

CERTIFICATION APPELLATION d'ORIGINE RIGOTTE DE CONDRIEU	Réf : PC/AO/RIGP300-8	
PLAN DE CONTROLE	Indice 8	Page 1/38

PLAN DE CONTROLE

Appellation d'Origine

« RIGOTTE DE CONDRIEU »



Les documents de références

➤ **Cahier des Charges de l'Appellation d'Origine « Rigotte de Condrieu »** modifié par la décision de la Commission Permanente du CNAOP du 19/04/2012.

INDICE	DATE	EVOLUTIONS	VERIFICATION	VALIDATION
0	09/06/2008	<i>Création Approuvé par le CAC de l'INAO le 31/07/2008</i>	<i>Le Directeur :</i> François LUQUET	<i>Le Président du Comité de certification</i> Michel SEON
1	21/10/2010	<i>Modifications : avancée de la date d'approvisionnement en fourrages de la zone à hauteur de 20%</i>		
2	05/11/2010	<i>Traitement des manquements : ajout des sanctions en cas de non-paiement des cotisations et frais de contrôle</i>		
3	02/12/2010	<i>Réponse aux remarques du Service Contrôles de l'INAO du 22/11/2010</i>		
4	27/07/2011	<i>Modifications suite à la réunion tripartite du 05/04/2011 (fréquence de contrôle, modification du plan de correction)</i>		
5	22/05/2012	<i>Modification plan de correction</i>		
6	15/06/2012	<i>Mise à jour suite à la modification du cahier des charges (décision CNAOP 19/04/2012)</i>		
7	15/11/2012	<i>Modifications suite aux remarques du CAC du 11/09/2012</i>		
8	04/02/2013	<i>Modifications suite à la décision du CAC du 04/12/2012 (modification de l'INAO -DIR-2007)</i>		

Avis ODG	Syndicat de Défense de l'Appellation Rigotte de Condrieu Maison des Agriculteurs 18 Avenue des Monts d'Or 69890 LA TOUR DE SALVAGNY agnes.liard@rhone.chambagri.fr	Le, Le Président :
----------	---	---------------------------



CERTIFICATION		Réf : PC/AO/RIGP300-8	
APPELLATION D'ORIGINE RIGOTTE DE CONDRIEU			
PLAN DE CONTROLE		Indice 8	Page 2/38

SOMMAIRE

1. INTRODUCTION.....	3
2. CHAMP D'APPLICATION ET SCHEMA DE VIE DU PRODUIT	3
3. ORGANISATION DE LA CERTIFICATION	6
3.1 Organisation générale.....	6
3.2 Rôle de l'ODG dans l'organisation de la certification	6
3.3 Organisation de l'ODG.....	7
3.4 Evaluation périodique de l'ODG.....	8
4. ORGANISATION DES CONTROLES	10
4.1 Identification et habilitation des opérateurs.....	10
4.2 Contrôle du cahier des charges : contrôle des conditions de production et contrôle produit : Tableaux de répartition et fréquences de contrôle	12
4.3 Modalités des contrôles : autocontrôles – contrôles interne et externe	12
4.4 Modalités d'organisation du contrôle produit : analytique et organoleptique	24
5. TRAITEMENT DES MANQUEMENTS.....	27
5.1 Constat des manquements - Classification des manquements.....	27
5.2 Manquements constatés lors du contrôle interne.....	27
5.3 Manquements constatés lors du contrôle externe	27
6. GLOSSAIRE	38



1. INTRODUCTION

Le présent plan de contrôle, tel que prévu à l'article L.642-2 du Code Rural et de la Pêche Maritime, est associé au cahier des charges de l'Appellation d'Origine Rigotte de Condrieu dont l'Organisme de Défense et de Gestion est : Syndicat de Défense de l'Appellation Rigotte de Condrieu - Maison des Agriculteurs - 18 Avenue des Monts d'Or - 69890 LA TOUR DE SALVAGNY

Ce plan de contrôle :

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

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

2. CHAMP D'APPLICATION ET SCHEMA DE VIE DU PRODUIT

Le présent plan de contrôle a pour objet le contrôle des critères du cahier des charges de l'appellation d'origine Rigotte de Condrieu chez les opérateurs tels qu'ils sont définis par l'article L642-3 du Code Rural et de la Pêche Maritime.

Ces opérateurs se répartissent en 3 catégories :

- Les producteurs de lait
- Les producteurs fermiers
- Les Fromageries pour la collecte de lait, la fabrication, et l'affinage



Les Principaux points à contrôler ('PPC) sont en gras .

Étapes de production	Points à contrôler	
<p>Production de lait</p> <div style="text-align: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">Dans Zone AO</div> <div style="text-align: center;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">Races Chèvres</div> <div style="text-align: center;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">Aire paillée Aire d'Exercice</div> <div style="text-align: center;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">Origine, Type et Epannage Matières Organiques</div> <div style="text-align: center;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">Pâturage ou Affouragement en vert</div> <div style="text-align: center;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">Aliments Interdits</div> <div style="text-align: center;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">Aliments Limitation d'usage ou de matières premières</div> <div style="text-align: center;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">Production de Lait</div> <div style="text-align: center;">↓</div> </div>	<p>Producteur de lait</p>	<p>Localisation géographique</p> <p>Races du troupeau</p> <p>Nature de l'aire d'exercice Surface de l'aire paillée en chèvrerie</p> <p>Surface aire d'exercice</p> <p>Nature et origine des fumures organiques épandues Suivi Qualité fumure organique non agricole Provenance zone AO des fumures non agricoles</p> <p>Durée minimum pâturage ou affouragement en vert Part d'affouragement en vert ou pâturage dans ration</p> <p>Interdiction Culture Transgénique</p> <p>Interdiction Ensilage Utilisation Enrubannage</p> <p>Ingrédients Aliments concentrés. Liste positive Quantité par Chèvre d'aliment concentré Achat aliment hors zone (%MS) et type d'aliment Aliments concentrés sans matière première transgénique, pas d'implantation d'OGM</p> <p>Traite/Litrage/Date/Identification Limitation production de lait par Ha de surfaces fourragères et céréalières affectées aux caprins Traites collectées</p>
<p>Fabrication</p> <div style="text-align: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">Dans Zone AO</div> <div style="text-align: center;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">Préparation du Lait Cru, Délai après dernière traite, Emprésurage</div> <div style="text-align: center;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">Caillé : type, durée, T° Acidité</div> <div style="text-align: center;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">Moulage, Egouttage, Retournement</div> <div style="text-align: center;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">Démoulage</div> <div style="text-align: center;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">Salage</div> <div style="text-align: center;">↓</div> </div>	<p>Transformati on Fermière</p>	<p>Localisation géographique fabrication/affinage Identification des lots Lait cru Lait issu des deux dernières traites Pré maturation, ferment lactique Température d'emprésurage Type de présure Durée et température de caillage</p> <p>Acidité du caillé au moulage</p> <p>Matériel de moulage Durée et température d'égouttage Interdiction caillé conservé à T°<0°C</p> <p>Retournement</p> <p>Date Démoulage, Identification des Lots, Nombre Rigottes démoulées,</p> <p>Salage sur les 2 faces au Sel Sec</p>



Etapes de production		Points à contrôler	
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px; width: fit-content; margin: auto;">Ressuyage, Séchage, Affinage +7J après démoulage</div> <div style="text-align: center; margin: 5px 0;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px; width: fit-content; margin: auto;">Stockage</div> <div style="text-align: center; margin: 5px 0;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px; width: fit-content; margin: auto;">Traçabilité, Déclaration annuelle. Etiquettes</div>	Transformati on Fermière	<p>Température et hygrométrie de ressuyage Température et hygrométrie de séchage Température et hygrométrie d'affinage Type de ferments d'affinage Durée minimum d'affinage</p> <p>Température de stockage Absence de conservation sous atmosphère modifiée</p> <p>Identification des lots, N Rigottes affinées Conformité Etiquettes symbole AOP de l'Union Européenne, Etiquetage des UVC</p> <p>Caractéristiques du produit (dimensions, caractéristiques organoleptiques)</p>	
Collecte, Fabrication,	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px; width: fit-content; margin: auto;">Dans Zone AO</div> <div style="text-align: center; margin: 5px 0;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px; width: fit-content; margin: auto;">Préparation du Lait Cru Délai après jour de réception, Emprésurage, Mise en Lot/Date</div> <div style="text-align: center; margin: 5px 0;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px; width: fit-content; margin: auto;">Caillé : type, durée, T° Acidité</div> <div style="text-align: center; margin: 5px 0;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px; width: fit-content; margin: auto;">Moulage, Egouttage, Retournement</div> <div style="text-align: center; margin: 5px 0;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px; width: fit-content; margin: auto;">Démoulage</div> <div style="text-align: center; margin: 5px 0;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px; width: fit-content; margin: auto;">Salage</div> <div style="text-align: center; margin: 5px 0;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px; width: fit-content; margin: auto;">Ressuyage, Séchage Affinage +7J</div> <div style="text-align: center; margin: 5px 0;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px; width: fit-content; margin: auto;">Stockage</div> <div style="text-align: center; margin: 5px 0;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px; width: fit-content; margin: auto;">Traçabilité, Déclaration annuelle, Etiquettes</div>	Fromagerie	<p>Localisation géographique (collecte, fabrication, affinage) Délai maximum de mise en œuvre Identification des lots Lait mis en œuvre : issu des deux dernières traites Lait cru Pré maturation, ferment lactique Température d' emprésurage Type de présure Mise en lot Durée et température de caillage</p> <p>Acidité du caillé au moulage</p> <p>Matériel de moulage Durée et température d'égouttage Interdiction caillé conservé à T°<0°C</p> <p>Retournement</p> <p>Date Démoulage, Identification des Lots Nombre Rigottes démoulées</p> <p>Salage sur les 2 faces au sel sec</p> <p>Température et hygrométrie de ressuyage Température et hygrométrie de séchage Température et hygrométrie d'affinage Type de ferments d'affinage Durée minimum d'affinage</p> <p>Température de stockage Absence de conservation sous atmosphère modifiée</p> <p>Identification des lots, N Rigottes affinées Conformité Etiquettes symbole AOP de l'Union Européenne, Etiquetage des UVC</p> <p>Caractéristiques du produit (dimensions, caractéristiques organoleptiques)</p>

3. ORGANISATION DE LA CERTIFICATION

3.1 Organisation générale

QUALISUD réalise la certification de l'Appellation d'Origine selon les modalités définies dans le Code Rural et de la Pêche Maritime et dans le respect de la norme EN 45011 et du programme CPS REF 18 du COFRAC.

La certification est délivrée à l'ODG de l'Appellation d'Origine, 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 QUALISUD (voir §4) : cette habilitation nécessite l'engagement de l'opérateur à respecter les exigences du cahier des charges et du plan de contrôle, ainsi que son aptitude à respecter les exigences du cahier des charges le concernant.

Les modalités de délivrance de la certification à l'ODG sont décrites dans les procédures de certifications de QUALISUD qui respectent les points 9 à 12 de la norme EN 45011. Le rôle de l'ODG dans la certification est défini par le Code Rural et de la Pêche Maritime, les directives de l'INAO et le cahier des charges du label (voir §3.2). L'ODG est périodiquement évalué par QUALISUD pour le maintien de la certification (voir §3.4).

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

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

Le présent plan de contrôle, prévu par le Code Rural et de la Pêche Maritime, fait office de plan d'évaluation nécessaire au respect des points 9, 10 et 13 de la norme EN 45011.

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

Conformément aux articles L642-3 et L642-22 du Code Rural et de la Pêche Maritime, l'ODG :

1. réceptionne les identifications des opérateurs souhaitant leur habilitation ;
2. contribue à l'application du cahier des charges par les opérateurs et participe à la mise en œuvre du plan de contrôle, notamment en réalisant les contrôles internes prévus dans le plan de contrôle :
 - contrôle des producteurs de lait,
 - contrôle des producteurs fermiers,
 - organisation des Commissions Organoleptiques internes,
3. tient à jour la liste des opérateurs qu'il transmet régulièrement à l'Organisme de Contrôle et à l'Institut National de l'Origine et de la Qualité ;

Enfin, QUALISUD considère que l'ODG, fournisseur au sens de la norme EN 45011, est responsable :

4. de l'information des opérateurs candidats à l'habilitation sur les exigences de la certification et de l'information des opérateurs habilités de toute modification du cahier des charges ou du plan de contrôle.

5. du recueil des engagements des opérateurs à respecter les exigences du cahier des charges et du plan de contrôle (autocontrôle) ;
6. de la réalisation des contrôles internes des producteurs, puis de la récupération du rapport de contrôle interne et de la transmission à QUALISUD en vue de l'habilitation ;
7. de la réalisation ou de la délégation de réalisation des Commissions Organoleptiques et analyses internes, du traitement et de la conservation des rapports de contrôle interne, du traitement des éventuelles non-conformités
8. du suivi des actions correctives proposées par les opérateurs suite à la réalisation du contrôle interne et de la vérification de leurs efficacités ;
9. de l'information de l'OC à des fins de traitement, de tout 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 (1),
 - l'application des mesures correctrices n'a pas permis à l'ODG de lever le manquement. »

(1) Ceci couvre notamment les situations où l'opérateur n'aurait pas respecté les délais de mise en œuvre prescrits par l'ODG, aurait refusé ou contesté la mise en œuvre des mesures correctrices.
10. de la gestion, conformément aux exigences de la norme NF 45011, des réclamations et plaintes reçues des utilisateurs du produit certifié avec la possibilité de déléguer une partie de cette gestion aux opérateurs habilités.

3.3 Organisation de l'ODG

L'ODG dispose des moyens humains et d'une organisation documentée permettant d'assurer les missions citées ci-dessus. En particulier :

- l'organisation des moyens humains et techniques est décrite ;
- les liens de l'ODG avec le personnel chargé du contrôle interne sont décrits dans des fiches de missions (personnel salarié) ou convention (personnel mis à disposition) précisant, entre autre, les responsabilités ;
- l'ODG dispose d'un système d'enregistrement des identifications des opérateurs et de leurs habilitations : les dossiers correspondant devront être archivés par l'ODG et conservés tant que l'opérateur est engagé en AO ;
- les modalités de gestion des enregistrements transmis par les opérateurs, les modalités de contrôle interne citées ci-dessus ainsi que de suivi des actions correctives mises en œuvre par les opérateurs sont décrites dans des documents (instructions, procédures...) à jour et diffusés aux endroits nécessaires ;
- les résultats du contrôle interne (rapport de contrôle, rapport d'analyse éventuelle) ainsi que les non-conformités constatées lors du contrôle interne sont enregistrés et conservés pendant une durée de 5 ans : ils devront pouvoir être consultés à tout moment sur simple demande par QUALISUD ou par l'INAO ;
- le suivi des actions correctives mises en œuvre par les opérateurs suite au contrôle interne doit faire l'objet d'un enregistrement conservé selon les modalités citées précédemment ;
- les modalités mises en œuvre pour l'information de QUALISUD sont décrites, notamment :
 - la transmission des dossiers de demande d'habilitation,
 - tout 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.

3.4 Evaluation périodique de l'ODG

Au jour de la mise en application de la présente version du plan de contrôle de l'Appellation d'Origine Rigotte de Condrieu, la certification est déjà active. Les modalités de l'évaluation initiale du fournisseur prévues dans la norme EN 45011 et permettant la délivrance de la certification ne sont pas développées dans le présent document.

Ensuite, afin de pouvoir continuer à certifier l'Appellation d'Origine Rigotte de Condrieu, QUALISUD réalisera, **une fois par an, une évaluation de l'ODG** pour vérifier la réalisation des missions décrites au §3.2..

De manière générale, l'audit d'évaluation porte sur la réalisation par l'ODG des missions qui lui incombent, et qui sont décrites au paragraphe 3.2., et sur la vérification de la conformité du mode de fonctionnement avec la directive « autocontrôle et contrôle interne » et les procédures adoptées par le CAC qui le concerne.

Ces évaluations seront réalisées par un audit de l'ODG au cours desquels les points suivants seront vérifiés :

Points évalués
○ Organisation : moyens humains, documentation, enregistrement dont élaboration d'une procédure de contrôle interne afin de s'assurer du respect du cahier des charges par les opérateurs habilités, vérification de l'existence de la documentation en respect de la directive INAO-DIR-CAC-2007-03
○ Réception des identifications des opérateurs et des engagements des opérateurs : transmission à QUALISUD pour habilitation,
○ Information des opérateurs sur les exigences du cahier des charges et du plan de contrôle (lors de l'identification et lors de tout changement des documents) et transmission du cahier des charges et du plan de contrôle en vigueur,
○ Tenue à jour de la liste des opérateurs identifiés,
○ Désignation et suivi des agents chargés du contrôle interne
○ Réalisation du contrôle interne : nombre de contrôle à réaliser, nombre de contrôle réalisés, contenu des rapports de contrôle, respect des directives du CAC de l'INAO
○ Réalisation du suivi des actions correctives mises en œuvre par les opérateurs à l'issue des contrôles, et vérification de leur efficacité,
○ Suites données aux non conformités constatées lors des audits précédents, information de QUALISUD en cas de tout 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, - l'application des mesures correctrices n'a pas permis à l'ODG de lever le manquement.
○ Suites données aux demandes éventuelles de QUALISUD dans le cadre de ses attributions en tant qu'organisme certificateur de l'appellation et/ou à la demande de l'INAO et notamment évaluation de la mise en œuvre des mesures demandées par l'OC suite à un audit ODG.
○ Formation des dégustateurs des Commissions Organoleptiques, organisation des Commissions Organoleptiques internes (respect des modalités d'organisation, enregistrements)
○ Tenue d'un registre des réclamations sur le produit et des suites données (exigence EN 45011)

L'agent de QUALISUD enregistre le résultat de son audit dans un rapport mettant clairement en évidence les non-conformités éventuellement constatées qui devront être corrigées par l'ODG.



CERTIFICATION		Réf : PC/AO/RIGP300-8
APPELLATION D'ORIGINE RIGOTTE DE CONDRIEU		
PLAN DE CONTROLE		Indice 8 Page 9/38

En cas de non-conformité grave ou critique, QUALISUD :

- transmettra sans délai le rapport d'audit à l'INAO ;
- pourra cesser la certification de l'appellation et résilier la convention de certification signée avec l'ODG : dans ce cas, l'INAO sera immédiatement tenu informé de sa décision.

L'audit de l'ODG évaluera la réalisation et la qualité du contrôle interne, par accompagnement du contrôleur interne chez un opérateur, a minima tous les 5 ans.

Toutefois, cette fréquence pourra être augmentée :

- dans le cas d'un changement d'auditeur interne
- en cas d'anomalies constatées par Qualisud lors de l'audit de l'ODG, lors de l'examen documentaire des rapports de contrôle interne
- lorsque les résultats des contrôles externes démontrent une incohérence avec les résultats des contrôles internes réalisés à un faible intervalle de temps chez le même opérateur.

3. ORGANISATION DES CONTROLES

4.1 Identification et habilitation des opérateurs

a) Déclaration d'identification-engagement

Tout opérateur (cf. chapitre 2) souhaitant bénéficier de l'appellation d'origine Rigotte de Condrieu est tenu de déposer une déclaration d'identification auprès de l'ODG.

Elle est adressée au Syndicat de Défense de l'Appellation Rigotte de Condrieu, ; elle contient toutes les informations et pièces exigées notamment afin de décrire l'outil de production, ainsi que les engagements requis.

- l'identité du demandeur,
- les éléments descriptifs des outils 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 internes et externes, au suivi des manquements prévu par le plan de contrôle.
 - Accepter les sanctions prévues dans le plan de contrôle (traitement des Manquements)
 - 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 l'Organisme de Contrôle.

L'ODG vérifie que la déclaration d'identification est complète, puis procède à son enregistrement et transmet les informations à l'OC pour déclenchement de la procédure d'habilitation.

a) Habilitation des opérateurs

Tout opérateur doit faire l'objet d'une habilitation, par QUALISUD suite à une évaluation préalable dont le contenu est précisé dans le présent plan de contrôle.

Aucune habilitation ne peut être prononcée avant correction des manquements graves ou majeurs ; les manquements mineurs devront faire l'objet de proposition d'un plan d'action pertinent par l'opérateur et d'un suivi selon les modalités et délais prévus dans le Tableau Habilitation des Opérateurs.

En cas de modification majeure de l'outil de production, une nouvelle procédure d'habilitation doit être engagée selon les mêmes modalités que l'habilitation initiale. Constituent une modification majeure d'un outil de production, les éléments suivants :

- Mise en place d'un nouvel atelier d'élevage ou de fabrication affinage sous la même entité juridique,
- Ajout d'une activité qui a pour conséquence un changement de catégorie d'opérateurs (par exemple producteur laitier qui devient fermier).

En cas de changement de raison sociale, de cession ou reprise de l'outil de production, sans modification majeure de l'outil de production, il n'y aura pas de nouvelle habilitation, cependant une nouvelle déclaration d'identification sera signée.

Les tableaux ci-dessous précisent les modalités d'habilitation : les points contrôlés lors de l'évaluation initiale et les modalités de contrôle sont précisés au chapitre 4.3..



CERTIFICATION APPELLATION D'ORIGINE RIGOTTE DE CONDRIEU		Réf : PC/AO/RIGP300-8	
PLAN DE CONTROLE		Indice 8	Page 11/38

Opérateur	Partie responsable de l'évaluation initiale	Délai de réalisation de l'évaluation initiale à partir de la réception de la déclaration d'identification	Procédure	Décision d'habilitation et information du demandeur et de l'ODG
Producteurs de lait	ODG	Dans les 45 jours	Le syndicat transmet par mail le rapport de visite d'évaluation à l'OC, avec la copie de la déclaration d'identification de l'opérateur sous 15 jours après la visite initiale.	Le Comité de Certification de l'OC prend la décision d'habiliter l'opérateur sur la base du rapport de visite d'évaluation et en informe l'ODG et l'opérateur.
Producteurs fermiers			L'auditeur de l'OC rédige un rapport de visite d'évaluation et le transmet au Comité de Certification de l'OC sous 15 jours.	
Entreprises de transformation	OC			

Pour les producteurs de lait et les producteurs fermiers, l'ODG réalise les évaluations en vue de l'habilitation par QUALISUD. Dans ces cas, l'ODG transmet à QUALISUD un rapport de visite d'évaluation. Ce rapport contient une grille d'évaluation rédigée conjointement par l'ODG et QUALISUD.

Lors de toute visite d'évaluation en vue d'une habilitation, le contrôleur (interne ou externe), vérifie le contenu de la déclaration d'identification transmise à l'ODG par l'opérateur.

La décision d'habilitation émise par le Comité de Certification précise la portée de l'habilitation. En cas de refus d'habilitation, la décision du Comité est motivée. L'opérateur et l'ODG en sont informés 15 jours maximum après la décision.

c) Arrêt/reprise de production dans le cadre de l'AO

Tout opérateur peut adresser à l'ODG une déclaration de non-intention de production qui peut porter sur tout ou partie de son outil de production ; elle doit être transmise sous 48 heures à l'ODG, en précisant la date prévue de reprise de la production. En l'absence d'une telle déclaration, l'opérateur est redevable de tout contrôle effectué sur tout ou partie de son outil de production. L'ODG en informe immédiatement QUALISUD.

L'opérateur souhaitant reprendre sa production dans le cadre de l'appellation adresse à l'ODG une déclaration préalable de reprise de la production ; L'ODG en informe aussitôt QUALISUD.

d) Liste des opérateurs habilités

La liste des opérateurs habilités est tenue à jour par Qualisud et disponible auprès de l'ODG.

e) Déclaration annuelle

Tout opérateur habilité est tenu de déposer auprès du syndicat, tous les ans, une déclaration de production de lait, une déclaration de transformation, et une déclaration reprenant les quantités commercialisées en AO. Le syndicat tient à disposition ces informations à QUALISUD.

4.2 Contrôle du cahier des charges : contrôle des conditions de production et contrôle produit : Tableaux de répartition et fréquences de contrôle

a) Contrôle des conditions de production

Type d'opérateurs	Contrôle interne	Contrôle externe	Fréquence an/globale
	Fréquence annuelle	Fréquence annuelle	
Producteurs laitiers	Contrôle de 20 % Producteurs laitiers	Contrôle de 5 % Producteurs laitiers*	25%
Producteurs fermiers	Contrôle de 30 % Producteurs fermiers	Contrôle de 5 à 100 % Producteurs fermiers selon le tonnage de fromage fabriqué : <10 T : 5%* de 10 à 20 T : 20% >20 T : 100 %	35 % mini 35 % 50 % 130 %
Fromageries		Selon le tonnage de fromage fabriqué <150 T : 1 audit / an >150 T : 2 audits / an	1 audit/an 2 audits/an
ODG		1 audit sur site par an**	1 audit/an

* Dans le cas où tous les producteurs fermiers produisent moins de 10 T par an chacun et que 5% des contrôles représentent par calcul moins de 1 intervention pour les producteurs laitiers par an et moins de 1 intervention pour les producteurs fermiers par an, il sera réalisé en alternance d'une année sur l'autre un contrôle de producteur laitier et un contrôle producteur fermier.

** Compte-tenu de la très petite taille de la filière, un audit ODG est réalisé par an.

b) Contrôle du produit

Type d'opérateurs	Type d'analyse	Nombre d'échantillons analysés par producteur et par an	Contrôle interne	Contrôle externe
			% des échantillons	% des échantillons
Producteur Fermier	Physico-chimique et Organoleptique	1	80 %	20 %
Fromagerie :	Physico-chimique et Organoleptique	1	80 %	20 %
< 150 T		2		
> 150 T				

4.3 Modalités des contrôles : autocontrôles – contrôles interne et externe

Le contrôle des conditions de production, de transformation et d'élaboration ou de conditionnement comporte l'autocontrôle, le contrôle interne et le contrôle officiel du respect du cahier des charges appelé contrôle externe.

4.3.1 Mise en œuvre des contrôles

a) Autocontrôles

Chaque opérateur identifié et habilité, partie prenante de la traçabilité et de l'origine, est en mesure de s'assurer de ses propres moyens, mesures et résultats décrits dans le cahier des charges et d'en rendre compte pour tout type de contrôle exercé à son égard. Sa capacité à exercer dans le cadre de l'Appellation est liée aux résultats et suites données aux contrôles diligentés par l'ODG et l'Organisme Certificateur telles que définies par le Plan de Contrôle.



CERTIFICATION APPELLATION D'ORIGINE RIGOTTE DE CONDRIEU	Réf : PC/AO/RIGP300-8	
PLAN DE CONTROLE	Indice 8	Page 13/38

Une fois par an les producteurs laitiers et les producteurs fermiers devront réaliser un auto-diagnostic concernant leurs pratiques : cet auto-diagnostic permettra de décrire et d'analyser les conditions de production du lait et le process de fabrication au vu des exigences du cahier des charges :

- Conditions de production du lait : organisation de la traite, gestion des rations sur l'année, gestion de l'épandage des fumures
- Process de fabrication : description des étapes de fabrication et des indicateurs suivants : durée de prématuration, T° emprésurage, durée d'égouttage, durée et T° ressuyage, T° et Humidité du séchage, T° et Humidité de l'affinage, T° de stockage des fromages, système de gestion des étiquettes, système de traçabilité

Cet autodiagnostic sera réalisé tous les ans par l'opérateur et son résultat sera transmis à l'ODG : il servira de support pour les contrôles internes et externes.

Les opérateurs devront tenir les enregistrements suivants :

Type d'opérateurs	Enregistrements prévus	Modalités de mise en œuvre / durée de conservation
Producteur Laitier	Registre de chèvrerie ou d'Elevage, Cahier de Traités, Volume journaliers traités, Déclaration annuelle de Production de lait	Informations regroupées et disponibles pour le contrôle /5 ans
Producteur Fermier	Registre de chèvrerie ou d'Elevage, Cahier de Traités, Quantités de Lait emprésurées, Registre de Fromagerie, Suivi des lots, Nombre de fromage produits en AO	Informations regroupées et disponibles pour le contrôle / 5 ans
Fromagerie	Carnet de Collecte, Quantités de lait collectées par Tournée, Fiche de Fabrication des Rigottes, Fiche de suivi des séchoirs et hâloirs, Fiche de suivi du poids des Rigottes, Suivi des Lots, Nombre de fromages produits en AO	Informations regroupées et disponibles pour le contrôle / 5 ans

Toutefois, tout enregistrement autre, mis en place par l'opérateur, répondant aux exigences du cahier des charges, sera pris en considération.

b) contrôles internes

L'ODG met en place une procédure de contrôle interne auprès de ses membres. Ce contrôle interne peut donner lieu à des mesures correctives.

En cas de mise en évidence d'un constat de manquement listé dans le chapitre « traitement des manquements », quel que soit son niveau de gravité, l'ODG informe dans les meilleurs délais l'Organisme de Contrôle aux fins de déclenchement de contrôles relevant du contrôle externe 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.

c) contrôles externes

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

- Sur avis de passage chez les producteurs,
- avec information des dates de passage chez les autres opérateurs,
- les contrôles ne sont pas ciblés et l'ensemble des points à contrôler est vérifié à chaque fois.

Les contrôles externes portent notamment sur la vérification des autocontrôles réalisés par les opérateurs.

Les pages suivantes comportent 3 tableaux : un tableau pour les contrôles pour habilitations, un autre pour les contrôles des conditions de production et un dernier pour le contrôle du produit.

Ces tableaux précisent pour chaque point à contrôler les modalités de contrôle.



CERTIFICATION APPELLATION D'ORIGINE RIGOTTE DE CONDRIEU	Réf : PC/AO/RIGP300-8	
PLAN DE CONTROLE	Indice 8	Page 14/38

4.3.2 - Tableau I : Habilitation des opérateurs

L'ensemble des points à contrôler cités dans le présent tableau devra être vérifié lors de l'évaluation initiale pour habilitation.

Un contrôle interne de toutes les conditions de production exigées dans le tableau §4.3.3 sera réalisé un an après l'habilitation afin de vérifier qu'elles sont bien respectées. Ce contrôle peut conduire à une suspension jusqu'à mise en conformité ou un retrait d'habilitation.

Point à contrôler	Valeur cible	Méthode de contrôle / document	Gravité du Manquement (voir §4.1)	Suite donnée en cas de Manquement
Localisation géographique	Zone AO	Vérification de la déclaration d'identification/Liste des Communes, Cadastre	Grave	Pas d'Habilitation avant correction
Race Animaux	Alpine, Saanen, Massif Central et Croisements entre ces races	Vérification Visuelle et Documentaire/Registre d'Elevage	mineur	Habilitation avec obligation de correction dans les 6 Mois
Aire Paillée	1,5m ² /Chèvre	Vérification visuelle et documentaire/Registre d'Elevage, Surface disponible mesurée/Nombre de chèvres en lactation	Majeur	Pas d'habilitation avant correction
Aire d'Exercice Si moins de 180 Jours de pâture/An	3m ² /Chèvre	Vérification Visuelle et Documentaire/Registre de chèvrerie, Jours ou périodes de sortie du troupeau, présence d'un parc	Majeur	Pas d'Habilitation avant correction
Ensilage	Interdit au troupeau Caprin	Vérification Visuelle et documentaire/Si ensilage pour autre troupeau Déclaration annuelle d'intention d'utilisation des fourrages et Absence d'accès ou consommation	Grave	Pas d'Habilitation avant correction
Ensilage	Accès Interdit Ensilage Troupeau Mixte	Contrôle Visuel et Documentaire de la Déclaration annuelle de présence d'Ensilage, de l'impossibilité d'accès libre à l'ensilage	Majeur	Pas d'Habilitation avant correction
Cultures Transgéniques	Interdiction	Attestation sur bons de livraisons ou factures d'achats	mineur	Habilitation avec obligation de correction à échéance 1 an
Traite	Date de traite/Nombre de Traités /Lot,	Vérification Visuelle et Documentaire, Cahier des Traités ou Registre de fromagerie Descriptif de la traite (horaire et nombre de traite/jour) et enregistrements des anomalies Enregistrement des quantités de lait trait	Grave si rupture de traçabilité ou apports hors zone	Pas d'Habilitation avant correction Ou Habilitation avec obligation de correction dans les 1 mois
Réception Lait	Date Collecte/ Origine du lait, Délai de Mise en œuvre après Réception	Registre des Collectes, Registre de Fromagerie, Identification des Lots/ Liste des producteurs Habilités Bons de Collecte	Autres cas mineurs	
Matière première	Lait cru	Vérification visuelle, Absence de dispositif de modification thermique ou Procédé de fabrication séparé sans modification thermique	Grave	Pas d'Habilitation avant correction
Pré maturation, Ferments	Pré maturation 2 à 24H Lactosérum fermier ou Ferment lactique référencé	Vérification Visuelle ou Documentaire/Liste ferments référencés, Factures Achats	mineur	Habilitation avec obligation de correction dans les 1 mois
Emprésurage	A base de caillette de Chevreau	Vérification visuelle et Documentaire	mineur	Habilitation avec obligation de correction dans les 1 mois
Matériel de Moulage	Louche, Pelle à caillé, Bloc moule, Structure du Caillé préservé au moulage, Bloc moule	Vérification visuelle, Validation de l'ODG sur le type de matériel de moulage	Majeur	Pas d'Habilitation avant correction



CERTIFICATION APPELLATION D'ORIGINE RIGOTTE DE CONDRIEU PLAN DE CONTROLE	Réf : PC/AO/RIGP300-8 Indice 8 Page 15/38
---	--

Point à contrôler	Valeur cible	Méthode de contrôle / document	Gravité du Manquement (voir §4.1)	Suite donnée en cas de Manquement
	< ou = 630mmX510mm			
Démoulage	Identification des Lots	Vérification Visuelle et Documentaire de Suivi des Lots / Identification des lots, Registre de Fromagerie	Majeur	Pas d'Habilitation avant correction
Affinage	Liste positive des ferments d'Affinage	Cohérence utilisation avec ferments référencés	mineur	Habilitation avec obligation de correction dans les 1 mois
Stockage	Température Ambiante > ou = 2°C	Vérification Visuelle et Documentaire / Thermomètre, Registre de Fromagerie	mineur	Habilitation avec obligation de correction dans les 1 mois

4.3.3 - Tableaux II : Contrôle des conditions de production

a) Production laitière

Critère à contrôler	Preuves documentaires	Rappel de l'autocontrôle	Rappel du contrôle interne	Contrôle externe
Documentation	Extraits ou équivalents du Cahier des Charges et du plan de Contrôle associé à l'Opérateur	Classement	Vérification de la présence des Documents de Référence	
			Contrôle chez 20 % des producteurs laitiers/an Chez 30% des fermiers/an	Contrôle chez 5 % des laitiers/an Chez 5 à 100% des fermiers/an
La production du lait doit être effectuée dans l'aire géographique de l'appellation	Déclaration d'identification, Cadastre, Document PAC ou Relevé MSA	Déclaration à l'ODG en cas de production hors aire géographique	Contrôle documentaire de la situation en Zone AO	
			Contrôle chez 20 % des producteurs laitiers/an Chez 30% des fermiers/an	Contrôle chez 5 % des laitiers/an Chez 5 à 100% des fermiers/an
Race des Animaux : Alpine, Saanen, Massif Central et croisement de ces races	Attestation Contrôle Interne	Contrôle annuel et déclaratif si changement	Contrôle Visuel + Attestation Contrôle Interne	
			Contrôle chez 20 % des producteurs laitiers/an Chez 30% des fermiers/an	Contrôle Visuel et Documentaire Contrôle 5 % des laitiers/an Chez 5 à 100% des fermiers/an
Aire paillée : 1,5m²/Chèvre	Registre de Chèvrerie	Vérifier cohérence entre nombre d'animaux et capacité du bâtiment	Contrôle visuel et Documentaire Surface Chèvrerie/Effectif Chèvres	
			Contrôle chez 20 % des producteurs laitiers/an Chez 30% des fermiers/an	Contrôle chez 5 % des laitiers/an Chez 5 à 100% des fermiers/an
Pâturage ou Affouragement en Vert : 120 Jours minimum Année N-1	Registre de Chèvrerie, N Jours de Pâturage, Fiche de Contrôle Interne	Enregistrement des périodes de pâturage à chaque changement de ration	Contrôle Documentaire+Fiche de Contrôle Interne	
			Contrôle chez 20 % des producteurs laitiers/an Chez 30% des fermiers/an	Contrôle Documentaire sur Fiche de Contrôle Interne Contrôle chez 5 % des laitiers/an Chez 5 à 100% des fermiers/an
Part de Fourrage dans la Ration :	Registre de Chèvrerie, N Jours de	Enregistrement des périodes de	Contrôle Documentaire% Fourrage/ Ration pendant période de Pâturage	



CERTIFICATION APPELLATION D'ORIGINE RIGOTTE DE CONDRIEU PLAN DE CONTROLE	Réf : PC/AO/RIGP300-8
PLAN DE CONTROLE	Indice 8 Page 16/38

Critère à contrôler	Preuves documentaires	Rappel de l'autocontrôle	Rappel du contrôle interne	Contrôle externe
½ pendant la Période Annuelle de Pâturage ou Affouragement Année N-1	Pâture, Fiche de Contrôle Interne	pâturage à chaque changement de ration Changement de Ration Journalière	Contrôle Documentaire+Fiche de Contrôle Interne	Contrôle Documentaire sur Fiche de Contrôle Interne
			Contrôle chez 20 % des laitiers/an Chez 30% des fermiers/an	Contrôle chez 5 % des laitiers/an Chez 5 à 100% des fermiers/an
Aire d'exercice libre d'accès en conditions climatiques favorables si moins de 180 jours de pâture/an : 3m²/Chèvre Année N-1	Registre de Chèvrerie Parcellaire	N jours de Pâture Surface disponible aire d'exercice Contrôle annuel et déclaratif si changement	Si N Jours de Pâture < 180 : Surface aire exercice/ N Chèvres	
			Contrôle Documentaire+Fiche de Contrôle Interne	Contrôle Documentaire sur Fiche de Contrôle Interne
			Contrôle chez 20 % des laitiers/an Chez 30% des fermiers/an	Contrôle chez 5 % des laitiers/an Chez 5 à 100% des fermiers/an
Interdiction Ensilage au Troupeau Caprin		Absence	Contrôle Visuel	
			Contrôle chez 20 % des laitiers/an Chez 30% des fermiers/an	Contrôle chez 5 % des laitiers/an Chez 5 à 100% des fermiers/an
Accès Interdit Ensilage Troupeau Mixte	Déclaration annuelle de présence d'ensilage	Pas de Consommation, pas d'accès libre possible	Contrôle Visuel et Documentaire	
			Contrôle chez 20 % des laitiers/an Chez 30% des fermiers/an	Contrôle chez 5% des laitiers/an Chez 5 à 100% des fermiers/an
Utilisation Fourrage enrubanné seulement si 1 ^{ère} Coupe et 55% MS	Date enrubannage	Test de la poignée	Contrôle Visuel et Documentaire	
			Contrôle chez 20 % des laitiers/an Chez 30% des fermiers/an	Contrôle chez 5 % des laitiers/an Chez 5 à 100% des fermiers/an
Quantités d'Aliment Concentré consommé : < 350Kg/Chèvre/An Année N-1	Registre de Chèvrerie Factures d'Achat et bons de livraisons des Concentrés Etiquettes Concentrés Vrac et Sac	Enregistrement des quantités à chaque changement de Ration journalière Périodes de Distribution	Présence de concentrés, Registre de Chèvrerie	
			Contrôle visuel et Documentaire +Fiche de Contrôle Interne	Contrôle Visuel et Documentaire sur Fiche de Contrôle Interne
			Contrôle chez 20 % des laitiers/an Chez 30% des fermiers/an	Contrôle chez 5 % des laitiers/an Chez 5 à 100% des fermiers/an
Achat Hors Zone AO Limité à 40% de la MS jusqu'au 31/12/2013 puis 20%	Factures d'Achat Fourrages et Concentrés	Suivi calcul MS : part des achats hors zone	Calcul MS Consommée, ratio Aliments Hors Zone/Ms consommée/an	
			Contrôle visuel et Documentaire +Fiche de Contrôle Interne	Contrôle Visuel et Documentaire sur Fiche de Contrôle Interne
			Contrôle chez 20 % des laitiers/an Chez 30% des fermiers/an	Contrôle chez 5 % des laitiers/an Chez 5 à 100% des fermiers/an
Absence de matières premières et dérivées transgéniques	Factures d'Achat et BL des Concentrés Etiquettes Concentrés vrac et Sac Attestation sur factures ou BL	Stockage des Concentrés	Contrôle visuel et Documentaire Absence OGM	
			Contrôle chez 20 % des laitiers /an Chez 30% des fermiers/an	Contrôle chez 5 % des laitiers/an Chez 5 à 100% des fermiers/an
Implantation Interdite de Cultures transgéniques sur les surfaces destinées à l'alimentation animale et toute culture susceptible de les contaminer	Attestation sur factures ou sur BL Factures d'achat des semences	Semis des cultures concernées	Contrôle Documentaire des Implantations	
			Contrôle chez 20 % des laitiers/an Chez 30% des fermiers/an	Contrôle chez 5 % des laitiers/an Chez 5 à 100% des fermiers/an



CERTIFICATION APPELLATION D'ORIGINE RIGOTTE DE CONDRIEU PLAN DE CONTROLE	Réf : PC/AO/RIGP300-8
PLAN DE CONTROLE	Indice 8 Page 17/38

Critère à contrôler	Preuves documentaires	Rappel de l'autocontrôle	Rappel du contrôle interne	Contrôle externe
Epanchage des fumures organiques avec un Délai de fauche ou pâturage : 8 semaines après épanchage des fumures organiques et 4 semaines après épanchage des composts et lisiers	Registre d'élevage ou de Chèvrerie Descriptif du système d'épandage (délai entre épandage et pâture ou fauche) et annotations des anomalies	Production, Stockage épandage fumures organiques	Contrôle Visuel et Documentaire du Dispositif de mise en œuvre des Fumures organiques	
			Contrôle chez 20 % des laitiers/an Chez 30% des fermiers/an	Contrôle chez 5 % des laitiers/an Chez 5 à 100% des fermiers/an
Epanchage des fumures organiques non agricoles : Origine Zone AO, Composition, Enfouissement immédiat	Registre d'élevage, Carnet d'épandage, Date épandage, Bons de Livraison 1 Analyse réglementaire germes pathogènes, métaux lourd et autres composés-traces/Livraison	Réception et épandage fumures organiques non agricoles, Absence de Stock	Contrôle Visuel et Documentaire du Dispositif de mise en œuvre des Fumures organiques non agricoles	
			Contrôle chez 20 % des laitiers/an Chez 30% des fermiers/an	Contrôle chez 5 % des laitiers/an Chez 5 à 100% des fermiers/an
Quantités journalières de lait produites	Registre de Chèvrerie, Date de Traite, Nombre litres traits/Traite, Récapitulatif annuel	Suivi production et stockage du lait	Contrôle Visuel et documentaire de la production et du stockage du lait	
			Contrôle chez 20 % des laitiers/an Chez 30% des fermiers/an	Contrôle chez 5 % des laitiers/an Chez 5 à 100% des fermiers/an
Limitation de la Production de lait à 7000L/Hectare de surfaces Fourragères et Céréalières affectées aux caprins Année N-1	Registre de Chèvrerie, Bilan annuel ou équivalent, Récapitulatif des surfaces affectées ou équivalent, Parcelaire	Suivi des litrages et surfaces	Contrôle Documentaire Ratio production annuelle lait/ surfaces affectées	
			Contrôle visuel et Documentaire +Fiche de Contrôle Interne	Contrôle Visuel et Documentaire sur Fiche de Contrôle Interne
			Contrôle chez 20 % des laitiers/an Chez 30% des fermiers/an	Contrôle chez 5 % des laitiers/an Chez 5 à 100% des fermiers/an

b) Transformation fermière

Critère à contrôler	Preuves documentaires	Rappel de l'autocontrôle	Rappel du contrôle interne	Contrôle externe
Documentation	Extraits ou équivalents du cahier des charges et du plan de contrôle associé à l'Opérateur	Classement	Vérification de la présence des Documents de Référence	
			Contrôle chez 30 % des fermiers/an	Contrôle chez 5 à 100 % des fermiers/an
La transformation fermière doit être effectuée dans l'aire géographique de l'Appellation	Déclaration d'identification, Liste des Communes	Contrôle annuel et déclaratif si modification	Contrôle documentaire Situation Atelier de Transformation	
			Contrôle chez 30 % des fermiers/an	Contrôle chez 5 à 100 % des fermiers/an
Matière première Lait Cru entier non standardisé (pas de traitement thermique >25°C)	Si présence procédé Thermisation suivi du lait thermisé et du déclassement des produits obtenus.	Absence de matériel de thermisation ou traitement séparé dans l'espace ou dans le temps.	Vérification visuelle de l'Absence de dispositif de Thermisation et si présence Vérification visuelle et documentaire de l'utilisation justifiée du dispositif hors process AO.	
			Prise de T° du lait en stock avant emprésurage	
Température du lait > 0°C		Suivi des conditions de stockage avant emprésurage	Contrôle chez 30 % des fermiers/an	Contrôle chez 5 à 100 % des fermiers/an
Lait mis en fabrication Lait issu des 2 dernières traites ou de la dernière traite si monotraite	Descriptif de la traite (horaire, nbe de traite/jour)	Enregistrement des anomalies ou des modifications	Vérification Visuelle et Documentaire de la mise en œuvre du Lait issu des 2 dernières traites ou de la dernière traite si monotraite	
			Contrôle chez 30 % des fermiers/an	Contrôle chez 5 à 100 % des fermiers/an
Ensemencement du Lait avec Lactosérum précédent ou Ferments lactiques du commerce répertorié.	Liste Ferments répertoriés Etiquettes ferment utilisé	Suivi des Ferments, Réserve de Lactosérum	Vérification Visuelle et/ou Documentaire du Type de Ferment utilisé	
			Contrôle chez 30 % des fermiers/an	Contrôle chez 5 à 100 % des fermiers/an



CERTIFICATION APPELLATION D'ORIGINE RIGOTTE DE CONDRIEU PLAN DE CONTROLE	Réf : PC/AO/RIGP300-8
PLAN DE CONTROLE	Indice 8 Page 18/38

Critère à contrôler	Preuves documentaires	Rappel de l'autocontrôle	Rappel du contrôle interne	Contrôle externe
Durée Prematuration < ou = 24H	Descriptif du process de fabrication	Enregistrement des anomalies ou des modifications	Vérification visuelle et Documentaire du délai entre la Traite et l'emprésurage	
			Contrôle chez 30 % des fermiers/an	Contrôle chez 5 à 100 % des fermiers/an
Emprésurage avec présure naturelle à base de Caillette de Chevreau		Utilisation présure naturelle animale	Vérification Visuelle de la présure utilisée	
			Contrôle chez 30 % des fermiers/an	Contrôle chez 5 à 100 % des fermiers/an
Température d'Emprésurage entre 18° et 25° C	Descriptif du process de fabrication	Suivi des conditions d'emprésurage Enregistrement des anomalies ou des modifications	Vérification visuelle sur appareil de mesure	
			Contrôle chez 30 % des fermiers/an	Contrôle chez 5 à 100 % des fermiers/an
Emprésurage Maxi 24 H après la traite la plus ancienne	Registre de Fromagerie, Quantité de lait emprésurée Descriptif du système de gestion de la traçabilité	Suivi de la fabrication Annotations des anomalies	Vérification Visuelle et Documentaire de la maîtrise de la traçabilité, de l'Identification, du délai Traite/Emprésurage, de la Quantité de lait mise en œuvre pour la production AO	
			Contrôle chez 30 % des fermiers/an	Contrôle chez 5 à 100 % des fermiers/an
Interdiction utilisation Caillé congelé ou conservé à Température < 0°C	Si Présence ou utilisation identifier les fromages concernés et étiquetage spécifique « non AO »	Suivi de la Température du Caillé Absence de caillé congelé et de matériel de congélation dans l'atelier de transformation	Vérification visuelle de la T° du caillé en cours, de l'absence d'utilisation de Caillé congelé, de matériel de congélation dans l'atelier et/ou Vérification visuelle et documentaire du déclassement de produits non conformes.	
			Contrôle chez 30 % des producteurs fermiers/an	Contrôle chez 5 à 100 % des fermiers/an
Le PH du lactosérum en fin de caillage varie entre 4,2 et 4,6 ou entre 55°et 75° Dornic	Descriptif du process de fabrication	Suivi de l'acidité du caillé au moyen de Bandelettes Ph ou Acidimètre Mesure et enregistrement 1 fois/mois de l'acidité	Vérification visuelle sur appareil de mesure	
			Contrôle chez 30 % des producteurs fermiers/an	Contrôle chez 5 à 100 % des fermiers/an
Le moulage s'effectue à la louche, à la pelle à caillé et/ou avec un Bloc moule aux dimensions maximales de 630mm par 510mm	Attestation ODG si utilisation de bloc moule ou répartiteur ou autre procédé	Utilisation de matériel approprié	Contrôle Visuel en atelier	
			Contrôle chez 30 % des fermiers/an	Contrôle chez 5 à 100 % des fermiers/an
La durée de l'Egouttage varie entre 20 et 24 H à une température de 18 à 22°C	Descriptif du process de fabrication	Enregistrement des anomalies ou modifications	Vérification visuelle et Documentaire du Lot identifié en cours par déduction Mise en lot/Démoulage	
			Contrôle chez 30 % des fermiers/an	Contrôle chez 5 à 100 % des fermiers/an
Les fromages sont retournés au maximum 12 h après moulage	Descriptif du process de fabrication	Enregistrement des anomalies ou modifications	Vérification Visuelle au Démoulage	
			Contrôle chez 30 % des fermiers/an	Contrôle chez 5 à 100 % des fermiers/an
l'affinage commence au démoulage	Date de démoulage, Identification et suivi du Lot, Registre de Fromagerie Descriptif du système de gestion de la traçabilité	Identification du lot, Suivi de la Fabrication Annotations des anomalies	Vérification Visuelle et Documentaire de l'Identification, de la traçabilité et des délais de production.	
			Contrôle chez 30 % des fermiers/an	Contrôle chez 5 à 100 % des fermiers/an
Salage au sel sec sur les deux faces du fromage	Descriptif du process de fabrication	Présence et application de Sel sec sur les deux faces du fromage Enregistrement des anomalies ou modifications	Contrôle visuel	
			Contrôle chez 30 % des fermiers/an	Contrôle chez 5 à 100 % des fermiers/an
Ressuyage à température ambiante	Descriptif du process de fabrication	Suivi de la température de	Vérification visuelle sur appareil de mesure	



CERTIFICATION APPELLATION D'ORIGINE RIGOTTE DE CONDRIEU PLAN DE CONTROLE	Réf : PC/AO/RIGP300-8
PLAN DE CONTROLE	Indice 8 Page 19/38

Critère à contrôler	Preuves documentaires	Rappel de l'autocontrôle	Rappel du contrôle interne	Contrôle externe
comprise entre 16°C et 22°C		ressuyage Enregistrement des anomalies ou modifications	Contrôle chez 30 % des fermiers/an	Contrôle chez 5 à 100 % des fermiers/an
Durée du Ressuyage de 10 à 24 H	Voire date de Démoulage	Durée Démoulage-Fin Ressuyage maximum 24 H, Identification des Lots	Vérification Visuelle et Documentaire par comparaison entre Date en cours du Lot Identifié et Date de Démoulage de ce lot	
			Contrôle chez 30 % des fermiers/an	Contrôle chez 5 à 100 % des fermiers/an
Conservation Interdite de Fromages frais sous atmosphère modifiée	Si Présence ou utilisation identifier les fromages concernés et étiquetage spécifique « non AO	Absence de fromage frais conservé sous atmosphère modifiée et de matériel associé dans l'atelier de transformation ou Traitement séparé des Lots	Vérification visuelle de l'absence de fromage frais conservé sous atmosphère modifié, de l'absence de matériel de mise en ouvre et/ou Vérification visuelle et documentaire du déclassement des produits non conformes.	
			Contrôle chez 30 % des fermiers/an	Contrôle chez 5 à 100 % des fermiers/an
Séchage à T° ambiante 15 à 20°C Et Hygrométrie ambiante 50 à 75%	Descriptif du process de fabrication	Surveillance de l'Ambiance du Local de Séchage Enregistrement des anomalies ou modifications	Vérification Visuelle sur Appareil de Mesure	
			Contrôle chez 30 % des fermiers/an	Contrôle chez 5 à 100 % des fermiers/an
Affinage à T° ambiante 10 à 16°C et Hygrométrie ambiante >80%	Descriptif du process de fabrication	Surveillance de l'Ambiance du local d'Affinage Enregistrement des anomalies ou modifications	Vérification Visuelle sur Appareil de Mesure	
			Contrôle chez 30 % des fermiers/an	Contrôle chez 5 à 100 % des fermiers/an
Ferments d'Affinages achetés et utilisés sur Liste de Ferments référencés par l'ODG	Liste à jour des Ferments d'Affinage référencés Factures d'achat et étiquettes des Ferments d'Affinage	Utilisation de ferments d'affinage	Vérification Visuelle et Documentaire de l'Utilisation de ferments d'Affinage	
			Contrôle chez 30 % des fermiers/an	Contrôle chez 5 à 100 % des fermiers/an
Interdiction d'utiliser tout autre additif que présure, ferments lactiques, ferments d'affinage et sel	Registre de fromagerie	Suivi de la fabrication	Vérification Visuelle et Documentaire de l'absence d'additifs	
			Contrôle chez 30 % des fermiers/an	Contrôle chez 5 à 100 % des fermiers/an
Conservation Interdite de Fromages en cours d'affinage sous atmosphère modifiée	Si Présence ou utilisation identifier les fromages concernés et étiquetage spécifique « non AO	Absence de fromage en cours d'affinage conservé sous atmosphère modifiée et de matériel dédié dans l'atelier de transformation ou Traitement séparé des Lots	Vérification visuelle de l'absence de fromage en cours d'affinage conservé sous atmosphère modifié, de l'absence de matériel de mise en ouvre et/ou Vérification visuelle et documentaire du déclassement des produits non conformes.	
			Contrôle chez 30 % des fermiers/an	Contrôle chez 5 à 100 % des fermiers/an
Durée d'Affinage au moins 8 jours à compter du jour de Démoulage Le démoulage étant J1 : affinage mini = J1 + 7	Registre de Fromagerie, Identification des lots Durée minimum d'affinage	Identification des Lots, Suivi de la Fabrication	Vérification Visuelle et Documentaire de l'Identification, de la traçabilité et des délais de production.	
			Contrôle chez 30 % des fermiers/an	Contrôle chez 5 à 100 % des fermiers/an
Stockage des lots affinés à T° ambiante > ou = 2°C	Descriptif du process de fabrication	Surveillance de l'Ambiance du local de stockage des fromages affinés Enregistrement des anomalies ou modifications	Vérification Visuelle sur Appareil de Mesure	
			Contrôle chez 30 % des fermiers/an	Contrôle chez 5 à 100 % des fermiers/an



CERTIFICATION APPELLATION D'ORIGINE RIGOTTE DE CONDRIEU PLAN DE CONTROLE	Réf : PC/AO/RIGP300-8
PLAN DE CONTROLE	Indice 8 Page 20/38

Critère à contrôler	Preuves documentaires	Rappel de l'autocontrôle	Rappel du contrôle interne	Contrôle externe
Production AO/Déclaration annuelle	Registre de Fromagerie, Registre des Ventes, Nombre de Fromages AO	Suivi des lots Vendus ou affinés, Récapitulatif	Contrôle Documentaire du suivi des Quantités vendues en AO	
			Contrôle chez 30 % des fermiers/an	Contrôle chez 5 à 100 % des fermiers/an
Conformité des Etiquettes au symbole AOP de l'Union Européenne	Etiquettes utilisées	Etiquetage	Contrôle visuel de la Conformité des Etiquettes utilisées	
			Contrôle chez 30 % des fermiers/an	Contrôle chez 5 à 100 % des fermiers/an
1 UVC = 1 Etiquette	Descriptif annuel du système de gestion des étiquettes	annotations des anomalies	Vérification Documentaire de la cohérence Utilisation des Etiquettes/Ventes UVC	
			Contrôle chez 30 % des fermiers/an	Contrôle chez 5 à 100 % des fermiers/an

b) Entreprise de transformation

Critère à contrôler	Preuves documentaires	Rappel de l'autocontrôle	Contrôle externe
Documentation	Extraits ou équivalents du cahier des charges et du plan de contrôle associé à l'opérateur	Classement	Vérification de la présence des Documents de Référence
			Contrôle chez 100 % des opérateurs/an, 1 audit/an
L'Entreprise de Transformation doit être située dans l'aire géographique de l'Appellation	Déclaration d'identification, Liste des Communes	Contrôle annuel et déclaratif	Contrôle documentaire Situation Entreprise de Transformation
			Contrôle chez 100 % des opérateurs/an, 1 audit/an
Matière première origine du Lait : Lait issu des 2 dernières traites ou de la dernière traite si monotraite	Liste des producteurs Habilités, Bons de Collecte, Registre de réception	Date de réception, Identification des tanks de réception, Maîtrise de leur contenu	Vérification Visuelle et Documentaire de l'origine, de la provenance et des quantités de lait réceptionné et de la mise en œuvre de lait issu des deux dernières traites ou de la dernière traite si monotraite.
			Contrôle chez 100 % des opérateurs/an, 1 audit/an
Matière première Lait Cru entier non standardisé (pas de traitement thermique >25°C)	Si présence procédé Thermisation suivi du lait thermisé et du déclassement des produits obtenus.	Absence de matériel de thermisation ou traitement séparé dans l'espace ou dans le temps.	Vérification visuelle de l'Absence de dispositif de Thermisation et si présence Vérification visuelle et documentaire de l'utilisation justifiée du dispositif hors process AO.
			Contrôle chez 100 % des opérateurs/an, 1 audit/an
Température du lait > 0°C	Registre de Fromagerie ou équivalent	Suivi des conditions de stockage avant emprésurage	Prise de T° du lait en stock avant emprésurage et Vérification des enregistrements
			Contrôle chez 100 % des opérateurs/an, 1 Audit/an
Ensemencement du Lait avec Lactosérum précédent ou Ferments lactiques du commerce répertorié.	Liste Ferments répertoriés Etiquettes ferment utilisé	Suivi des Ferments, Réserve de Lactosérum	Vérification Visuelle et/ou Documentaire du Type de Ferment utilisé
			Contrôle chez 100 % des opérateurs/an, 1 audit/an
Durée Prematuration < ou = 24H	Voir Mise en Lot		Vérification documentaire par déduction avec la Mise en lot
			Contrôle chez 100 % des opérateurs/an, 1 audit/an
Emprésurage avec présure naturelle à base de Caillette de Chevreau		Utilisation présure naturelle animale	Vérification Visuelle de la présure utilisée
			Contrôle chez 100 % des opérateurs/an, 1 audit/an
Température d'Emprésurage entre 18° et 25° C	Registre de Fromagerie	Suivi des conditions d'emprésurage	Prise de Température et Vérification des enregistrements
			Contrôle chez 100 % des opérateurs/an, 1 audit/an



CERTIFICATION APPELLATION D'ORIGINE RIGOTTE DE CONDRIEU PLAN DE CONTROLE	Réf : PC/AO/RIGP300-8
PLAN DE CONTROLE	Indice 8 Page 21/38

Critère à contrôler	Preuves documentaires	Rappel de l'autocontrôle	Contrôle externe
Emprésurage- Mise en Lot : emprésurage 24 H maxi après réception du lait	Registre de Fromagerie, Date d'emprésurage-Mise en Lot, Quantité de lait emprésurée	Identification du lot, Suivi de la fabrication	Vérification Visuelle et Documentaire de la maîtrise de la traçabilité, de l'Identification, du délai Réception/Emprésurage, de la Quantité de lait mise en œuvre pour la production AO
			Contrôle chez 100 % des opérateurs/an, 1 Audit/an
Interdiction utilisation Caillé congelé ou conservé à Température < 0°C	Si Présence ou utilisation. identifier les fromages concernés et étiquetage spécifique « non AO »	Suivi de la Température du Caillé Absence de caillé congelé et de matériel de congélation dans l'atelier de transformation	Vérification visuelle de la T° du caillé en cours, de l'absence d'utilisation de Caillé congelé, de matériel de congélation dans l'atelier et/ou Vérification visuelle et documentaire du déclassement de produits non conformes.
			Contrôle chez 100 % des opérateurs/an, 1 audit/an
Le PH du lactosérum en fin de caillage varie entre 4,2 et 4,6 ou entre 55°et 75° Dornic	Registre de Fromagerie	Suivi de l'acidité du caillé au moyen de Bandelettes Ph ou Acidimètre	Contrôle de l'acidité du Lactosérum et vérification des Enregistrements
			Contrôle chez 100 % des opérateurs/an, 1 audit / an
Le moulage s'effectue à la louche, à la pelle à caillé et/ou avec un Bloc moule aux dimensions maximales de 630mm par 510mm	Attestation de l'ODG pour matériel	Utilisation de matériel approprié	Contrôle Visuel en atelier
			Contrôle chez 100 % des opérateurs/an, 1 audit/an
La durée de l'Egouttage varie entre 20 et 24 H à une température de 18 à 22°C	Voir date de démoulage	, Identification des Lots	Vérification visuelle et Documentaire du Lot identifié en cours par déduction Mise en lot/Démoulage
			Contrôle chez 100 % des opérateurs/an, 1 audit/an
Les fromages sont retournés 12 h maxi après moulage	Registre de Fromagerie		Vérification Visuelle au Démoulage
			Contrôle chez 100 % des opérateurs/an, 1 audit/an
l'affinage commence au démoulage	Date de démoulage, Identification et suivi du Lot, Registre de Fromagerie	Identification du lot, Suivi de la Fabrication	Vérification Visuelle et Documentaire de l'Identification, de la traçabilité et des délais de production.
			Contrôle chez 100 % des opérateurs/an, 1 audit/an
Salage au sel sec sur les deux faces du fromage		Présence et application de Sel sec sur les deux faces du fromage	Contrôle visuel
			Contrôle chez 100 % des opérateurs/an, 1 audit/an
Ressuyage à température ambiante comprise entre 16°C et 22°C	Registre de Fromagerie	Suivi de la température de ressuyage	Prise de Température et vérification des Enregistrements
			Contrôle chez 100 % des opérateurs/an, 1 audit/an
Durée du Ressuyage de 10 à 24 H	Voire date de Démoulage	Durée Démoulage-Fin Ressuyage maximum 24 H, Identification des Lots	Vérification Visuelle et Documentaire par comparaison entre Date en cours du Lot Identifié et Date de Démoulage de ce lot
			Contrôle chez 100 % des opérateurs/an, 1 audit/an
Conservation Interdite de Fromages frais sous atmosphère modifiée	Si Présence ou utilisation identifier les fromages concernés et étiquetage spécifique « non AO »	Absence de fromage frais conservé sous atmosphère modifié et de matériel associé dans l'atelier de transformation ou Traitement séparé des Lots	Vérification visuelle de l'absence de fromage frais conservé sous atmosphère modifié, de l'absence de matériel de mise en ouvre et/ou Vérification visuelle et documentaire du déclassement des produits non conformes.
			Contrôle chez 100 % des opérateurs/an, 1 audit/an
Séchage à T° ambiante 15 à 20°C Et Hygrométrie ambiante 50 à 75%	Registre de Fromagerie ou équivalent	Ambiance du Local de Séchage	Prise de Température, Vérification à l'Hygromètre, Vérification des Enregistrements
			Contrôle chez 100 % des opérateurs/an, 1 audit/an
Affinage à T° ambiante 10 à 16°C et Hygrométrie ambiante >80%	Registre de Fromagerie ou équivalent	Ambiance du local d'Affinage	Prise de Température, Vérification à l'Hygromètre, Vérification des Enregistrements
			Contrôle chez 100 % des opérateurs/an, 1 audit / an



CERTIFICATION APPELLATION D'ORIGINE RIGOTTE DE CONDRIEU PLAN DE CONTROLE	Réf : PC/AO/RIGP300-8
PLAN DE CONTROLE	Indice 8 Page 22/38

Critère à contrôler	Preuves documentaires	Rappel de l'autocontrôle	Contrôle externe
Ferments d'Affinages achetés et utilisés sur Liste de Ferments référencés par l'ODG	Liste à jour des Ferments d'Affinage référencés. Factures d'achat et étiquettes des Ferments d'Affinage	Utilisation de ferments d'affinage	Vérification Visuelle et Documentaire de l'Utilisation de ferments d'Affinage
			Contrôle chez 100 % des opérateurs/an, 1 audit / an
Interdiction d'utiliser tout autre additif que présure, ferments lactiques, ferments d'affinage et sel	Registre de fromagerie	Suivi de la fabrication	Vérification Visuelle et Documentaire de l'absence d'additifs
			Contrôle chez 100 % des opérateurs/an, 1 audit / an
Conservation Interdite de Fromages en cours d'affinage sous atmosphère modifiée	Si Présence ou utilisation identifier les fromages concernés et étiquetage spécifique « non AO »	Absence de fromage en cours d'affinage conservé sous atmosphère modifiée et de matériel dédié dans l'atelier de transformation ou Traitement séparé des Lots	Vérification visuelle de l'absence de fromage en cours d'affinage conservé sous atmosphère modifié, de l'absence de matériel de mise en oeuvre et/ou Vérification visuelle et documentaire du déclassement des produits non conformes.
			Contrôle chez 100 % des opérateurs/an, 1 audit/an
Durée d'Affinage au moins 8 jours à compter du jour de Démoulage Le démoulage étant J1 : durée mini d'affinage = J1 + 7	Registre de Fromagerie, Identification des lots Durée minimum d'affinage	Identification des Lots, Suivi de la Fabrication	Vérification Visuelle et Documentaire de l'Identification, de la traçabilité et des délais de production.
			Contrôle chez 100 % des opérateurs/an, 1 audit/an
Stockage des lots affinés à T° ambiante > ou = 2°C	Registre de Fromagerie ou équivalent	Ambiance du local de stockage des fromages affinés	Prise de Température et Vérification des Enregistrements
			Contrôle chez 100 % des opérateurs/an, 1 audit / an
Production AO/Déclaration annuelle	Registre de Fromagerie, Registre des Ventes, Nombre de Fromages AO	Suivi des lots Vendus ou affinés, Récapitulatif	Contrôle Documentaire du suivi des Quantités vendues en AO
			Contrôle chez 100 % des opérateurs/an, 1 audit/an
Conformité des Etiquettes au symbole AOP de l'Union Européenne	Etiquettes utilisées	Etiquetage	Contrôle visuel de la Conformité des Etiquettes utilisées
			Contrôle chez 100 % des opérateurs/an, 1 audit/an
1 UVC = 1 Etiquette	Registre Ventes UVC, Nombre UVC vendues, Suivi du Stock étiquettes Descriptif du système de gestion des étiquettes	Cohérence Utilisation étiquettes/Ventes UVC, Stock étiquettes Enregistrement des anomalies	Vérification Documentaire de la cohérence Utilisation des Etiquettes/Ventes UVC
			Contrôle chez 100 % des opérateurs/an, 1 audit/an



4.3.4- Tableau III : Contrôle du produit

Critère à contrôler	Preuves documentaires	Rappel de l'autocontrôle	Contrôle interne	Contrôle externe
Rapport Matière grasse / matière sèche : >40 g	Résultats d'analyse		Analyse par laboratoire conventionné par l'ODG	Analyse par laboratoire sous-traitant de QUALISUD et habilité par l'INAO
Matière sèche : > 40 g	Résultats d'analyse		Analyses selon fréquence de contrôle précisée au 3.4	Analyses selon fréquence de contrôle précisée au 3.4
<u>Critères organoleptiques</u> Aspect du fromage entier Texture Consistance Goût et Arôme	Résultats commission organoleptique		Commission organoleptique interne de l'ODG	Commission organoleptique externe
Poids et dimensions : > 30 g 4,2 à 5 cm de diamètre et 1,9 à 2,4 cm de hauteur	Résultats commission organoleptique		Analyses selon fréquence de contrôle précisée au 3.4	Analyses selon fréquence de contrôle précisée au 3.4



CERTIFICATION APPELLATION d'ORIGINE RIGOTTE DE CONDRIEU	Réf : PC/AO/RIGP300-8	
PLAN DE CONTROLE	Indice 8	Page 24/38

4.4 Modalités d'organisation du contrôle produit : analytique et organoleptique

4.4.1 Composition de la commission «d'examen organoleptique»

Les commissions chargées de l'examen organoleptique des produits, organisées pour le contrôle interne et le contrôle externe sont composées des mêmes personnes et fonctionnent selon les mêmes règles. Toutefois :

- dans le cadre d'un contrôle interne, la commission organoleptique est sous la responsabilité de l'ODG.
- dans le cadre d'un contrôle externe, la commission organoleptique est sous la responsabilité de l'OC.

Aussi dans la suite du plan de contrôle on parlera de **la Commission d'examen organoleptique**.

La commission d'examen organoleptique est composée, afin de lui assurer un fonctionnement indépendant et impartial, de membres répartis dans les trois collèges suivants :

- ✓ techniciens : techniciens des entreprises, tous opérateurs de la filière reconnus de fait comme technicien de cette filière,
- ✓ porteurs de mémoire du produit : professionnels (en activité ou retraité)
- ✓ usagers du produit : restaurateurs et emplois de la restauration, opérateurs participant au commerce alimentaire, consommateurs avertis issus d'associations de consommateurs reconnues, toute personne proposée à l'ODG par l'organisme de contrôle.

Le président du Syndicat ne peut être membre de cette commission d'examen organoleptique.

Les membres de la commission organoleptique sont choisis par QUALISUD au sein d'une liste de dégustateurs formés établie par l'ODG.

La formation des dégustateurs est réalisée par l'ODG selon un plan de formation préétabli. Les dégustateurs sont évalués régulièrement par QUALISUD au cours des séances de dégustation.

La commission organoleptique est présidée par un président, désigné par ses membres.

4.4.4 Fonctionnement de la commission d'examen organoleptique

La commission d'examen organoleptique est chargée de l'examen organoleptique. Elle décide de la conformité ou de la non conformité des produits. Elle peut valablement délibérer lorsque le jury est composé de

- 5 membres minimum de la commission (en toute hypothèse un nombre impair),
- 3 membres issus du collège des porteurs de mémoire,
- d'au moins deux collèges. Le jury comporte au moins le collège des porteurs de mémoire

Le jury de la commission est convoqué par l'ODG dans le cadre du contrôle interne et par QUALISUD dans le cadre du contrôle externe selon un calendrier arrêté d'un commun accord par l'ODG et QUALISUD, avant le début de la campagne annuelle de contrôle organoleptique. Les commissions auront lieu de mars à octobre. Ces commissions ont lieu par demi-journées au siège de l'ODG ou dans tout autre lieu susceptible de les accueillir valablement.

Le secrétariat de la commission **d'examen organoleptique** est assuré :

- par l'ODG, pour les commissions de contrôle interne : Inventaire des fiches de prélèvements, vérification de la traçabilité, de la durée d'affinage et de l'anonymat,
- par l'OC pour les commissions externes : Inventaire des fiches de prélèvements, vérification de la traçabilité, de la durée d'affinage et de l'anonymat, suivi des résultats et des dégustateurs.

Cette commission se réunit aussi souvent que nécessaire.



CERTIFICATION		Réf : PC/AO/RIGP300-8
APPELLATION D'ORIGINE RIGOTTE DE CONDRIEU		
PLAN DE CONTROLE		Indice 8 Page 25/38

4.4.5 Organisation de l'examen analytique et organoleptique

Les prélèvements des échantillons sont effectués par des agents agréés par l'ODG pour le contrôle interne et par des agents de l'OC pour le contrôle externe. Ces agents ont libre accès dans tous les locaux où sont détenus les fromages pouvant prétendre ou portant l'AO "Rigotte". Pour les opérateurs concernés, les prélèvements se font sur avis de la veille ou l'avant veille de la commission. Le prélèvement ne peut être annulé qu'en l'absence de production. Tout refus de prélèvement et son motif est enregistré par l'agent de prélèvement.

Les agents de prélèvement ne pourront opérer qu'en présence d'un responsable de l'entreprise ou d'une personne mandatée.

Chaque producteur doit clairement identifier les fromages qu'il considère «non conformes» à l'appellation. L'agent choisit lui-même les fromages dans les fromages identifiés et tracés.

Les fromages sont prélevés dans la fromagerie au sein d'un même lot dans la catégorie Rigotte de Condrieu soit 8 fromages fabriqués depuis plus de 8 jours à partir du démoulage et 30 jours au maximum (3 fromages pour l'analyse, 5 pour la dégustation).

L'agent identifie le lot prélevé avec un N° de prélèvement lié à l'opérateur prélevé par un enregistrement sur le bordereau de prélèvement. La traçabilité de l'échantillon prélevé est validée sur un double du bordereau de prélèvement signé par l'opérateur prélevé.

Les fromages destinés à l'analyse physico-chimique seront transmis en l'état au laboratoire compétent.

4.4.6 Transport et anonymat des échantillons

Les fromages sont emballés dans des sachets plastiques et munis d'une étiquette permettant la traçabilité du lot, un sachet pour l'analyse et un pour la dégustation. Ils sont transportés dans une glacière à une température permettant leur bonne conservation.

Les fromages sont entreposés dans un frigidaire muni d'un cadenas, mis à disposition par le syndicat pendant une période ne pouvant excéder 48 heures.

L'anonymat des échantillons est réalisé soit par l'ODG (contrôle interne) soit par l'OC (contrôle externe) avant la tenue de la commission organoleptique : substitution du N° de prélèvement par le N° d'anonymat sur le produit et lien documentaire avec le N° de prélèvement par enregistrement sur le bordereau de prélèvement.

4.4.7 Examen analytique

L'analyse est effectuée par un laboratoire conventionné par l'ODG (contrôle interne) ou sous-traitant de QUALISUD et habilité par l'INAO (contrôle externe)

L'examen porte au minimum et obligatoirement sur les éléments suivants :

- ~ rapport matières grasses / matières sèches
- ~ matières sèches

4.4.8 Examen organoleptique

a) Protocole de dégustation

Au minimum deux heures avant le début de la séance de dégustation, les échantillons sont sortis de leur sachet plastique et mis à température ambiante.

La dégustation se fait en une fois. Sur une table sont disposés 2 rigottes entières disposées sur une assiette et 3 rigottes coupées en 2 disposées sur une assiette portant un numéro de jury. L'examen porte sur les rigottes entières pour l'aspect extérieur puis chaque jury examine la demi-rigotte portant son numéro pour noter l'aspect après découpe, l'odeur, la texture/consistance, ainsi que le goût et l'arôme.

Chaque jury se dirige vers l'échantillon qu'il veut. Il n'y a pas d'ordre établi.

Par séance, le nombre minimum d'échantillons présentés est de 2 et maximum de 10.



CERTIFICATION		Réf : PC/AO/RIGP300-8
APPELLATION D'ORIGINE RIGOTTE DE CONDRIEU		
PLAN DE CONTROLE		Indice 8 Page 26/38

b) Barème de classement – Cotation

Les dégustateurs procèdent individuellement à la dégustation des produits qui leur sont présentés. Ils remplissent une fiche individuelle de dégustation.

C'est l'ODG ou l'OC qui prépare tous les documents nécessaires, grille de cotation, feuille de résultat individuelle ainsi que tous les éléments permettant le bon déroulement de la séance : fromages présentés dans des assiettes blanches jetables identifiées avec le N° d'anonymat de chaque échantillon, avec des couteaux sans dents, du pain basique et de l'eau neutre de goût.

L'appréciation de la qualité des fromages donne lieu à cotation suivant des références détaillées dans la grille de dégustation.

Présentation du produit

Forme	Petit palet circulaire régulier de 4,2 à 5 cm de diamètre et de 1,9 à 2,4 cm de hauteur
Croûte	Flore de surface composée de moisissures ivoires ou blanches ou bleues
Texture	Pâte blanche à ivoire, ferme et lisse

Lecture de la grille :

La grille compte 18 critères dont :

- 4 critères sont des points MAJEUR (sont soulignés dans la grille) :
 - Critère « **Couverture** »
 - Critère « **Absence de défauts de couverture** »
 - Critère : « **trous dans la pâte** »
 - Critère « **bon goût** »
- 14 critères sont des points MINEUR.

Critère considéré comme satisfaisant si : la case « OUI » est cochée
▪ ou si une case « Blanche » est cochée

Critère considéré comme non satisfaisant si : la case « NON » est cochée
▪ ou si une case « Grisée » est cochée

La décision d'acceptation du produit est prise à la majorité de l'ensemble des membres de la commission de dégustation.

Le dépouillement des résultats est effectué sous contrôle de l'ODG ou de l'OC, qui rédige un procès-verbal de séance dans lequel figure notamment, en face de chaque numéro d'échantillon, la décision prise et les motifs.

La commission décide de la conformité ou non des échantillons. Les décisions de la commission sont formulées par les mentions suivantes :

- **Conforme** lorsque les 4 critères MAJEURS sont satisfaisants ET lorsqu'au moins 11 critères MINEUR sont satisfaisants
- **Conforme avec défauts mineurs** avec mention des motifs lorsqu'au moins 2 ou 3 critères MAJEURS sont satisfaisants OU seulement 9 à 10 critères MINEURS sont satisfaisants
- **Non conforme** à l'appellation si un seul critère MAJEUR est satisfaisant OU si 8 critères ou moins de 8 critères MINEURS sont satisfaisants.



5. TRAITEMENT DES MANQUEMENTS

5.1 Constat des manquements - Classification des manquements

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

Cette fiche de manquement comprend :

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

La gravité du manquement est évaluée de la manière suivante :

Autocontrôle mal réalisé	Manquement mineur
Autocontrôle non réalisé	Manquement majeur
Manquement sur le produit ou sur les conditions de production ayant peu d'impact sur le produit	Manquement mineur
Manquement sur le produit ou sur les conditions de production ayant un impact sur le produit	Manquement majeur
Manquement sur le produit ou sur les conditions de production ayant un impact sur les caractéristiques fondamentales de l'appellation, sur les PPC ou sur les caractéristiques certifiées communicantes	Manquement grave

5.2 Manquements constatés lors du contrôle interne

Pour chaque manquement constaté suite au contrôle interne, l'ODG définit un plan d'amélioration dans lequel il précise le contenu des actions correctives demandées avec les délais de correction en suivant les prescriptions du tableau détaillé ci-après. La réalisation de ce plan d'amélioration est examinée par l'OC lors de l'audit de l'ODG

Modalités d'information de QUALISUD lors de cas graves :

En cas de mise en évidence lors du contrôle interne d'un constat de manquement, quel que soit son niveau de gravité, l'ODG informe **dans les 7 jours** QUALISUD aux fins de déclenchement de contrôles relevant du contrôle externe 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.

5.3 Manquements constatés lors du contrôle externe

a) Notification des suites données aux opérateurs

Le contrôleur et/ou auditeur de QUALISUD demande (dans la mesure du possible) la mise en place d'actions correctrices immédiates après chaque constatation d'un manquement en présence d'un responsable du site contrôlé. Le contrôleur et/ou auditeur vérifiera lors du prochain contrôle la mise en place effective des actions correctrices. Le contrôleur complète la fiche de manquement.



CERTIFICATION APPELLATION D'ORIGINE RIGOTTE DE CONDRIEU	Réf : PC/AO/RIGP300-8	
PLAN DE CONTROLE	Indice 8	Page 28/38

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

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

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

Cette notification comprend :

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

Les sanctions pouvant être notifiées sont les suivantes :

- ✓ **AVERTISSEMENT (AV)**
- ✓ **CONTRÔLE INTERNE (CI)** réalisé par les techniciens habilités par l'ODG pour s'assurer que les exigences du cahier des charges soient bien à nouveau respectées (uniquement pour des manquements mineurs).
- ✓ **CONTROLE SUPPLEMENTAIRE (CS)** pour s'assurer de l'efficacité de l'action corrective. Ce contrôle supplémentaire peut prendre la forme d'une visite supplémentaire dans l'entreprise ou d'un contrôle documentaire renforcé si le responsable de certification juge qu'il n'y a pas de nécessité à se rendre sur le site pour s'assurer de l'efficacité de l'action corrective. Il peut prendre aussi la forme d'une analyse supplémentaire (ex : physico-chimique....).
- ✓ **DECLASSEMENT DU LOT (DEC)**
- ✓ **SUSPENSION D'HABILITATION (SUS)** : cette sanction se traduit par l'arrêt immédiat, à la date où l'opérateur est informé de la suspension d'habilitation, de toute certification et étiquetage des produits sous SIQO. A l'issue de la période de suspension d'habilitation déterminée par le Comité de Certification, un contrôle supplémentaire facturé en sus sera effectué afin de vérifier la mise en conformité aux exigences et critères du cahier des charges.
- ✓ **RETRAIT DE L'HABILITATION (RH)**

En cas de suspension ou retrait d'habilitation d'un opérateur, le devenir des stocks concernés sera décidé par les instances de QUALISUD et/ou en concertation avec l'INAO.

b) Information de l'INAO

QUALISUD informera les services de l'INAO, dans un délai de 7 jours après la date de décision ou de validation du constat, de toute suspension ou retrait d'habilitation d'un opérateur ainsi que de tout déclassement de lot ou de mise à la consommation de produits issus d'opérateurs indûment habilités, conformément à l'article R 642-55 du Code Rural et de la Pêche Maritime.

c) Recours

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



5.3.1 Grille des manquements relatifs aux conditions de productions et de fabrication

Pour certains types de manquements équivalents concernant la transformation fermière et les entreprises de transformation la mise en œuvre de la vérification est réalisée par contrôle interne pour la transformation fermière et par le contrôle externe pour les entreprises de transformation (Cf Modalités de Suivi dans Tableau ci-après).

Si la non conformité n'est pas corrigée dans le délai prévu, les suites données sont :

- nouvelle sanction,
- nouveau délai de correction,
- nouvelle modalité de vérification.

Toute non conformité non corrigée à l'issue de ce deuxième délai sera présentée au Comité de Certification de QUALISUD qui statuera.

a) Manquements généraux concernant l'ensemble des opérateurs

MANQUEMENTS CONSTATES	Gravité	1° CONSTAT	2° CONSTAT
Faux caractérisé	Grave	CS	RH
Identification erronée dans le cadre d'un démarrage de production	Majeur	Refus d'habilitation	
Identification erronée	Majeur	SUS	RH
Absence d'information de l'organisme de défense ou de gestion de toute modification concernant l'opérateur et affectant son (ou ses) outils(s) de production.	Mineur	AV	SUS
Cahier des charges ou plan de contrôle non présent	Mineur	AV	CS
Opérateur en activité non habilité	Grave	DEC	RH
Refus de contrôle	Grave	SUS	RH
Absence de réalisation du contrôle interne (suite à non-paiement des cotisations à l'ODG)	Majeur	SUS	RH
Absence de réalisation du contrôle externe (suite à non-paiement des frais de contrôle externe à l'OC)	Majeur	SUS	RH

b) Manquements relatifs à l'ODG

En cas de manquement grave ou critique de l'ODG lors de l'évaluation du contrôle interne par QUALISUD, le dossier est transmis à l'INAO par QUALISUD, en vue d'un éventuel retrait de la reconnaissance en ODG.

Etapes	MANQUEMENTS CONSTATES	Gravité	1° CONSTAT	2° CONSTAT
Organisation de l'ODG	Moyens humains insuffisants et/ou documentation mal maîtrisée et/ou enregistrements insuffisants	Mineur	AV	CS
Identification des opérateurs	Identifications des opérateurs et des engagements des opérateurs mal assurée et/ou non transmission à QUALISUD pour habilitation.	Majeur	CS	CS
Information des opérateurs.	Défaut de transmission des informations aux opérateurs sur les exigences du cahier des charges et du plan de contrôle.	Majeur	AV	CS
Tenue à jour des listes des opérateurs	Liste des opérateurs identifiés non à jour,	Mineur	AV	CS
Contrôle interne des opérateurs	Absence de planification du nombre de contrôle à réaliser et/ou pas de suivi du nombre de contrôle réalisés.	Mineur	AV	CS
	Rapports de contrôle incomplets ou erronés,	Majeur	AV	CS
	Contrôle interne non réalisé	Majeur	CS	CS
Suivi des actions correctives mises en œuvre	Absence ou défaut de suivi des actions correctives mises en œuvre par les opérateurs à l'issue des contrôles, et de vérification de leurs efficacités	Majeur	AV	CS
Suites données aux non conformités constatées	Absence de suites données aux non conformités constatées lors des audits précédents ou suivi incomplet.	Majeur	AV	CS



CERTIFICATION APPELLATION D'ORIGINE RIGOTTE DE CONDRIEU	Réf : PC/AO/RIGP300-8	
PLAN DE CONTROLE	Indice 8	Page 30/38

c) Manquement relatifs aux producteurs et entreprise de transformation
Les PPC sont indiqués en gras

Manquement constaté	Rappel valeur cible	Niveau de gravité	Origine du contrôle ayant constaté le manquement	Sanction suite à contrôle externe	Modalités du Suivi Action de correction et amélioration	Délai de Correction	Suite donnée par l'OC en absence de correction suite à une notification de l'OC
Localisation Géographique	Zone AO Rigotte de Condrieu	Grave	Contrôle Interne		Information de l'OC		
			Contrôle Externe	SUSP			
Race Animaux	Alpine Saanen, Massif Central et croisements de ces races	mineur	Contrôle Interne		DAC/CI Modifier Cheptel	4 mois	Exclusion des animaux non conformes
			Contrôle Externe	AV	DAC/CI Modifier Cheptel		
Aire Paillée	1,5m²/Chèvre	Majeur	Contrôle Interne		DAC/CI Agrandir bâtiments ou réduire Cheptel	3 mois	Suspension d'habilitation jusqu'à correction
			Contrôle Externe	AV CS	DAC/CEXP Contrôle documentaire renforcé de la preuve d'agrandissement des bâtiments ou de réduction du cheptel		
Aire d'exercice	3m²/Chèvre/N de Jour de pâture/An	Majeur	Contrôle Interne		DAC/CI Agrandir Surface ou Réduire Cheptel	6 mois	Suspension d'habilitation jusqu'à correction
			Contrôle Externe	AV CS	DAC/CEXP Contrôle documentaire renforcé de la preuve d'agrandissement des bâtiments ou de réduction du cheptel		
Fumure organique autorisée	Compost, fumier, lisier, purin	mineur	Contrôle Interne		DAC/CI Modifier dispositif	1 an	CS
			Contrôle Externe	AV	DAC/CI Modifier dispositif		
Fumures organiques d'origine non agricole Zone AO	Suivi Analytique Lot/ Lot de 1 Camion ou citerne sur boues d'épuration, sous produits, déchets verts	mineur	Contrôle Interne		DAC/CI Produire analyses dès prochaine livraison	1 an	Déclassement des Fourrages Concernés
			Contrôle Externe	AV	DAC/CI Produire analyses dès prochaine livraison		
Epannage Fumure Organique		mineur	Contrôle Interne		DAC/ CI Enregistrer prochain épannage	1 an	CS
			Contrôle Externe	AV	DAC/ CI Enregistrer prochain épannage		
	Délai d'utilisation après épannage	mineur	Contrôle Interne		DAC/CI/ Respecter les délais	6 mois	CS
			Contrôle Externe	AV	DAC/ CI Respecter les délais		



CERTIFICATION		Réf : PC/AO/RIGP300-8
APPELLATION D'ORIGINE RIGOTTE DE CONDRIEU		
PLAN DE CONTROLE		Indice 8 Page 31/38

Manquement constaté	Rappel valeur cible	Niveau de gravité	Origine du contrôle ayant constaté le manquement	Sanction suite à contrôle externe	Modalités du Suivi Action de correction et amélioration	Délai de Correction	Suite donnée par l'OC en absence de correction suite à une notification de l'OC
Pâturage ou Affouragement en vert	120 Jours minimum	Majeur	Contrôle Interne		DAC/CI Mise sous surveillance Technique Plan d'amélioration	1 Mois avec mise place d'un Plan d'amélioration et vérification à échéance	Suspension d'habilitation pendant 1an
			Contrôle Externe	AV	DAC/CEXP Mise sous surveillance Technique Plan d'amélioration		
Part d'Affouragement en vert dans la Ration	> 50% de la ration grossière consommée sur la période de pâturage ou affouragement	Majeur	Contrôle Interne		DAC/CI Mise sous surveillance Technique Plan d'amélioration	1 Mois avec mise place d'un Plan d'amélioration et vérification à échéance	Suspension d'habilitation pendant 1 an
			Contrôle Externe	AV	DAC/CEXP Mise sous surveillance Technique Plan d'amélioration		
Ensilage	Interdit au troupeau Caprin	Grave	Contrôle Interne		DAC/CS Enlèvement de l'ensilage ou déclassement des Produits	Immédiat Vérification à 3 mois avec mise en place amélioration	Suspension d'habilitation jusqu'à conformité au cahier des charges
			Contrôle Externe	SUSP			
	Déclaration si troupeau mixte. Pas d'accès possible	Majeur	Contrôle Interne		DAC/ CI Modifier les accès	Immédiat Vérification à 3 mois avec mise en place amélioration	Suspension d'habilitation jusqu'à aménagement efficace
			Contrôle Externe	AV	DAC/ CEXP Modifier les accès		
Enrubannage	1 ^{ère} Coupe seulement avec au moins 55% de Matière Sèche	mineur	Contrôle Interne		DAC/CI Modifier plan d'affouragement	1 an	Suspension d'habilitation jusqu'à consommation des enrubannages non conformes ou enlèvement
			Contrôle Externe	AV	DAC/ CI Modifier plan d'affouragement		
Aliments Concentrés	Formule conforme	mineur	Contrôle Interne		DAC/CI Changer aliment	3 mois	Suspension d'habilitation jusqu'à correction
			Contrôle Externe	AV	DAC/ CI		
	< 350 Kg/Chèvre	Majeur	Contrôle Interne		DAC/CI Mise sous surveillance technique. Modification de la Ration.	1 mois pour mise en place d'une Ration modifiée + Vérification à échéance	Suspension d'habilitation 1 an
			Contrôle Externe	AV CS	DAC/CEXP Mise sous surveillance technique.Modification de la Ration. Contrôle documentaire renforcé de la ration		
	Matières premières non transgéniques	mineur	Contrôle Interne		DAC/CI Changer Aliment	3 mois	Suspension d'habilitation jusqu'à correction
			Contrôle Externe		DAC/ CI Changer Aliment		



CERTIFICATION APPELLATION D'ORIGINE RIGOTTE DE CONDRIEU	Réf : PC/AO/RIGP300-8
PLAN DE CONTROLE	Indice 8 Page 32/38

Manquement constaté	Rappel valeur cible	Niveau de gravité	Origine du contrôle ayant constaté le manquement	Sanction suite à contrôle externe	Modalités du Suivi Action de correction et amélioration	Délai de Correction	Suite donnée par l'OC en absence de correction suite à une notification de l'OC
Fourrages et Aliments Complémentaires provenance Hors Zone	< 40% de la Matière sèche consommée jusqu'en 2013 puis 20% maxi à partir du 01/01/2014	Majeur	Contrôle Interne		DAC/CI Mise sous surveillance technique. Modifier plan d'affouragement, réduire les achats hors zone	1 Mois pour mise place d'un Plan d'amélioration +Vérification à échéance	Suspension d'habilitation 1 an
			Contrôle Externe	AV CS	DAC/ CEXP Mise sous surveillance technique. Contrôle documentaire renforcé du plan d'affouragement, réduire les achats hors zone		
Cultures Transgéniques	Interdiction	mineur	Contrôle Interne		DAC/CI Revoir achat de semences	1 an	Suspension d'habilitation jusqu'à correction
			Contrôle Externe	AV	DAC/ CI Revoir achat de semences		
Limitation de Production	7000L de Lait/Ha de Surfaces céréalières et fourragères affectées aux caprins	Majeur	Contrôle Interne		DAC/CI Plan de Limitation de Production ou d'Augmentation de Surface	1 Mois pour mise place d'un Plan d'amélioration +Vérification à échéance	Suspension d'habilitation 1 an
			Contrôle Externe	AV CS	DAC/CEXP Contrôle documentaire renforcé du plan de limitation de production et/ou d'une augmentation des surfaces		
Traite	Origine du lait collecté (hors zone)	Grave	Contrôle Interne		Information immédiate de l'OC	Immédiat Vérification à 3 mois avec mise en place amélioration	Suspension d'habilitation jusqu'à correction
			Contrôle Externe	DEC CS	DAC/CS Retrait des Produits		
	Maîtrise des Volumes	mineur	Contrôle Interne		DAC/CI Améliorer gestion des Volumes	2 Mois pour mise en place amélioration	CS
			Contrôle Externe	AV	DAC/CI Améliorer gestion des Volumes		
	Lait issu des 2 dernières traites ou de la dernière traite si monotraite maximum	majeur	Contrôle Interne		DAC/CI Eviter les mélanges de Lots	1 an	CS
			Contrôle Externe	AV	DAC Eviter les mélanges de Lots		
Matière Première	Lait cru	Grave	Contrôle Interne		Information immédiate de l'OC	Immédiat Vérification à 3 mois avec mise en place amélioration	Suspension d'habilitation jusqu'à correction
			Contrôle Externe	DEC CS	DAC/CS Retrait des Produits		
	Ferments référencés	mineur	Contrôle Interne		DAC/CI Changement de ferment	2 mois	CS
			Contrôle Externe	AV	DAC/ CI Changement de ferment		
	Au cours du process présence d'additifs hors présure, ferments lactiques, ferments d'affinage, sel	mineur	Contrôle Interne		DAC/CI des lots concernés Changement de process	2 mois	CS
			Contrôle Externe	AV	DAC/ CI des lots concernés Changement de process	2 mois	CS



CERTIFICATION APPELLATION D'ORIGINE RIGOTTE DE CONDRIEU PLAN DE CONTROLE	Réf : PC/AO/RIGP300-8
PLAN DE CONTROLE	Indice 8 Page 33/38

Manquement constaté	Rappel valeur cible	Niveau de gravité	Origine du contrôle ayant constaté le manquement	Sanction suite à contrôle externe	Modalités du Suivi Action de correction et amélioration	Délai de Correction	Suite donnée par l'OC en absence de correction suite à une notification de l'OC
Pre-maturation	2 à 24 Heures	mineur	Contrôle Interne		DAC/CI Changement de process	1 an	CS
			Contrôle Externe	AV	DAC/CI Changement de process		
Emprésurage	Avec Caillette de Chevreau	mineur	Contrôle Interne		DAC/CI Changement de process	1 an	CS
			Contrôle Externe	AV	DAC/CI Changement de process		
	A T° entre 18 et 25°C	mineur	Contrôle Interne		DAC/CI Revoir maîtrise température	1 an	CS
			Contrôle Externe	AV	DAC/CI Revoir maîtrise température		
	Délai après Traite 24H maximum	mineur	Contrôle Interne		DAC/CI Revoir gestion des délais	1 an	CS
			Contrôle Externe	AV	DAC/CI Revoir gestion des délais		
	Date d' emprésurage- Mise en Lot, Quantité de lait emprésurée	mineur	Contrôle Interne		DAC/CI	4 mois	CS
			Contrôle Externe	AV	DAC/CI		
Caillage	Durée 20 à 28 Heures	mineur	Contrôle Interne		DAC/CI Revoir gestion du caillage	1 an	CS
			Contrôle Externe	AV	DAC/CI Revoir gestion du caillage		
Caillage	Interdiction Caillé congelé ou conservé à T° négative	Grave	Contrôle Interne		Information immédiate de l'OC	Immédiat Vérification à 3 mois avec mise en place amélioration	Suspension d'habilitation jusqu'à correction
			Contrôle Externe	DEC CS	DAC/CS Pas d'AO avec cette matière première Retrait des produits fabriqués avec du caillé conservé à T° négative		
Moulage	Acidité du caillé au moulage : de 55° à 75°Domic ou pH >4,2 ; 4,6<	mineur	Contrôle Interne		DAC/CI	1 an	CS
			Contrôle Externe	AV	DAC/CI		
	Préservation structure homogène du caillé par utilisation au moulage de Louche, de Pelle à caillé, de Bloc moule de taille maxi 63cmX51cm	Majeur	Contrôle Interne		DAC/CI Revue de matériel	2 mois pour mise en place amélioration	Suspension d'habilitation jusqu'à correction
Contrôle Externe			SUSP	DAC/CS Revue de matériel			



CERTIFICATION		Réf : PC/AO/RIGP300-8
APPELLATION D'ORIGINE RIGOTTE DE CONDRIEU		
PLAN DE CONTROLE		Indice 8 Page 34/38

Manquement constaté	Rappel valeur cible	Niveau de gravité	Origine du contrôle ayant constaté le manquement	Sanction suite à contrôle externe	Modalités du Suivi Action de correction et amélioration	Délai de Correction	Suite donnée par l'OC en absence de correction suite à une notification de l'OC	
Egouttage	Température ambiante 18° à 22°C	Si de 16 à 18°C mineur	Contrôle Interne					
			Contrôle Externe	AV				
	Durée 20 à 24 heures	mineur	Si inf à 16°C ou sup à 22°C mineur	Contrôle Interne		DAC/CI Revue dispositif régulation T°	1 an	CS
			Contrôle Externe	AV	DAC/CI Revue dispositif régulation T°			
Retournement	12h maximum après moulage	mineur	Contrôle Interne		DAC/CI Instruction au poste	4 mois pour mise en place amélioration	CS	
			Contrôle Externe	AV	DAC/CI Instruction au poste			
Démoulage	Date démoulage, Identification des lots Suivi mise en lot Début Affinage	Majeur	Contrôle Interne		Information immédiate de l'OC	Immédiat	Suspension d'habilitation jusqu'à correction	
			Contrôle Externe	DEC	DAC/CS Retrait des produits non tracés ou non datés			
Salage	Sur 2 faces avec Sel sec	mineur	Contrôle Interne		DAC/CI Instruction au poste	1 an	CS	
			Contrôle Externe	AV	DAC/CI Instruction au poste			
Ressuyage	Température ambiante de 16 à 22°C	mineur	Contrôle Interne		DAC/CI Revue dispositif régulation T°	1 an	CS	
			Contrôle Externe	AV	DAC/CI Revue dispositif régulation T°			
	Durée 10 à 24 Heures	Si ponctuel mineur	Contrôle Interne					
			Contrôle Externe	AV				
Séchage	Température 15 à 20°C Hygrométrie 50 à 75%	mineur	Si toute l'année mineur	Contrôle Interne		DAC/CI Revoir Phase Globale d'Affinage	1 an	CS
			Contrôle Externe	AV	DAC/CI Revoir Phase Globale d'Affinage			
Séchage	Température 15 à 20°C Hygrométrie 50 à 75%	mineur	Contrôle Interne		DAC/CI Revoir dispositif défaillant	1 an	CS	
			Contrôle Externe	AV	DAC/CI Revoir dispositif défaillant			



CERTIFICATION APPELLATION D'ORIGINE RIGOTTE DE CONDRIEU	Réf : PC/AO/RIGP300-8
PLAN DE CONTROLE	Indice 8 Page 35/38

Manquement constaté	Rappel valeur cible	Niveau de gravité	Origine du contrôle ayant constaté le manquement	Sanction suite à contrôle externe	Modalités du Suivi Action de correction et amélioration	Délai de Correction	Suite donnée par l'OC en absence de correction suite à une notification de l'OC
Affinage	Température 10 à 16°C Hygrométrie >80%	mineur	Contrôle Interne		DAC/CI Revoir dispositif défaillant	1 an	CS
			Contrôle Externe	AV	DAC/ CI Revoir dispositif défaillant		
	Ferment d'affinage référencé	mineur	Contrôle Interne		DAC/CI Changer de ferment	2 mois avec mise en place amélioration	CS
			Contrôle Externe	AV	DAC/ CI Changer de ferment		
	Traçabilité, Identification, Durée mini : J1 + 7	Majeur	Contrôle Interne		Information immédiate de l'OC	Immédiat Vérification à 3mois avec mise en place amélioration	Suspension d'habilitation jusqu'à correction
			Contrôle Externe	DEC CS	DAC/CS Retrait des produits non tracés non identifiés Revoir dispositif		
Stockage Conservation	Conservation sous atmosphère modifiée interdite	mineur	Contrôle Interne		DAC/CI Revoir dispositif	2 mois avec mise en place amélioration	CS
			Contrôle Externe	AV	DAC/ CI Revoir dispositif		
	Température > ou = 2°C	mineur	Contrôle Interne		DAC/CI Mise en place suivi T°	1 an	CS
			Contrôle Externe	AV	DAC/ CI Mise en place suivi T°		
Production AO/Déclaration annuelle	Suivi des lots vendus ou affinés/Récapitulatif	Majeur	Contrôle Interne		DAC/CI Mise à jour Récapitulatif	2 mois avec mise en place amélioration	CS
			Contrôle Externe	A V	DAC/CEXP Mise à jour Récapitulatif		
Etiquetage	Conformité des Etiquettes au symbole AOP de l'Union Européenne	mineur	Contrôle Interne		DAC/CI Modifier étiquettes	2 mois avec mise place amélioration	CS
			Contrôle Externe	AV	DAC/ CI Modifier étiquettes		
	1 UVC=1 Etiquette	mineur	Contrôle Interne		DAC/CI Améliorer dispositif	4 mois avec mise en place amélioration	CS
			Contrôle Externe	AV	DAC/ CI Améliorer dispositif		



CERTIFICATION APPELLATION d'ORIGINE RIGOTTE DE CONDRIEU	Réf : PC/AO/RIGP300-8	
PLAN DE CONTROLE	Indice 8	Page 36/38

5.3.2 Suite donnée aux manquements constatés sur le produit (examens analytiques et organoleptique)

Le fait qu'un échantillon ne soit pas reconnu conforme aux **critères analytiques** définis pour l'appellation, entraîne une procédure d'avertissement ou de déclassement du lot notifié à l'opérateur concerné.

Les règles de sanctions suite au contrôle analytique sont précisées dans le tableau ci-après.

Dans le cas de déclassement ou de suspension d'habilitation, QUALISUD notifie à l'intéressé la décision à laquelle est joint le bulletin d'analyse dans un délai qui ne pourra excéder huit jours à compter de la date portée sur le dit bulletin.

Lors de l'examen organoleptique, en cas d'avertissement, la décision de Qualisud suite à la conclusion de la commission organoleptique, est notifiée à l'intéressé par l'OC dans un délai qui ne peut excéder huit jours à compter de la date de la dite décision.

Les règles de sanctions suite au contrôle organoleptique sont précisées dans le tableau ci-après.

Tout déclassement lors de l'examen organoleptique ou analytique est suivi d'un nouveau prélèvement effectué dans un délai maximum de 1 mois à compter de la date de notification de la première sanction si la date de la prochaine commission organoleptique est proche. Si la date de la prochaine commission est trop éloignée, l'ODG programme le passage d'un technicien conseil en attendant le nouvel examen lors de la prochaine commission organoleptique. Les modalités de ce deuxième prélèvement sont identiques à ceux du premier prélèvement (cf §4.4). Ce prélèvement fait l'objet d'un examen soit analytique, soit organoleptique selon le motif de la sanction.

Trois résultats non conformes consécutifs accompagnés ou non d'un déclassement peuvent entraîner une suspension d'habilitation pour l'AO. Celle-ci devient effective le lendemain de la date de notification.

Avant toute suspension d'habilitation, l'intéressé peut intervenir auprès de l'OC et faire-part de ses observations dans un délai de 5 jours à compter de la date de l'accusé de réception du courrier qui lui aura été adressé. A l'issue de ce délai, la suspension est notifiée par lettre recommandée avec accusé de réception. Elle prend effet le lendemain de la date de réception.

Il appartient à l'opérateur concerné par cette suspension de demander à l'OC de faire procéder à de nouveaux prélèvements et examens analytiques et organoleptiques selon les dispositions visées à l'article 4 ci-dessus. Ces prélèvements doivent intervenir dans un délai le plus rapproché et qui ne peut excéder 8 jours après la demande de levée de suspension déposée par l'opérateur concerné. La levée de la suspension de l'appellation intervient dès lors que les résultats des examens analytiques et organoleptiques se révèlent conformes.



CERTIFICATION APPELLATION D'ORIGINE RIGOTTE DE CONDRIEU	Réf : PC/AO/RIGP300-8	
PLAN DE CONTROLE	Indice 8	Page 37/38

Examens analytiques

Manquement constaté	Rappel valeur cible	Niveau de gravité	Origine du contrôle ayant constaté le manquement	Sanction suite à contrôle externe	Modalités du Suivi Action de correction et amélioration	Délai de Correction	Suite donnée par l'OC en absence de correction suite à une notification de l'OC
Rapport matière grasse / matière sèche	> 40 %	mineur	Contrôle Interne		DAC/ CI Vérifier alimentation des animaux et refaire analyse	3 mois avec mise en place amélioration	CI
			Contrôle Externe	AV	DAC/ CI Vérifier alimentation des animaux et refaire analyse		
Extrait sec	> 40 %	mineur	Contrôle Interne		DAC/ CI Vérifier alimentation des animaux et refaire analyse	3 mois avec mise en place amélioration	CI
			Contrôle Externe	AV	DAC/ CI Vérifier alimentation des animaux et refaire analyse		

Examens organoleptiques

Manquement constaté	Rappel valeur cible	Niveau de gravité	Origine du contrôle ayant constaté le manquement	Sanction suite à contrôle externe	Modalités du Suivi Action de correction et amélioration	Délai de Correction	Suite donnée par l'OC en absence de correction suite à une notification de l'OC
Poids et taille de l'échantillon	Poids > 30 g 4,2 à 5 cm de diamètre 1,9 à 2,4 cm de hauteur	Majeur	Contrôle Interne		DAC/ CI Plan d'amélioration Repassage en commission Interne	2 mois	CS
			Contrôle Externe	AV Repassage en commission Externe	DAC Plan d'amélioration Repassage en commission Externe		
Echantillon CONFORME avec défauts mineurs	Au moins 2 ou 3 majeurs satisfaisants OU 9 à 10 mineurs satisfaisants	mineur	Contrôle Interne		DAC/ CI Plan d'amélioration Repassage en commission Interne	2 mois	CS
			Contrôle Externe	AV	DAC Plan d'amélioration Repassage en commission Externe		
Echantillon NON CONFORME	Un seul majeur satisfaisant OU <= 8 mineurs satisfaisants	Majeur	Contrôle Interne		DAC Visite d'un technicien conseil fromager Repassage en commission Interne Information de l'OC	1 mois avec mise en place amélioration	CS
			Contrôle Externe	DEC Repassage en commission Externe	DAC Repassage en commission Externe		
3 résultats non conformes consécutifs en interne et/ou externe		Grave	Contrôle interne et/ou externe	SUSP Repassage en commission Externe	Repassage en Commission Externe		



CERTIFICATION APPELLATION d'ORIGINE RIGOTTE DE CONDRIEU	Réf : PC/AO/RIGP300-8	
PLAN DE CONTROLE	Indice 8	Page 38/38

6. GLOSSAIRE

LOT :

quantité définie d'une marchandise déterminée, fabriquée ou produite dans des conditions présumées uniformes (ISO 3534)

LAIT CRU

lait non chauffé au-delà de 40°C (pas de pasteurisation, pas de thermisation, pas de procès équivalent à la pasteurisation (ultrafiltration, irradiation, compression.)

CAILLETTE DE CHEVREAU

Partie de l'estomac du chevreau dont on extrait la présure. Cette dernière contient les enzymes permettant de coaguler le lait.

MATIERE SECHE CONSOMMEE

MS consommée = matière brute - eau

$$\text{Calcul du ratio} = \frac{\left(\begin{array}{c} \text{quantité de fourrages et de concentrés achetés hors zone (en kg)} \\ \text{nombre moyen de chèvre présente} \end{array} \right)}{1200}$$

1200 = 1200 kg de matière sèche consommée par une chèvre, ce sont les besoins annuels d'une chèvre

ENSILAGE

méthode de conservation du fourrage par voie humide passant par une fermentation lactique anaérobie

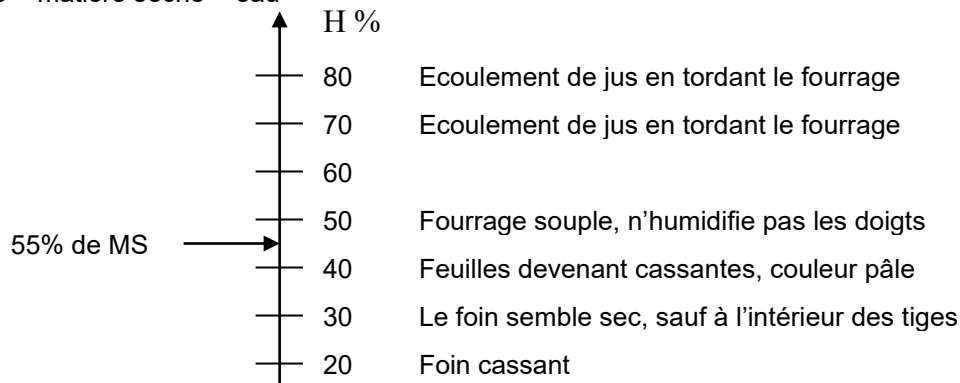
ENRUBANNAGE

méthode de conservation du fourrage par voie anaérobie sous forme de boudin ou de balles

TEST DE LA POIGNEE

Test pour estimer la teneur en eau d'un fourrage (Source : ITCF – 1985)

Matière humide = matière sèche + eau



AFFOURAGEMENT EN VERT

Le fourrage récolté est amené directement à l'auge, en générale une fois par jour

AFFINAGE

Un fromage est dit **affiné** lorsqu'il a atteint sa maturation optimale au terme d'une période dite d'affinage (très variable selon les fromages et les périodes de l'année) ; période pendant laquelle il va développer sa couleur, ses arômes et ses qualités gustatives qui sont propres à chaque fromage. L'affinage termine le processus de fabrication (sauf pour les fromages frais ou fondus), dont il est partie intégrante.

C'est l'opération qui consiste à amener un produit à un niveau satisfaisant d'aspect et de goût pour sa consommation

MATIERES PREMIERES TRANSGENIQUES

Produits de base cultivés dont la semence a subi une modification de son génome par l'homme

CULTURE TRANSGENIQUE

Se dit d'une culture dont la semence a subi une modification de son génome par l'homme