcée par l'OC suite à un contrôle sur site réalisé sous la responsabilité de l'ODG		
Points à vérifier : - Engagement au respect du cahier des charges et à l'application du plan de contrôle, - Situation géographique, - Application des différents éléments techniques du cahier des charges et du plan de contrôle, - Détention de la version en vigueur du plan de contrôle.	Personnel de l'ODG Auditeur – contrôleur de l'OC	Déclaration d'identification Support d'audit ODG

2.5 Revue de l'évaluation, décision de certification et documents de certification

Evaluation :

A l'issue de ces opérations d'évaluation et d'habilitation, AVICERT informe le client de toutes les réserves relevées.

Si une ou plusieurs réserves apparaissent et si le client souhaite poursuivre le processus de certification, AVICERT fournit les informations concernant les tâches d'évaluation supplémentaires nécessaires à la vérification de la correction des réserves.

Si le client donne son accord pour la réalisation des tâches d'évaluation supplémentaires, une vérification de la correction des réserves est réalisée par AVICERT

En cas de réserves mineures (manquements mineurs), l'habilitation est possible si l'opérateur met en place un plan d'action pertinent.

Les résultats de toutes les activités d'évaluations sont documentés avant de procéder à la revue.

Revue :

La revue est réalisée par une personne d'AVICERT qui n'a pas participé aux activités d'évaluation :

Les recommandations en faveur d'une décision de certification formulées à partir de la revue sont documentées, sauf quand la même personne assure la revue et prend en même temps la décision de certification.

Décision de certification

AVICERT est responsable et conserve son pouvoir décisionnel en matière de certification.

La décision de certification est prise par une personne ou un groupe de personne qui n'a pas été impliqué dans le processus d'évaluation. Cette décision est prise sur la base de toutes les informations liées à l'évaluation, sa revue et toutes autres informations pertinentes.

Pour le détenteur de certification, et les opérateurs commercialisant directement le produit certifié (manufacturiers, affineurs, producteurs fermiers) , c'est le Comité de Certification d'AVICERT qui prend la décision d'habiliter ou non l'opérateur.

Pour les autres opérateurs (producteurs et des collecteurs de lait), c'est le responsable de certification qui prend la décision d'habiliter ou non l'opérateur. Dans le cas où il est impliqué dans le processus d'évaluation, c'est le Comité de Certification qui prend la décision.

En cas de refus d'habilitation, l'opérateur en est directement informé par AVICERT ainsi que des raisons motivant cette décision et des conditions de recours possible.

AVICERT communique sous 15 jours à l'ODG après la date de décision, l'inscription ou non de l'opérateur sur la liste des opérateurs habilités.

Documents de certification

La décision d'habilitation se traduit pour les opérateurs par l'envoi d'une **convention** signée par AVICERT aux opérateurs

Conformément à la norme 17065 et à la circulaire INAO CIRC 2014-01 en vigueur, l'émission du certificat matérialise la décision de certification. La commercialisation sous AOP ne pourra pas débuter tant que l'ODG n'est pas détenteur du certificat.

En cas d'impossibilité d'établir le certificat compte tenu des manquements constatés, l'INAO est informé de cette décision et décide du maintien ou non de la reconnaissance de l'ODG.

En cas de modification majeure de l'outil de production, une nouvelle procédure d'habilitation doit être envisagée.

Pour les producteurs de lait, les changements concernés sont la modification du lieu de traite ou l'ajout d'un nouveau lieu de traite.

Pour les transformateurs, ces modifications concernent le déménagement de l'outil de production (site de transformation et/ou d'affinage), la création d'un nouvel outil (site de transformation et/ou d'affinage), l'acquisition de nouveaux moules ou le changement de catégorie d'opérateur (producteur fermier, affineur, manufacturier).

En cas de changement de raison sociale, de statut juridique, de fusion / absorption (y compris entre des opérateurs habilités), l'habilitation ne peut être transférée à la nouvelle entité qu'après accord formel de l'organisme certificateur. Dans tous les cas, une nouvelle déclaration d'identification doit être signée au préalable au nom de la nouvelle entité.

En cas de destruction de l'outil de production (partielle ou totale) d'un opérateur habilité (incendie, inondation, etc...) entraînant l'arrêt de son activité totale ou partielle, l'habilitation est suspendue (en totalité ou pour l'activité concernée – affinage par exemple). Une nouvelle habilitation devra être menée dans les conditions définies précédemment après remise en service de l'outil et préalablement à toute nouvelle commercialisation sous AOP Maroilles. Toutefois, les produits en stocks ou en cours de fabrication ou d'affinage, s'ils ont été produits dans le respect des règles du cahier des charges, restent commercialisables sous l'AOP Maroilles.

En cas d'arrêt d'activité à son initiative pour une durée supérieure à un mois, l'opérateur doit en informer l'ODG et l'organisme certificateur. Son habilitation et l'application du plan de suivi défini au chapitre suivant sont alors suspendues pour une durée maximale de 4 mois. La suspension ne peut toutefois être effective qu'après écoulement complet des produits en stocks.

Pendant cette période de 4 mois, l'opérateur peut reprendre la commercialisation à tout moment sous réserve d'en informer l'ODG et l'Organisme Certificateur au préalable. Le plan de contrôle de l'opérateur est alors réactivé avec notamment la réalisation de prélèvement pour analyse et examen organoleptique à la séance la plus proche. En l'absence de déclaration par l'opérateur, le plan de contrôle reste applicable.

Au-delà de 4 mois (consécutifs ou non au cours des 12 derniers mois) de suspension volontaire au cours d'une même année, une analyse physico-chimique et un examen organoleptique sur des fromages issus de deux lots différents devront être effectués et présenter un résultat conforme pour les deux lots avant commercialisation sous l'AOP Maroilles conformément aux dispositions décrites en annexe 1.

Au-delà de 15 mois de suspension de l'habilitation (à l'initiative de l'opérateur ou suite à une décision du Comité de Certification), le retrait définitif d'habilitation est prononcé. L'opérateur doit être à nouveau habilité suivant le processus décrit précédemment. Dans le cas d'un retrait suite à décision du Comité de Certification, les analyses physico-chimiques et les examens organoleptiques seront toutefois réalisés sur des fromages provenant de trois lots différents.

III. TABLEAU DE SYNTHÈSE DES FRÉQUENCES DE CONTRÔLE

Opérateur concerné ou type de contrôle	Fréquence minimale des contrôles internes	Fréquence minimale de contrôles externes	Fréquence de contrôle globale *
Organisme de Défense et de Gestion	-	2 audits par an	2 audits par an
Producteur de lait	25 % des producteurs par an	10 % des producteurs par an	Minimum 30% des producteurs de lait
Manufacturier	-	1 contrôle par an	1 contrôle par an
Collecteur	-	1 contrôle par an	1 contrôle par an
Affineur	80 % des affineurs par an	20 % des affineurs par an	1 contrôle par affineur et par an
Producteur fermier	80 % des producteurs fermiers par an	20 % des producteurs fermiers par an	1 contrôle par producteur fermier et par an
Caractéristiques physico-chimiques des fromages (prélèvement chez les manufacturiers, producteurs fermier et affineurs)	-	3 / an pour les productions \leq 100 T/an 4 / an pour les productions $>$ 100 T/an	3 / an pour les productions $<$ 100 T/an 4 / an pour les productions $>$ 100 T/an
Caractéristiques organoleptiques des fromages ⁽¹⁾ (prélèvement chez les manufacturiers, producteurs fermier et affineurs)	-	3 / an pour les productions \leq 100 T/an 4 / an pour les productions $>$ 100 T/an	3 / an pour les productions $<$ 100 T/an 4 / an pour les productions $>$ 100 T/an

(1) Les modalités de fonctionnement de la commission chargée de la caractérisation organoleptique des fromages d'Appellation d'Origine Protégée de Maroilles sont définies en annexe 1.

Dans la majorité des cas, les contrôles sont effectués en présence de l'opérateur ou de son représentant, sur rendez-vous. Des contrôles inopinés restent toutefois possibles, tant en contrôle interne qu'en contrôle externe.

Les contrôles peuvent être ciblés, pour les catégories d'opérateurs non soumis à au moins un contrôle par an, sur la base des informations suivantes : risques identifiés chez les opérateurs, résultats obtenus lors des précédents contrôles, fiabilité qu'Avicert peut accorder aux autocontrôles réalisés par l'opérateur, toute information donnant à penser qu'un manquement pourrait avoir été commis

*Un opérateur contrôlé en interne peut faire l'objet d'un contrôle externe en fonction de l'analyse de risque sans pour autant que cette pratique soit systématique.

IV. PLAN DE SURVEILLANCE

Sur un plan général, les modalités de contrôle et d'audit des opérateurs sont définies par les procédures P26 à P30.

Les documents utilisés par les opérateurs pour assurer l'enregistrement de leurs auto-contrôles doivent être conservés pendant une durée minimale de 2 ans. Les documents utilisés par l'ODG pour enregistrer ses contrôles internes sont conservés pendant une durée minimale de 5 ans.

Les principaux points à contrôler identifiés dans le cahier des charges sont mentionnés en gras dans les tableaux suivants (colonne point à contrôler).

4.1. Contrôle des conditions de production

POINT A CONTRÔLER	MÉTHODOLOGIE ET FREQUENCE		
	AUTOCONTRÔLES	CONTRÔLES INTERNES	CONTRÔLES EXTERNES
Production du lait			
Production du lait dans l'aire géographique	Information de l'ODG en cas de modification des conditions de production après l'habilitation par le producteur Collecte du lait directement par les transformateurs ou les collecteurs auprès de producteurs habilités et dans la zone géographique – Enregistrement des tournées de collecte	Vérification documentaire chez les transformateurs du lieu de traite au travers des tournées de collecte effectuées et des listes de producteurs collectés ou à partir des documents de collecte transmis par les collecteurs	Vérification documentaire chez les transformateurs du lieu de traite au travers des tournées de collecte effectuées et des listes de producteurs collectés ou à partir des documents de collecte transmis par les collecteurs
Durée effective annuelle de pâturage (minimum 170 jours)	Enregistrement du premier jour de mise à l'herbe et du jour de rentrée définitive en bâtiment et des phases d'interruption éventuelles	Vérification documentaire chez le producteur au travers des enregistrements	Vérification documentaire chez le producteur au travers des enregistrements
Surface mise à disposition par vache laitière pendant cette période (minimum 30 ares de surfaces en herbe dont 15 ares pâturés – les 15 ares d'écart correspondent soit à de la surface pâturée, du stockage d'herbe ou de l'affouragement en vert	Enregistrement des parcelles pâturées en fonction des saisons (nom de la parcelle ou code îlot, surface totale, surface de pâturage, surface récoltée pour l'alimentation des vaches laitières)	Vérification documentaire chez le producteur au travers des enregistrements et visuelle si contrôle effectué en période de pâturage	Vérification documentaire chez le producteur au travers des enregistrements et visuelle si contrôle effectué en période de pâturage

 **Fréquence de contrôle minimum en page 12**

POINT A CONTRÔLER	MÉTHODOLOGIE ET FREQUENCE		
	AUTOCONTRÔLES	CONTRÔLES INTERNES	CONTRÔLES EXTERNES
Production du lait			
Part de l'herbe dans la ration des vaches laitières (au moins 65 % en moyenne de la matière sèche des fourrages grossiers en période de pâturage, sous forme d'herbe pâturée, affourragée en vert ou herbe stockée à plus de 35 % de matière sèche). La part d'herbe de la ration journalière ne peut descendre en dessous de 25 % de la matière sèche des fourrages grossiers au quotidien	Plan d'alimentation ou enregistrement des rations journalières distribuées incluant : types, quantités, période de distribution et quantité de matière sèche de fourrages grossiers distribués (suivant liste positive définie par le cahier des charges), types et quantités d'aliments composés, complets ou complémentaires avec pour chaque catégorie, la quantité de matière sèche correspondante (ou présence de tables de composition permettant de la connaître)	Vérification documentaire chez le producteur au travers des enregistrements : estimation de la part de l'herbe par rapport au total de la ration	Vérification documentaire chez le producteur au travers des enregistrements : estimation de la part de l'herbe par rapport au total de la ration
Part de l'herbe, sous toutes ses formes, dans la ration journalière des vaches laitières hors période de pâturage : au moins 25 % de la matière sèche des fourrages grossiers	Plan d'alimentation ou enregistrement des rations journalières distribuées incluant : types, quantités, période de distribution et quantité de matière sèche de fourrages grossiers distribués (suivant liste positive définie par le cahier des charges), types et quantités d'aliments composés, complets ou complémentaires avec pour chaque catégorie, la quantité de matière sèche correspondante (ou présence de tables de composition permettant de la connaître)	Vérification documentaire chez le producteur au travers des enregistrements : estimation de la part de l'herbe par rapport au total de la ration	Vérification documentaire chez le producteur au travers des enregistrements : estimation de la part de l'herbe par rapport au total de la ration

🕒 **Fréquence de contrôle minimum en page 12**

POINT A CONTRÔLER	MÉTHODOLOGIE ET FREQUENCE		
	AUTOCONTRÔLES	CONTRÔLES INTERNES	CONTRÔLES EXTERNES
Production du lait			
Aliments composés, complets ou complémentaire (respect de la liste positive définie dans le cahier des charges)	Conservation des factures ou bons de livraison et étiquettes pour les aliments achetés à l'extérieur permettant d'en connaître la composition et enregistrement des formules mis en œuvre pour les aliments fabriqués sur l'exploitation	Vérification documentaire et visuelle chez le producteur de la composition des aliments composés, complets ou complémentaires	Vérification documentaire et visuelle chez le producteur de la composition des aliments composés, complets ou complémentaires
Préparation des céréales à la ferme uniquement par des moyens mécaniques		Vérification visuelle chez le producteur	Vérification visuelle chez le producteur
Aliments liquides autorisés sous réserve que leur composition soit clairement spécifiée et respecte la liste des aliments autorisés	Conservation des factures ou bons de livraison et étiquettes pour les aliments achetés à l'extérieur permettant d'en connaître la composition et enregistrement des formules mis en œuvre pour les aliments fabriqués sur l'exploitation	Vérification documentaire chez le producteur de la composition des aliments liquides	Vérification documentaire chez le producteur de la composition des aliments liquides
Taux fourrages grossiers consommés par les vaches laitières pendant l'année provenant de la zone d'appellation : au minimum 80 % sur la consommation annuelle (en matière sèche) Apport d'aliment concentré limité à 1800 kg en MS par vache laitière	Plan d'alimentation ou enregistrement des rations journalières distribuées incluant : types, quantités, période de distribution et quantité de matière sèche de fourrages grossiers distribués (suivant liste positive définie par le cahier des charges), types et quantités d'aliments composés, complets ou complémentaires avec pour chaque catégorie, la quantité de matière sèche correspondante (ou présence de tables de composition permettant de la connaître)	Vérification documentaire chez le producteur au travers des enregistrements : estimation de la part de matière sèche originaire de l'aire par rapport au total des fourrages grossiers et vérification de la quantité d'aliment concentré apporté	Vérification documentaire chez le producteur au travers des enregistrements : estimation de la part de matière sèche originaire de l'aire par rapport au total des fourrages grossiers et vérification de la quantité d'aliment concentré apporté
Pâturage en zone de bocage identifiée par deux critères : - 90 m linéaire de haie par hectare de surface fourragère principale	Tenue à disposition des déclarations PAC et des plans ou photographies de parcelle permettant de mesurer le linéaire de haie	Vérification documentaire ou visuelle des surfaces concernées chez le producteur caractéristiques des haies (arbres, arbustes, majoritairement des feuillus ; haies comprises dans la parcelle ou en bordure de parcelles, bordures de bois, de forêts, les bosquets, les ripisylves (bordures de rivières plantées))	Vérification documentaire ou visuelle des surfaces concernées chez le producteur et caractéristiques des haies (arbres, arbustes, majoritairement des feuillus ; haies comprises dans la parcelle ou en bordure de parcelles, bordures de bois, de forêts, les bosquets, les ripisylves (bordures de rivières plantées))

⌘ Fréquence de contrôle minimum en page 12

POINT A CONTRÔLER	MÉTHODOLOGIE ET FREQUENCE		
	AUTOCONTRÔLES	CONTRÔLES INTERNES	CONTRÔLES EXTERNES
Production du lait			
- Rapport surface toujours en herbe + surface des prairies temporaire / surface fourragère principale au moins égal à 0.65	Tenue à disposition des déclarations PAC et des plans ou photographies de parcelle permettant de calculer le rapport	Vérification documentaire des surfaces concernées chez le producteur	Vérification documentaire des surfaces concernées chez le producteur
Tenue d'un registre des entrées et sorties de lait	Tenue d'un registre du lait (entrées et sorties de lait) ou tout autre document comptable.	Vérification documentaire de la tenue des registres	Vérification documentaire de la tenue des registres

⌘ Fréquence de contrôle minimum en page 12

POINT A CONTRÔLER	MÉTHODOLOGIE ET FREQUENCE		
	AUTOCONTRÔLES	CONTRÔLES INTERNES	CONTRÔLES EXTERNES
Collecte du lait			
Tenue des enregistrements et Laits collectés indépendamment ou séparation des laits collectés	Tenue d'un registre du lait collecté (producteurs, quantités, tournées...) et vendu (acheteurs, quantités, producteurs ...) Méthode de collecte (séparation ou circuit dédié)		Vérification documentaire de la tenue des registres et Méthode de collecte (séparation ou circuit dédié)

⌘ Fréquence de contrôle minimum en page 12

POINT A CONTRÔLER	MÉTHODOLOGIE ET FREQUENCE		
	AUTOCONTRÔLES	CONTRÔLES INTERNES	CONTRÔLES EXTERNES
Fabrication du fromage			
Fabrication des fromages dans l'aire géographique	Information de l'ODG et de l'OC en cas de modification des conditions de production après l'habilitation	Vérification visuelle de l'implantation du site lors des contrôles sur site	Vérification visuelle de l'implantation du site lors des contrôles sur site
Fromage au lait de vache	Collecte du lait directement par les transformateurs ou par un collecteur habilité auprès de producteurs habilités (enregistrement des tournées de collecte)	Vérification visuelle lors des contrôles sur site chez les transformateurs et contrôle documentaire des tournées de collecte	Vérification visuelle lors des contrôles sur site chez les transformateurs et contrôle documentaire des tournées de collecte
Respect des ingrédients ou auxiliaires de fabrication autorisés dans les laits et au cours de la fabrication : présure, cultures inoffensives de bactéries, de levures et de moisissures, chlorure de calcium et sel. Tous les colorants sont interdits	Enregistrement des ingrédients et auxiliaires de fabrication utilisés au cours de la fabrication (nature)	Vérification documentaire et visuelle du respect des ingrédients et auxiliaires technologiques utilisables	Vérification documentaire et visuelle du respect des ingrédients et auxiliaires technologiques utilisables
Lait utilisé cru, thermisé ou pasteurisé et ferments mis au maximum dans les 72 heures qui suivent la traite la plus ancienne	Enregistrement des tournées de collecte et de leur fréquence par le collecteur Enregistrement de la date et heure de réception à l'atelier de fabrication et de la date et heure de mise en œuvre du lait pour la fabrication	Vérification documentaire des délais entre traite et mise en œuvre du lait	Vérification documentaire des délais entre traite et mise en œuvre du lait
Ecrémage autorisé	Enregistrement des éventuelles opérations d'écémage	Contrôle visuel et documentaire	Contrôle visuel et documentaire
Standardisation de la matière protéique interdite Concentration du lait par élimination partielle de la partie aqueuse avant coagulation interdite		Contrôle visuel	Contrôle visuel

⌘ **Fréquence de contrôle minimum en page 12**

POINT A CONTRÔLER	MÉTHODOLOGIE ET FREQUENCE		
	AUTOCONTRÔLES	CONTRÔLES INTERNES	CONTRÔLES EXTERNES
Fabrication du fromage (suite)			
Phase préalable d'acidification avant coagulation par utilisation de flores	Enregistrement des ferments utilisés	Vérification documentaire	Vérification documentaire
Ensemencement possible des laits en flore d'affinage	Enregistrement des flores d'affinage éventuellement utilisées	Vérification documentaire	Vérification documentaire
Température d'emprésurage comprise entre 32 et 38° C	Mesure et enregistrement de la température	Vérification documentaire des températures enregistrées	Vérification documentaire des températures enregistrées
Utilisation de présure issue de caillette de veau à doses comprises entre 18 et 30 ml pour 100 l de lait pour de l'extrait de présure à 520 mg/l de chymosine (proportion respectée en cas d'autre force de présure). comprise entre 18 et 24° D soit pH compris entre 6,35 et 6,65.	Enregistrement des doses de présure utilisées Mesure et enregistrement de l'acidité ou du pH	Vérification documentaire	Vérification documentaire
Avant moulage, décaillage en cubes obtenus par découpage puis égouttage partiel. Une partie du sérum est éliminée avant le moulage	Diagramme ou fiche de fabrication	Vérification visuelle lors des contrôles sur site chez les transformateurs	Vérification visuelle lors des contrôles sur site chez les transformateurs
Dé lactosage interdit	Diagramme ou fiche de fabrication	Vérification visuelle lors des contrôles sur site chez les transformateurs	Vérification visuelle lors des contrôles sur site chez les transformateurs

⌘ **Fréquence de contrôle minimum en page 12**

POINT A CONTRÔLER	MÉTHODOLOGIE ET FREQUENCE		
	AUTOCONTRÔLES	CONTRÔLES INTERNES	CONTRÔLES EXTERNES
Fabrication du fromage (suite)			
Dimension intérieure des moules	Information de l'ODG et de l'OC en cas de d'achat de nouveau matériel	Mesure sur site lors des visites de contrôle	Mesure sur site lors des visites de contrôle
Egouttage en moule	Respect des dimensions des moules en fonction du format (voir tableau ci-après)	Vérification visuelle des dimensions des moules en fonction du format (voir tableau ci-après)	Vérification visuelle et/ou mesure des dimensions des moules en fonction du format (voir tableau ci-après)
Egouttage en moule réalisé dans une salle où la température n'est pas inférieure à 16° C et complété par au minimum 3 retournements	Diagramme ou fiche de fabrication	Vérification visuelle lors des contrôles sur site chez les transformateurs	Vérification visuelle lors des contrôles sur site chez les transformateurs
Démoulage réalisé après au minimum 16 heures en moules	Diagramme ou fiche de fabrication	Vérification visuelle lors des contrôles sur site chez les transformateurs et documentaire des enregistrements	Vérification visuelle lors des contrôles sur site chez les transformateurs et documentaire des enregistrements
Salage au sel à sec, au sel à sec et en saumure ou en saumure seule	Diagramme ou fiche de fabrication	Vérification visuelle lors des contrôles sur site chez les transformateurs	Vérification visuelle lors des contrôles sur site chez les transformateurs
Phase de ressuyage et de levuration réalisée dans un local dédié pendant au minimum 48 heures avant transfert dans la cave d'affinage (démarre après le salage)	Diagramme ou fiche de fabrication – Enregistrement des dates et heures de transfert en cave	Vérification visuelle lors des contrôles sur site chez les transformateurs et documentaire des enregistrements	Vérification visuelle lors des contrôles sur site chez les transformateurs et documentaire des enregistrements
Caves d'affinage en briques nues, en briques et pierres nues ou en matériaux hygiéniquement inertes, maintenues à une humidité minimum de 90 % et à température comprise entre 9 et 16° C	Réglage des consignes de températures et dispositif de mesure avec relevé ou enregistrement	Vérification visuelle lors des contrôles sur site chez les transformateurs et documentaire des enregistrements	Vérification visuelle lors des contrôles sur site chez les transformateurs et documentaire des enregistrements

⌘ **Fréquence de contrôle minimum en page 12**

	Dimensions intérieures des moules (une tolérance de plus ou moins 0.3cm dans les dimensions des moules est accordée)	Poids total minimum de matière sèche (MS)	Durée minimum d'affinage (à compter de la date d'empresurage)
« Maroilles » ou « Marolles »	12.5 à 13 cm	360g	35 jours
« Maroilles » ou « Marolles » complété de Sorbais	12 à 12.5cm	270g	28 jours
« Maroilles » ou « Marolles » complété de Mignon	11 à 11.5 cm	180g	28 jours
« Maroilles » ou « Marolles » complété de Quart	8 à 8.5 cm	90g	21 jours

POINT A CONTRÔLER	MÉTHODOLOGIE ET FREQUENCE		
	AUTOCONTRÔLES	CONTRÔLES INTERNES	CONTRÔLES EXTERNES
Fabrication du fromage (suite)			
Soins de surface réalisés par brossage ou lavage avec une solution salée et ensemencée ou non avec les ferments de surface, majoritairement des <i>brevibacterium linens</i>	Diagramme ou fiche de fabrication – Enregistrement des éventuels ferments de surface utilisés	Vérification visuelle lors des contrôles sur site chez les transformateurs et documentaire des ferments éventuellement utilisés	Vérification visuelle lors des contrôles sur site chez les transformateurs et documentaire des ferments éventuellement utilisés
Au cours de l'affinage, nombre et qualité des soins dépendent de l'évolution du produit. Les soins sont des brossages ou des lavages. Il y a au minimum un brossage au cours de l'affinage	Diagramme ou fiche de fabrication	Vérification visuelle et/ou documentaire lors des contrôles sur site chez les transformateurs	Vérification visuelle et/ou documentaire lors des contrôles sur site chez les transformateurs
Tenue d'enregistrement chez les fabricants	Tenue d'enregistrements sur les quantités de lait mis en œuvre (fabricant fermiers), quantité et origine des laits transformés quotidiennement (fabricant industriels)	Vérification documentaire de la tenue des enregistrements	Vérification documentaire de la tenue des enregistrements
	Transmission des données de tonnages de fromage pour l'année civile écoulée à l'ODG dans les 2 mois qui suivent la fin de l'année (soit au plus tard le dernier jour ouvrable du mois de février)	Vérification documentaire de la transmission des données à l'ODG	Vérification documentaire de la transmission des données à l'ODG
Affinage des fromages dans l'aire géographique	Information de l'ODG et de l'OC en cas de modification des conditions de production après l'habilitation	Vérification visuelle de l'implantation du site lors des contrôles chez les transformateurs concernés	Vérification visuelle de l'implantation du site lors des contrôles chez les transformateurs concernés
Durée minimale d'affinage à compter de la date d'emprésurage en fonction du format	Enregistrement des quantités et dates d'emprésurage et de commercialisation	Vérification documentaire lors des contrôles sur site	Vérification documentaire lors des contrôles sur site Vérification documentaire lors des commissions de dégustation

🕒 Fréquence de contrôle minimum en page 12

POINT A CONTRÔLER	MÉTHODOLOGIE ET FREQUENCE		
	AUTOCONTRÔLES	CONTRÔLES INTERNES	CONTRÔLES EXTERNES
Fabrication du fromage (suite)			
Conservation sous atmosphère modifiée des fromages frais et des fromages en cours d'affinage interdite	Diagramme ou fiche de fabrication	Vérification visuelle lors des contrôles sur site chez les transformateurs	Vérification visuelle lors des contrôles sur site chez les transformateurs
Conservation par maintien à température négative des matières premières laitières, des produits en cours de fabrication, du caillé ou du fromage frais est interdite	Diagramme ou fiche de fabrication	Vérification visuelle lors des contrôles sur site chez les transformateurs	Vérification visuelle lors des contrôles sur site chez les transformateurs
Tenue d'enregistrement chez les affineurs	Tenue d'enregistrements sur les fromages fabriqués ou affinés par catégories, fromages vendus par catégorie, quantités déclassées par lot	Vérification documentaire de la tenue des enregistrements	Vérification documentaire de la tenue des enregistrements
	Transmission des données de tonnages de fromage pour l'année civile écoulée à l'ODG dans les 2 mois qui suivent la fin de l'année (soit au plus tard le dernier jour ouvrable du mois de février)	Vérification documentaire de la transmission des données à l'ODG	Vérification documentaire de la transmission des données à l'ODG

⌘ **Fréquence de contrôle minimum en page 12**

POINT A CONTRÔLER	MÉTHODOLOGIE ET FREQUENCE		
	AUTOCONTRÔLES	CONTRÔLES INTERNES	CONTRÔLES EXTERNES
Fabrication du fromage (suite)			
Nom de l'AOP sur l'étiquetage inscrit en caractères de dimensions au moins égales aux 2/3 de celle des caractères les plus grands sur l'étiquetage		Vérification documentaire lors des contrôles sur site chez les transformateurs des étiquetages	Vérification documentaire lors des contrôles sur site chez les transformateurs des étiquetages
Emploi du logotype communautaire de l'AOP		Vérification documentaire lors des contrôles sur site chez les transformateurs des étiquetages	Vérification documentaire lors des contrôles sur site chez les transformateurs des étiquetages
Mentions complémentaires à proximité du nom de l'AOP dès lors que les conditions de production associées à ces mentions sont respectées		Vérification documentaire lors des contrôles sur site chez les transformateurs des étiquetages	Vérification documentaire lors des contrôles sur site chez les transformateurs des étiquetages
Emploi de tout qualificatif ou autre mention accompagnant l'AOP interdite dans l'étiquetage, la publicité, les factures ou papiers de commerce à l'exception des marques de commerce ou de fabrique particulières		Vérification documentaire lors des contrôles sur site chez les transformateurs des étiquetages	Vérification documentaire lors des contrôles sur site chez les transformateurs des étiquetages

🕒 **Fréquence de contrôle minimum en page 12**

4.2. Contrôle produit

Les examens analytiques sont effectués par des laboratoires accrédités par le COFRAC suivant la norme ISO 17025 et habilités par l'INAO.

L'annexe 1 décrit les conditions de réalisation des examens organoleptiques.

POINT A CONTRÔLER	MÉTHODOLOGIE ET FREQUENCE		
	AUTOCONTRÔLES	CONTRÔLES INTERNES	CONTRÔLES EXTERNES
Taux de matière grasse (MG) (45g de MG pour 100g de fromage après complète dessiccation)	-	-	Analyse chimique
Poids total de matière sèche (MS) par fromage et pour 100 g de fromage Base = 50g de MS pour 100g de fromage, soit au moins 22.5g de MG pour 100g de fromage. Les données selon les fromages sont précisées en page 20	-	-	Analyse physico-chimique
Caractéristiques organoleptiques (aspect de la croûte, aspect de la pâte, odeur, texture en bouche, saveurs, arômes, défauts)	-	-	Vérification organoleptique lors des commissions de dégustation

⌚ Fréquence de contrôle minimum en page 12

4.3. Evaluation des autocontrôles et contrôles internes

POINT A CONTRÔLER	ACTION DE CONTRÔLE	MÉTHODE	FRÉQUENCE
Détention de la version en vigueur du cahier des charges et du plan de contrôle	Examen de la détention de la version en vigueur du cahier des charges et du plan de contrôle. Examen des pièces mis en place par l'ODG permettant de s'assurer de la diffusion par l'ODG aux opérateurs du cahier des charges et du plan de contrôle établi par l'OC et approuvé par l'INAO	Vérification visuelle de la présence et de la diffusion aux opérateurs concernés du cahier des charges et du plan de contrôle en vigueur	2 audits / an
Respect de la responsabilité en tant qu'ODG	Examen de la procédure établie par l'ODG afin de s'assurer du respect de sa responsabilité en tant qu'ODG. L'ODG doit décrire : <ul style="list-style-type: none"> - La liste des opérateurs à contrôler par an en vue de la réalisation du contrôle externe et/ou interne - Le suivi des mesures correctives afin de vérifier leur réalisation et leur efficacité. - La liste des anomalies importantes donnant lieu à l'information de l'OC en vue du déclenchement du contrôle externe. 	Contrôle visuel de la présence et de la mise à jour de la procédure établie sur ce point à contrôler et de la présentation sur demande, des listes associées Contrôle documentaire de la diffusion des listes et autres documentation relative à la certification auprès des opérateurs concernés (opérateurs et OC)	
Réalisation des contrôles internes	Examen de la procédure de contrôle interne établie par l'ODG afin de s'assurer du respect du cahier des charges par les opérateurs habilités (membres de l'ODG ou volontaires). L'ODG doit décrire : <ul style="list-style-type: none"> - L'organisation des moyens humains et techniques dont il dispose pour assurer des opérations de contrôle interne auprès de ses membres et auprès éventuellement d'autres opérateurs volontaires. - Les liens de l'ODG avec le personnel chargé du contrôle interne, ainsi que les éventuelles procédures encadrant l'activité de ce personnel 	Vérification documentaire des contrôles réalisés (habilitation et suivi), de la méthodologie de réalisation et du respect des fréquences définies lors des audits sur site	2 audits / an

	<ul style="list-style-type: none"> - 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 ou le volume (production...) 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 dans 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 : contrôle documentaire, examens analytiques, organoleptiques ...) - Les mesures correctives auxquelles le contrôle interne peut donner lieu. ainsi que l'information de l'OC éventuellement aux fins de déclenchement de contrôles externes. A cet égard, l'ODG transmet sans délai à l'OC, à des fins de traitement, l'information d'un constat de manquement, quel que soit son niveau de gravité, lorsque : <ul style="list-style-type: none"> - l'opérateur a refusé le contrôle, - aucune mesure correctrice ne peut être proposée par l'ODG, - les mesures correctrices n'ont pas été appliquées par l'opérateur (ceci couvre notamment les situations où l'opérateur n'aurait pas respecté les délais de mise en œuvre prescrits par l'ODG, aurait refusé ou contesté la mise en œuvre des mesures correctrices), - l'application des mesures correctrices n'a pas permis à l'ODG de lever le manquement 		
<p>Réalisation des contrôles internes</p>	<p>Examen sur site lors des contrôles chez les opérateurs, de la cohérence entre les résultats des contrôles internes et les constats effectués par le contrôleur d'AVICERT</p>	<p>Vérification visuelle et documentaire sur site chez les opérateurs</p>	<p>Chez chaque opérateur contrôlé en externe</p>
<p>Réalisation des contrôles internes (suite)</p>	<ul style="list-style-type: none"> - 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 - Les moyens mis en place permettant d'assurer la connaissance des règles de certification (cahier des charges, plan de contrôle et plan de correction) par le personnel ayant en charge le contrôle interne et la formation aux méthodes de contrôle et d'audit <p>Evaluation de la capacité de l'ODG à assumer le contrôle interne</p>	<p>Vérification documentaire des contrôles réalisés (habilitation et suivi), de la méthodologie de réalisation et du respect des fréquences définies lors des audits sur site</p>	<p>2 audits / an</p>

POINT A CONTRÔLER	ACTION DE CONTRÔLE	MÉTHODE	FRÉQUENCE
Suivi des mesures correctives prononcées	Examen de la procédure établie par l'ODG afin de s'assurer du respect de sa responsabilité en tant qu'ODG. L'ODG doit décrire : - Le suivi des mesures correctives afin de vérifier leur réalisation et leur efficacité	Vérification documentaire des actions réalisées lors des audits sur site	2 audits / an
Traitements des réclamations consommateurs	Examen de la procédure établie par l'ODG afin de gérer les réclamations, des enregistrements, des courriers et du suivi des réclamations et la transmission de l'information à l'OC et au conditionneur dans un délai de 15 jours	Vérification documentaire de la procédure de gestion des réclamations, des enregistrements, des courriers et du suivi des réclamations	
Données déclaratives	Vérification de la transmission à l'INAO chaque année des données statistiques et économiques relatives aux fromages bénéficiant de l'appellation d'origine « Maroilles » ou « Marolles ».	Vérification documentaire de la transmission des données à l'INAO	

⌘ **Fréquence de contrôle minimum en page 12**

V. PLAN DE CORRECTION

5.1. Classification des manquements

MINEUR	<p>Ne portant pas atteinte :</p> <ul style="list-style-type: none"> - au niveau de qualité du produit - à l'efficacité des opérations de contrôle - à l'efficacité de la traçabilité produit <p>- Peut être de nature documentaire ou concerner le produit / processus, l'environnement</p> <p>- Sa levée peut être immédiate par constat sur site de retour à la norme, ou liée à l'envoi de documents à l'Organisme Certificateur ou à l'O.D.G.</p>
MAJEUR	<ul style="list-style-type: none"> - Susceptible de porter atteinte au niveau de qualité du produit. - Entravant partiellement les opérations de contrôle - Entravant partiellement la traçabilité du produit - Refus d'application ou inefficacité dans l'application d'action correctrice découlant d'une remarque - Peut être de nature documentaire ou concerner le produit / processus, l'environnement - Sa levée nécessite une action corrective et/ou une action préventive devant être précisée par écrit - Peut nécessiter en plus, l'envoi de documents à l'Organisme Certificateur ou à l'O.D.G. - Peut nécessiter une contre-visite par l'Organisme Certificateur ou l'O.D.G.
CRITIQUE	<ul style="list-style-type: none"> - Susceptible de remettre en cause la certification du produit car : <ul style="list-style-type: none"> - Produit ne répondant pas au Cahier des Charges - Impossibilité de contrôle - Impossibilité de traçabilité - Susceptible de remettre en cause l'habilitation d'un opérateur (temporaire ou définitive), - Susceptible de remettre en cause la convention de certification, la licence d'un détenteur de certification (temporaire ou définitive)., car <ul style="list-style-type: none"> - Refus d'application ou inefficacité dans l'application d'action corrective découlant d'une non-conformité. - Correspondant à une déclaration volontairement fausse ou à une tromperie caractérisée - Sa levée nécessite une action corrective et/ou une action préventive devant être précisée par écrit - Peut nécessiter en plus, l'envoi de documents à l'Organisme Certificateur ou à l'Organisme de Défense et de Gestion - Peut nécessiter une contre-visite par l'Organisme Certificateur ou l'O.D.G.
POINTS A ECLAIRCIR (Si nécessaire)	<p>Emis en cas d'absence de référencement du type d'écart, de manque d'information</p> <p>La classification finale est effectuée par le Responsable de Certification.</p>
RECURRENCE	<p>Le caractère répétitif d'un écart est établi lorsque d'un contrôle sur l'autre, un écart de même nature est relevé.</p> <p>L'écart est alors requalifié en fonction de l'inefficacité significative des actions correctives mises en place précédemment.</p> <p>Si l'écart initial est mineur, l'écart suivant est qualifié en majeur.</p> <p>Si l'écart initial est majeur, l'écart suivant peut être qualifié de critique sur avis du Comité de Certification</p>

5.2. Actions entreprises – Suivi - Sanction

CLASSIFICATION	ACTIONS ENTREPRISES/SUIVI	SANCTION
Mineur	Demande d'action correctrice et/ou d'action correctrice Constat sur site ou demande de preuve des actions correctrice et/ou correctrice	/ Avertissement
Majeur	Demande d'action correctrice immédiate et/ou correctrice Demande de preuve documentaire de retour à la norme par l'OC ou l'ODG Constat de retour à la norme par contre visite ou visite supplémentaire par l'OC ou l'ODG Présentation en Comité de Certification ou en Commission restreinte	Avertissement Contre visite facturable Visite supplémentaire facturable Retrait du produit ou du lot à la certification
Critique	Mise en œuvre d'une action correctrice immédiate par l'O.C Présentation en Comité de Certification ou en Commission restreinte	Avertissement Contre visite facturable Visite supplémentaire facturable Prélèvement supplémentaire facturable Retrait du produit ou du lot à la certification Suspension ou retrait d'habilitation Nouvel audit d'habilitation facturable Retrait temporaire ou définitif de certificat ou de licence Arrêt de convention
Point à Eclaircir	Demande de renseignements complémentaires Etude à posteriori du problème constaté Détermination du responsable et classification de l'écart éventuel ou arrêt de procédure	Fonction de la nature de l'écart éventuel

La classification pour les différents cas de non respect du cahier des charges est détaillée au point « 5.6 – Motifs des manquements, classification et sanctions possibles.

Par ailleurs, le Comité de Certification conserve ses attributions pour ce qui concerne l'évaluation de la pertinence des actions proposées et ajuster les sanctions. Il peut ainsi, après étude des manquements, demander un complément d'action correctrice, une contre visite ou une visite supplémentaire. Il prend en compte la nature du manquement (mineur, majeur ou critique) mais également le contexte lié à ce manquement (cas isolé, répétition, présence de plusieurs manquements de nature différente, réactivité de l'opérateur pour proposer des actions correctives, efficacité de ces actions correctives...) pour ajuster les sanctions.

Les décisions de sanctions prises par le Comité de Certification sont notifiées par courrier à l'opérateur dans un délai maximum de 15 jours ouvrables suivant la décision.

En cas de déclassement de tout ou partie d'un lot ou de l'ensemble de la production d'un opérateur, de suspension ou de retrait de l'habilitation d'un opérateur, de retrait temporaire ou définitif de certificat ou de

licence ou de mise à la consommation de produits issus d'opérateurs non ou indûment habilités, AVICERT en informe l'INAO dans les 7 jours suivant la date de la décision ou de la validation du constat.

En cas de manquements graves relevés lors d'un audit de l'ODG, et a fortiori en cas de décision de suspension ou de retrait du certificat de l'ODG, AVICERT transmettra le dossier à l'INAO, en vue d'un éventuel retrait de la reconnaissance de l'ODG.

En cas de suspension ou de retrait d'habilitation d'un opérateur, les produits en stock chez ce dernier sont systématiquement déclassés sauf si l'opérateur est en capacité de démontrer qu'ils ont été produits dans le respect des règles du cahier des charges.

Par ailleurs, toute décision de sanction prise par AVICERT peut faire l'objet d'un recours conformément à la procédure P 51 de gestion des recours. Les modalités de recours sont portées à la connaissance de l'opérateur en même temps que la décision le concernant.

5.3. Traitement des manquements

D'une manière générale, les manquements relevés lors de contrôles internes ou externes sont traités conformément à la procédure P37 – Gestion des écarts.

Tout manquement nécessite de la part de l'opérateur concerné, la mise en place d'une action correctrice et/ou corrective afin de corriger le manquement constaté et, le cas échéant éviter qu'il ne se reproduise.

Lorsque des écarts récurrents ou affectant un nombre important d'opérateurs sont constatés, AVICERT appliquera les consignes décrites dans la Directive INAO DIR CAC 01 en vigueur. Il en sera de même s'il devait être constaté une situation de dérive généralisée de la mise en œuvre du programme de certification, par le client (détenteur de certification et les opérateurs impliqués),

5.3.1. Suivi des manquements relevés en contrôle externe par l'organisme certificateur

Manquements mineurs

- Rédaction, traitement et suivi par l'auditeur ou le contrôleur ayant effectué le constat. Levé par le responsable audits, contrôles et essais ou le responsable de certification
- Classement après levée du manquement avec le contrôle dans le dossier de l'opérateur concerné.

Manquements majeurs

- Rédaction par l'auditeur ou le contrôleur ayant effectué le constat,
- Traitement et suivi par le responsable de la certification,
- Présentation en Comité de Certification,
- Contrôle sur site éventuel de la mise en œuvre des actions correctives sur décision du Comité
- Enregistrement à l'Organisme Certificateur,
- Classement après levée du manquement dans un classeur spécial.

Manquements critiques

- Traitement par le responsable de la certification,
- Traitement en Comité de Certification ou en Commission restreinte.

Tous les manquements sont diffusés auprès de l'opérateur responsable du manquement et du détenteur de certification.

5.3.2. Suivi des manquements relevés en contrôle interne

Manquements mineurs

- Traitement en interne par l'ODG : mise en œuvre de mesures correctives chaque fois que nécessaire.
- Relevé par l'Organisme Certificateur des manquements mineurs et de leur traitement lors des audits de l'ODG..

Manquements majeurs

- Traitement en interne par l'ODG : mise en œuvre de mesures correctives chaque fois que nécessaire.
- Relevé par l'Organisme Certificateur des manquements majeurs et de leur traitement lors des audits de l'ODG.

Manquements critiques

- Information sous 24 heures de l'Organisme Certificateur pour traitement par ce dernier.

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

- L'opérateur a refusé le contrôle,
- Aucune mesure correctrice ne peut être proposée par l'ODG,
- Les mesures correctrices n'ont pas été appliquées par l'opérateur (ceci couvre notamment les situations où l'opérateur n'aurait pas respecté les délais de mise en œuvre prescrits par l'ODG, aurait refusé ou contesté la mise en œuvre des mesures correctrices),
- L'application des mesures correctrices n'a pas permis à l'ODG de lever le manquement.

Suite aux constats effectués lors de l'audit de l'ODG sur les manquements relevés en contrôle interne et le traitement des actions correctives mises en œuvre, le Comité de Certification peut également juger nécessaire un renforcement des fréquences de contrôles internes ou externes. Il s'agit alors de sanctions, les coûts des contrôles supplémentaires étant à la charge des opérateurs responsables des écarts.

5.4. Recours

a) Sur constat de remarque (manquement mineur), non-conformité (manquement majeur) ou faute grave (manquement critique)

Tout opérateur ou détenteur de certification faisant l'objet d'une remarque (manquement mineur), non-conformité (manquement majeur) ou faute grave (manquement critique) a la possibilité d'adresser un recours à l'intention du Président du Comité de Certification.

Ce recours doit être motivé et parvenir à l'Organisme Certificateur dans les 30 jours qui suivent le constat de l'écart.

b) Sur décision de sanction

Tout opérateur ou détenteur de certification faisant l'objet d'une sanction suite à un constat d'écart (manquement) a la possibilité d'adresser un recours à l'intention du Président du Comité de Certification

Ce recours doit parvenir à l'Organisme Certificateur dans les 30 jours qui suivent la notification de sanction.

5.5. Estimation des écarts (manquements)

Une liste des motifs d'écart (manquements) classés en :

- Remarque (manquement mineur)
- Non – conformité (manquement majeur)
- Faute grave (manquement critique)

permet aux auditeurs / contrôleurs de coter l'écart constaté.

Elle est à la disposition des membres du Comité de Certification pour estimation de l'écart constaté et le guider dans ses décisions de sanction.

Cette liste est remise à jour au fur et à mesure des écarts rencontrés suivant la décision du Comité de Certification (voir en annexe du plan de correction).

5.6. Motifs de manquement et classification

Les manquements en lien avec les principaux points à contrôler listés par le cahier des charges sont mentionnés en gras.

5.4.1. Production du lait

Motif	Classement	Sanction 1 ^{er} constat	Sanction 2 nd constat	Code
- Traite du lait extérieure à l'aire géographique	Critique	Déclassement Suspension	Retrait habilitation	F 204/01
- Durée effective de pâturage :				
- comprise entre 160 et 170 jours	Majeur	Contrôle supplémentaire	Suivant décision CC	
- inférieure à 160 jours	Critique	Suspension habilitation	Suivant décision CC	
- Surface en herbe disponible par vache laitière (totale et à pâturer) :				
- surface manquante inférieure ou égale à 2 ares par vache	Majeur	Contrôle supplémentaire	Suivant décision CC	
- surface manquante supérieure à 2 ares par vache	Critique	Suspension habilitation	Suivant décision CC	
- Part d'herbe dans l'alimentation des vaches présentes :				
- part supérieure ou égale à 60 % ou 23 % suivant la période	Mineur	/	Suivant décision CC	
- part inférieure à 60 % ou 23 % suivant la période	Majeur	Avertissement	Suivant décision CC	
- Fourrages grossiers ou matières premières des aliments composés, complets ou complémentaires ou liquide non repris dans la liste positive	Majeur	Avertissement	Suivant décision CC	
Préparation des céréales à la ferme par des moyens autres que mécaniques	Mineur	/	Avertissement	
Livraison d'aliment liquide avec un étiquetage incomplet ou absent	Mineur	/	Avertissement	
- Part de fourrages grossiers dans l'alimentation des vaches présentes provenant de la zone :				
- part comprise entre 75 et 80 %	Mineur	/	Suivant décision CC	
- part inférieure à 75 %	Majeur	Avertissement	Suivant décision CC	
- Quantité d'aliment concentré par vache par an :				
- comprise entre 1,8 et 1,9 tonnes (MS)	Mineur	/	Suivant décision CC	
- supérieure à 1,9 tonnes (MS)	Majeur	Avertissement	Suivant décision CC	
- Linéaire de haie par hectare de surface fourragère principale :				
- manque compris entre 0 et 10 mètres / hectare	Majeur	Avertissement	Suivant décision CC	
- manque supérieur à 10 mètres linéaires / hectare	Critique	Suspension habilitation	Suivant décision CC	

Motif	Classement	Sanction 1 ^{er} constat	Sanction 2 nd constat	Code
- Rapport surface toujours en herbe + prairie temporaire / surface fourragère principale : - comprise entre 0,60 et 0,65 - inférieur à 0,60	Majeur Critique	Contrôle supplémentaire Suspension habilitation	Suivant décision CC Suivant décision CC	

5.4.2. Collecte du lait

Motif	Classement	Sanction 1 ^{er} constat	Sanction 2 nd constat	Code
- Collecte d'un producteur non habilité : défaut d'actualisation de la déclaration d'identification du producteur (changement raison sociale, etc)	Majeur	Avertissement	Suivant décision CC	
- Collecte d'un producteur non habilité : producteur non identifié précédemment sous une autre forme	Critique	Déclassement*	Suspension habilitation	
- Absence de séparation des laits ou collecte non indépendante	Critique	Déclassement*	Suspension habilitation	

* pour les produits encore en stock chez les fabricants de fromage concernés par les livraisons de lait considérées.

5.4.3. Fabrication du fromage et affinage

Motif	Classement	Sanction 1 ^{er} constat	Sanction 2 nd constat	Code
- Fabrication des fromages ou affinage extérieurs à l'aire géographique	Critique	Déclassement*	Suspension habilitation	F 222/03
- Durée d'affinage non respectée	Critique	Déclassement* Contrôle supplémentaire	Suspension habilitation	F 221/03
- Non respect de la taille des moules	Majeur	Déclassement*	Suspension	
- Non respect des conditions de fabrication (lait de vache)	Critique	Déclassement*	Suspension	
- Non respect des conditions de fabrication (colorant interdit, délactosage interdit) :	Majeur	Déclassement*	Suivant décision CC	N 304/03
Non respect des conditions de fabrication (modalités d'ensemencements définies, critères d'emprésurage définis, décaillage, critères d'égouttage et de démoulage définis, critères de salages, de ressuage et de levuration définis, modalités de conservation des produits, modalités d'affinage) : - Défaut ponctuel - Défaut systématique	Mineur Majeur	/ Avertissement	Avertissement Suivant décision CC	N 304/03

* pour les produits encore en stock chez les fabricants.

Motif	Classement	Sanction 1 ^{er} constat	Sanction 2 nd constat	Code
- Non respect des caractéristiques physico-chimiques	Majeur	Avertissement et nouv. prélèvement rapproché	Suivant décision CC	N 305/03
- Défauts organoleptiques (fromage jugé non conforme par la commission d'examen organoleptique)	Majeur	Avertissement et nouv. prélèvement rapproché	Suivant décision CC	N 306/03
- Non respect des règles d'étiquetage des fromages : - Défaut ponctuel - Défaut systématique	Mineur Majeur	/ Avertissement	Avertissement Suivant décision CC	

5.4.4. Organisme de Défense et de Gestion

Motif	Classement	Sanction 1 ^{er} constat	Sanction 2 nd constat	Code
- Défaut ponctuel dans la réalisation des contrôles internes	Majeur	Avertissement	Suivant décision CC	N 203/00
- Absence de contrôle interne	Critique	Renforcement plan ctrl	Suspension habilitation	F 203/00
- Défaut ponctuel de suivi des mesures correctives prononcées	Majeur	Avertissement	Suivant décision CC	N 203/00
- Défaut régulier de suivi des mesures correctives prononcées	Critique	Renforcement plan ctrl	Suspension habilitation	F 209/00

5.4.5. Commun

Motif	Classement	Sanction 1 ^{er} constat	Sanction 2 nd constat	Code
- Défaut d'identification de l'opérateur	Majeur	Suspension habilitation	Retrait habilitation	
- Refus de contrôle ou absence de réalisation de contrôle interne et/ou externe suite non règlement des frais de contrôle	Critique	Suspension habilitation	Retrait habilitation	F 208/00
- Déclaration volontairement fausse / Tromperie caractérisée	Critique	Suivant décision CC	Retrait habilitation	F 202/00
- Défaut ponctuel des obligations déclaratives ou Défaut ponctuel de traçabilité n'entraînant pas la perte d'appartenance à l'AOP	Mineur	/	Avertissement	R 209/00
- Défaut récurrent des obligations déclaratives ou Défaut récurrent de traçabilité (ex : enregistrement) n'entraînant pas la perte d'appartenance à l'AOP	Majeur	Avertissement	Suspension habilitation	N 224/00
- Défaut ponctuel de traçabilité entraînant la perte d'appartenance à l'AOP	Majeur	Déclassement*	Suspension habilitation	N 224/00

-Défaut total des obligations déclaratives ou Défaut total de traçabilité	Critique	Déclassement*	Suspension habilitation	F 207/00
--	----------	---------------	----------------------------	----------

* pour les produits encore en stock chez les fabricants.

En cas de suspension d'habilitation d'un opérateur, les produits en stock chez cet opérateur sont obligatoirement déclassés sauf si l'opérateur est en capacité de démontrer que ces produits ont été fabriqués de façon conforme aux exigences du cahier des charges.

Un état des stocks concernés doit être dressé par l'opérateur et adressé au Comité de Certification qui pourra alors décider d'en autoriser la commercialisation.

Annexe 1 : Fonctionnement de la Commission chargée de l'examen organoleptique

1. Objectifs

Sans préjuger du respect des cahiers des charges, la commission d'examen organoleptique doit réaliser un examen d'acceptabilité du produit échantillon dans son appellation en vérifiant par des tests son appartenance organoleptique à la famille de produits, c'est à dire à l'appellation d'origine protégée concernée.

Cet objectif se divise en deux parties qui feront l'objet de conclusions ou d'avis distincts dans le rapport de dégustation :

- une partie répondant à la seule et unique question : le produit appartient-il à la famille du produit revendiqué ?
- une partie répondant à des observations analytiques (visant à la description du produit) s'attachant à l'identification des défauts et à l'expression des mots de refus.

2. Définition

Commission chargée de l'examen organoleptique : ensemble de personnes choisies par l'organisme certificateur pour effectuer un examen organoleptique au sein de la liste des personnes formées par l'ODG pour l'appellation d'origine concernée.

Jury : membres d'une commission chargée de l'examen organoleptique ayant à examiner un même échantillon. Une commission chargée de l'examen organoleptique peut être composée d'un ou de plusieurs jurys.

3. Composition de la Commission

La Commission chargée de l'examen organoleptique des produits est obligatoirement composée des trois collèges suivants :

- Techniciens (personnes justifiant d'une technicité reconnue pour travailler dans la filière – techniciens, chercheurs, agents de développement, etc...),
- Porteurs de mémoire du produit (opérateurs habilités au sens de l'ordonnance ou retraités reconnus par la profession),
- Usagers du produit (restaurateurs et emplois de la restauration, opérateurs participant au commerce alimentaire, consommateurs avertis issus d'associations de consommateurs reconnues, toute personne proposée par l'ODG à l'organisme certificateur).

Pour pouvoir valablement statuer, le jury de dégustation doit comporter pour la séance considérée, au minimum :

- cinq membres présents,
- des membres représentant deux des trois collèges cités précédemment,
- deux membres représentant le collège des porteurs de mémoire.

4. Formation des dégustateurs

Elle est assurée par l'ODG suivant une procédure préalablement validée par l'organisme certificateur.

Elle intègre un volet consacré à la formation à la dégustation des produits de l'AOP Maroilles et à la reconnaissance de leur typicité et des défauts majeurs.

Après cette formation, tout nouveau dégustateur doit en outre avoir participé à au moins deux jurys avant que ses notes soient prises en compte.

5. Prélèvement et stockage des échantillons

Les prélèvements sont effectués sous la responsabilité directe de l'organisme certificateur soit par son personnel soit par le personnel de l'un de ses sous-traitants.

Afin de prélever les produits sous les différents formats existants, l'agent préleveur alterne, dans la mesure du possible, le type de format prélevé chez chaque opérateur. En cas de non-conformité sur un format, le nouveau contrôle devra se faire prioritairement dans le même format.

Les prélèvements sont effectués sur le site de l'entreprise, sur des produits ayant au moins la durée minimum d'affinage prévue par le cahier des charges de l'AOP, en présence du responsable de l'atelier (manufacturier, affineur ou producteur fermier selon le cas) ou de son représentant.

Le préleveur doit être à même de choisir un échantillon représentatif de la production. Le prélèvement est constitué d'un fromage au minimum pour l'analyse organoleptique et deux fromages pour les analyses physico-chimiques. Ils proviennent obligatoirement du même lot, un lot correspondant au maximum à une journée de fabrication.

Dans le cas du plan de contrôle renforcé suivant l'habilitation ou d'une suspension à titre volontaire par l'opérateur d'une durée supérieure à 4 mois (consécutifs ou non au cours des 12 derniers mois), le prélèvement pour les analyses organoleptiques et physico-chimiques portent sur des fromages de deux lots différents et 2 formats différents en cas d'habilitation si l'opérateur prévoit de commercialiser sous des formats différents.

Dans le cas d'un prélèvement suite à la suspension de l'habilitation de l'opérateur par le Comité de Certification pour des résultats non conformes, les prélèvements en vue de l'examen organoleptique et l'analyse physico-chimique portent sur des fromages issus de trois lots différents et autant que possible sur des formats différents. Il en est de même dans le cas d'une nouvelle habilitation résultant d'un retrait d'habilitation prononcé par le Comité de Certification après 15 mois de suspension d'habilitation du fait de résultats précédents non conformes.

Toute opposition non motivée au prélèvement entraîne l'ouverture d'une procédure de suspension de l'habilitation.

Un procès verbal de prélèvement est établi pour chaque prélèvement, signé par le responsable de l'entreprise ou son représentant, indiquant :

- la dénomination du produit,
- le format,
- le nom du détenteur (raison sociale et adresse),
- le nom du fabricant (raison sociale et adresse),
- la date de fabrication,
- le numéro de lot et son importance (quantité fabriquée pour le lot),
- la date du prélèvement.
- Une zone de commentaire

Le prélèvement peut être effectué pendant toute la durée de vie du produit définie par le transformateur (D.L.C. ou D.L.U.O).

Dans l'attente de la dégustation, les échantillons sont conservés sous le régime du froid à une température comprise entre 0 et + 8° C. La dégustation du produit s'effectue au plus tard à la date de DLC ou DLUO apposée par le transformateur sur le produit.

6. Préparation des séances

Les séances sont planifiées et convoquées par l'organisme certificateur

Les produits soumis à l'examen organoleptique sont placés à température ambiante entre 3 et 6 heures avant leur examen.

L'échantillon est rendu anonyme avant la réalisation de la dégustation par un code individuel figurant sur chaque assiette.

Les assiettes utilisées pour la dégustation sont plates et de couleur blanche.

7. Déroulement des séances

Les séances se déroulent sous la responsabilité de l'animateur du jury choisit par l'organisme certificateur.

L'organisme certificateur participe au minimum une fois par an à l'un des jurys.

Deux fromages témoins sont dégustés et commentés par le jury avant les fromages anonymés pour étalonner les notations des dégustateurs.

Douze échantillons maximum peuvent être dégustés au cours d'une même séance.

Les membres du jury ne doivent pas échanger entre eux leurs impressions au cours d'une séance tant qu'elle n'est pas achevée.

Chaque membre du jury dispose d'un imprimé permettant l'enregistrement de ses observations et avis pour chaque échantillon dégusté.

L'animateur du jury est chargé de rédiger la fiche de consensus à partir des imprimés individuels si les avis des jurys ne sont pas unanimes

La fiche de consensus mentionne le nombre de jurys s'opposant à la décision résultant normalement de la majorité des avis émis sur la conformité du produit. Elle indique également les principaux défauts organoleptiques relevés par le jury qu'il souhaite porter à la connaissance de l'opérateur. Il en est de même en cas d'unanimité concernant la non conformité du produit.

L'ensemble des éléments est ensuite transmis directement à l'organisme certificateur qui statue sur la conformité du produit et d'éventuelles sanctions.

8. Barème de notation

Les produits sont évalués sur la base de la grille d'évaluation établie par l'ODG et validée par l'INAO distinctement du plan de contrôle. Elle décrit les caractéristiques du produit et ses défauts éventuels et la conclusion du dégustateur sur la conformité du produit.

Les membres du jury attribuant deux (ou plus) défauts « fort » ou notes correspondant à des défauts majeurs (grisées) pour des rubriques différentes (aspect de la croûte, aspect de la pâte, odeur, texture en bouche ou saveurs – arômes) doivent justifier par écrit, un éventuel classement final du fromage en conforme

Pour être reconnu comme appartenant à la famille de l'AOP Maroilles, les échantillons testés doivent obtenir une majorité d'évaluations conformes.

Dans le cas du plan de contrôle renforcé suivant l'habilitation, d'une levée de suspension volontaire supérieure à quatre mois ou prélèvements supplémentaires suite à des résultats non conformes (accompagnés ou non d'une suspension décidée par le Comité de Certification) l'examen organoleptique n'est conforme que si chaque fromage atteint les notes minimales définies ci-dessus. Si l'un des fromages testés est non conforme, l'ensemble de l'examen organoleptique est jugé non conforme. Dans ce cas, les prélèvements suivants doivent porter sur les mêmes formats que ceux soumis à l'examen organoleptique et aux analyses physico-chimiques.

9. Bilan de fonctionnement

Chaque année, l'organisme certificateur établit un bilan des examens organoleptiques portant à la fois sur les produits et les membres des commissions.

Ce bilan est porté à la connaissance des membres des commissions pour ce qui les concerne.

Annexe 2 : Définitions

- Fourrages grossiers : sont pris en compte dans cette catégorie les produits listés dans le cahier des charges à savoir :

- herbe sous toutes ses formes
- pulpes surpressées de betteraves
- pulpes de pomme de terre à plus de 20% de MS
- maïs plante entière
- betteraves fourragères
- toutes les pailles
- racines d'endives
- drèches de brasserie et de blé à moins de 75% de MS
- luzerne
- fanés de pois
- céréales immatures
- météil (céréales immatures et protéagineux)

- Les aliments concentrés sont constitués à partir de

- grains de céréales et produits dérivés;
- graines de légumineuses et produits dérivés;
- graines ou fruits d'oléagineux et produits dérivés,
- produits et sous produits des tubercules et racines à plus de 75 % de MS ;
- mélasse ;
- luzerne déshydratée ;
- poudre de lactosérum ;
- minéraux et produits dérivés ;
- levures et composants de levures
- vinasse
- sous produits de la fabrication d'acide L-glutamique
- sous produits de la fabrication d'acide aminés
- vitamines

- Linéaire de haies : pour déterminer la longueur de linéaire, une haie séparant deux parcelles d'un même agriculteur est prise en compte pour sa longueur. Dans le cas d'une haie séparant les parcelles de deux exploitations, la longueur est prise en compte pour chaque exploitation.

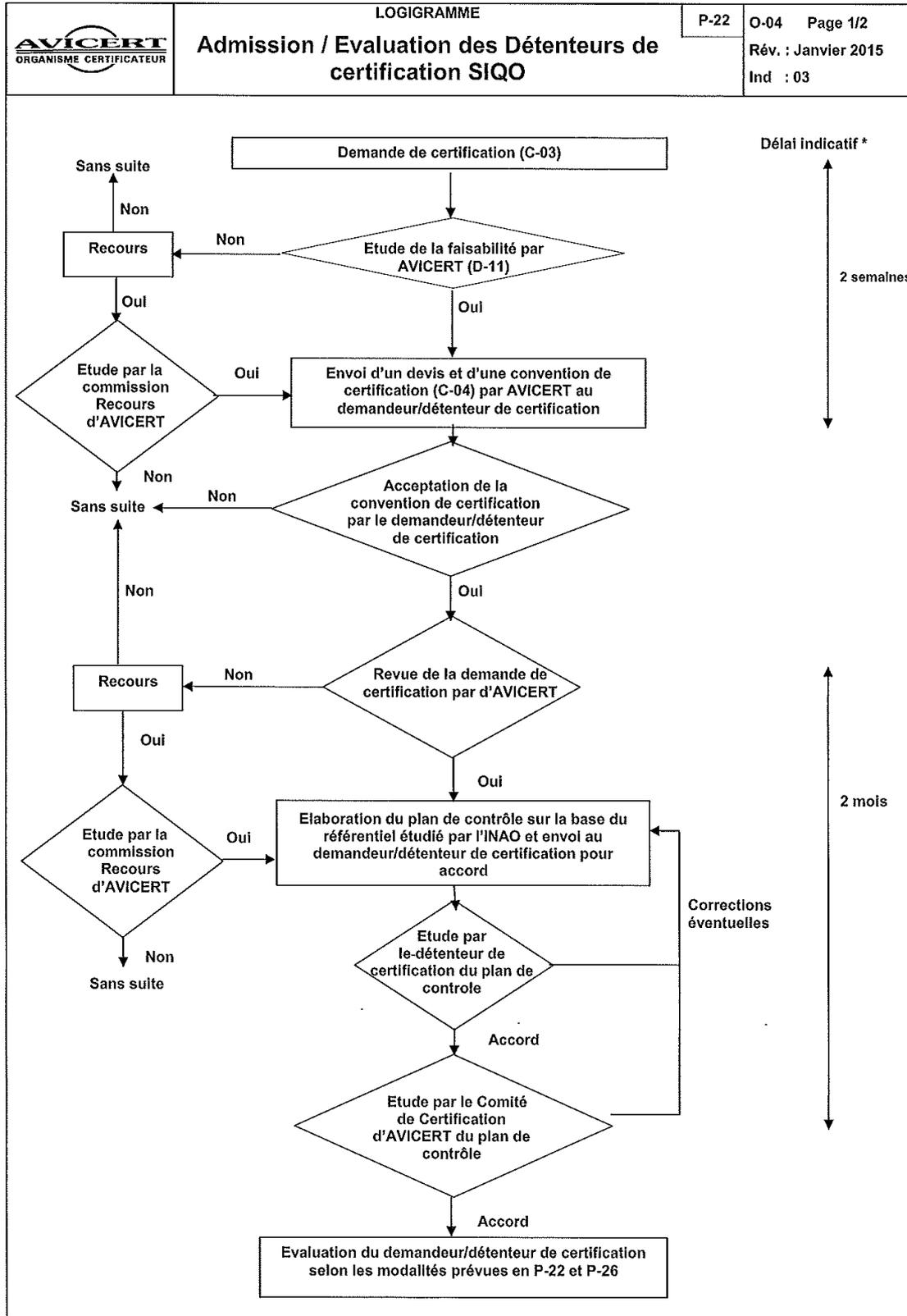
- M.S. : Matière sèche

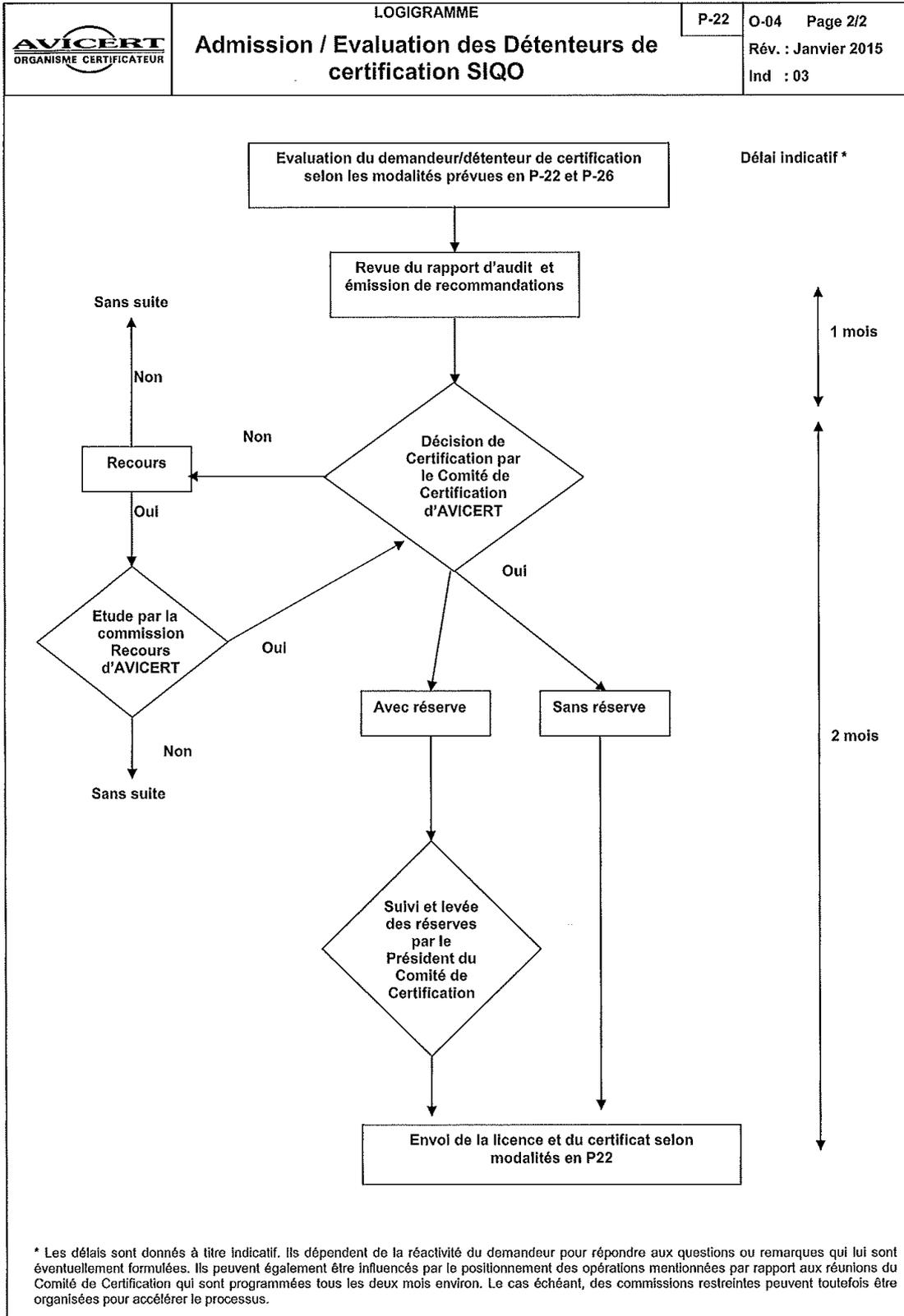
- Surface fourragère principale (SFP) : ensemble des surfaces de la surface agricole utile (SAU) consacrée à titre principal à la production des fourrages grossiers :

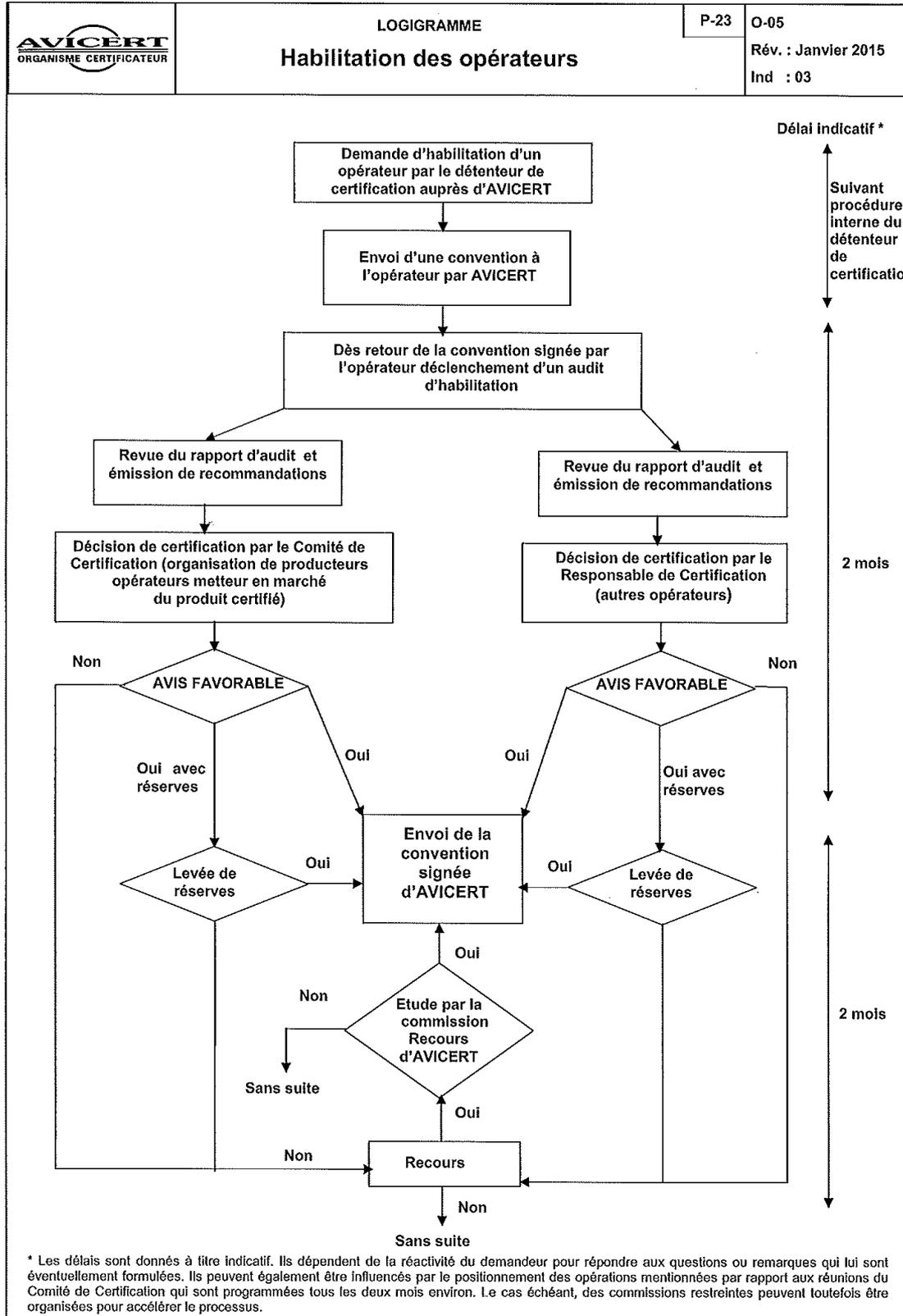
- surface toujours en herbe,
- prairies temporaires et artificielles,
- cultures fourragères annuelles (maïs fourrage, céréales ensilées,...)
- plantes sarclées fourragères.

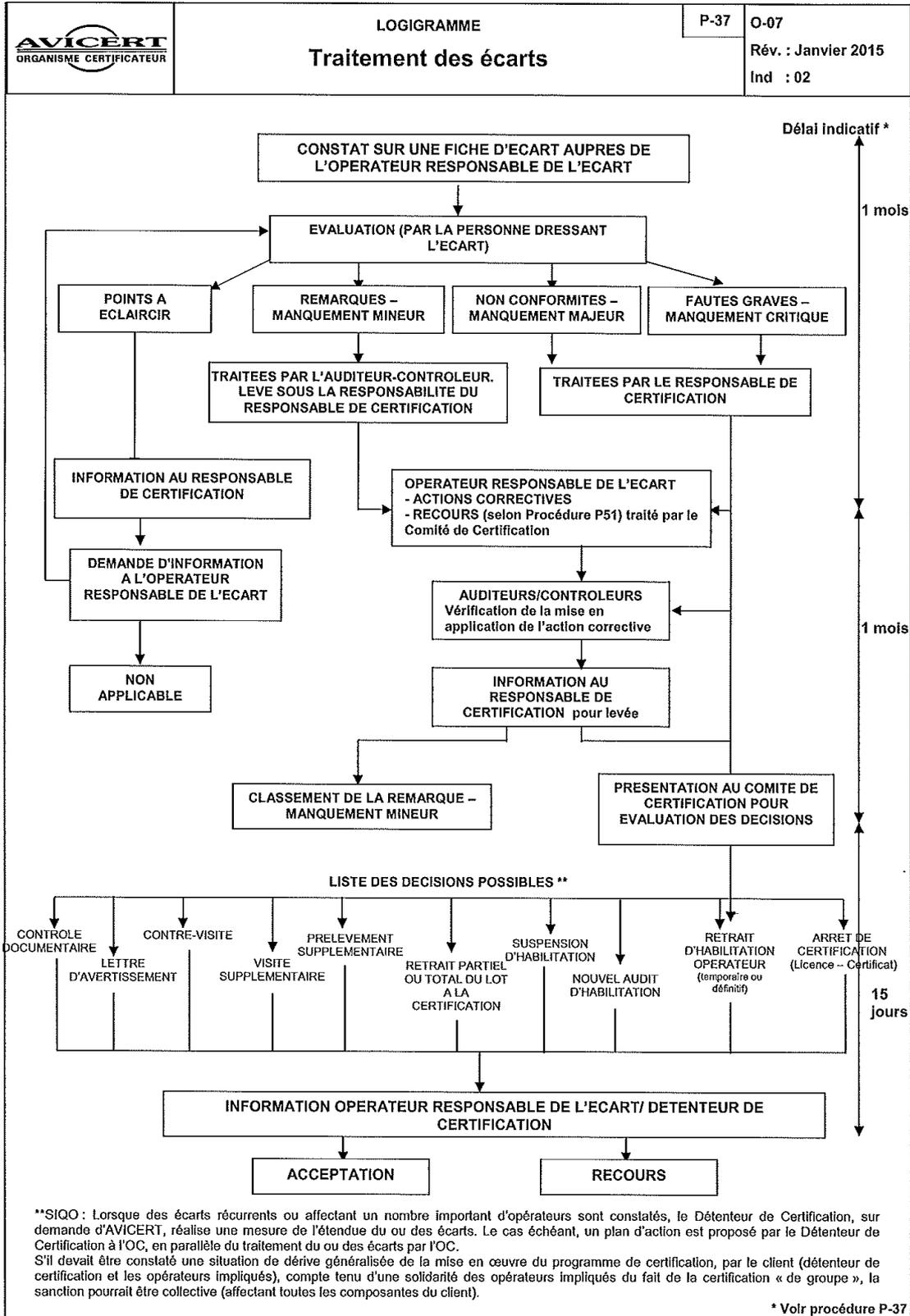
Les surfaces en céréales destinées aux animaux, lorsque celles-ci sont récoltées en grain sec ne font pas partie de la SFP. (source : Institut de l'Élevage)

- Vache laitières = vaches présentes = vaches en lactation + vaches tarées









ANNEXE 3 : DOCUMENT COMPLEMENTAIRE AU PLAN DE CONTROLE :

Liste des engagements des opérateurs

1 – BUT

Afin de garantir que les opérateurs concernés par cette démarche de certification ont connaissance et s'engagent à respecter tous les engagements, ce document complémentaire au plan de contrôle liste les engagements de l'opérateur.

2 – OBLIGATIONS DE L'OPERATEUR

Conformément à la norme NF EN ISO/CEI 17065, et aux règles d'accréditation du COFRAC applicables par **AVICERT**, l'**Opérateur** s'engage à appliquer le programme de certification (cahier des charges, plan de contrôle ...) pour lequel il est habilité.

D'autre part, l'**Opérateur** s'engage à :

- Répondre en permanence aux exigences de certification, incluant la mise en œuvre des changements appropriés qui sont communiqués par AVICERT ;
- Si la certification s'applique à une production en série, s'assurer que le produit certifié continue de répondre aux exigences du produit ;
- Prendre toutes les dispositions nécessaires pour
 - La conduite de l'évaluation et la surveillance, y compris la fourniture d'éléments en vue de leur examen tels que de la documentation et des enregistrements, l'accès au matériel, aux sites, aux zones, aux personnes et sous-traitants concernés
 - L'instruction des réclamations
 - La participation d'observateurs, le cas échéant ;
- Faire des déclarations sur la certification en cohérence avec la portée de la certification;
- Ne pas utiliser la certification de ses produits d'une façon qui puisse nuire à AVICERT ni faire de déclaration sur la certification de ses produits qu'AVICERT puisse considérer comme trompeuse ou non autorisée ;
- En cas de suspension, de retrait ou à l'échéance de la certification, cesser d'utiliser l'ensemble des moyens de communication qui y fait référence et remplir toutes les exigences prévues par le programme de certification (par exemple renvoi des documents de certification) et s'acquitter de toute autre mesure exigée;
- S'il fournit des copies de documents de certification à autrui, il doit les reproduire dans leur intégralité ou tel que spécifié par le programme de certification ;
- En faisant référence à la certification de ses produits dans des supports de communication, tels que documents, brochures, publicités, se conformer aux exigences d'AVICERT et/ou aux spécifications du programme de certification ;
- Se conformer à toutes les exigences qui peuvent être prescrites dans le programme de certification du produit relatives à l'utilisation des marques de conformité et aux informations relatives au produit ;

- Conserver un enregistrement de toutes les réclamations dont il a eu connaissance concernant la conformité aux exigences de certification et mettre ces enregistrements à la disposition d'AVICERT sur demande et :
 - Prendre toute action appropriée en rapport avec ces réclamations et les imperfections constatées dans les produits qui ont des conséquences sur leur conformité aux exigences de la certification ;
 - Documenter les actions entreprises ;
- Informer, sans délai, **AVICERT** des changements qui peuvent avoir des conséquences sur sa capacité à se conformer aux exigences de la certification, comme par exemple :
 - la propriété ou le statut juridique, commercial et/ou organisationnel;
 - l'organisation et la gestion (par exemple, la personne clé tel que les dirigeants, les décisionnaires ou les techniciens);
 - les changements apportés au produit ou à la méthode de production;
 - les coordonnées de la personne à contacter et les sites de production ;
 - les changements importants apportés au système de management de la qualité