



AOP LAGUIOLE	Référence : PC/LAGUIOLE/P300	
PLAN DE CONTROLE	Indice n° 1	Page 1/47

VERSION APPROUVEE LE 04 JUIN 2014

PLAN DE CONTROLE

Appellation d'Origine Protégée « LAGUIOLE »

ODG :

Syndicat de défense et de promotion du fromage de LAGUIOLE
Route de Chaudes Aigues - 12210 LAGUIOLE
Tel : (05) 65 44 47 51
Fax : (05) 65 44 47 57
contact@fromagedelaguiole.fr

Documents de référence :

- Cahier des charges de l'appellation d'origine contrôlée « Laguiole » version validée par la commission permanente du comité national des appellations laitières, agroalimentaires et forestières du 21 novembre 2013.

IND	DATE	EVOLUTIONS	VALIDATION
0	04/12/2013	Création du plan de contrôle pour certification (faisant suite à inspection)	Le Directeur : François LUQUET 
1	31/03/2014	Mise à jour du plan de contrôle par rapport à CDC validé par la commission permanente du comité national des appellations laitières, agroalimentaires et forestières du 21 novembre 2013.	

Organisme certificateur : QUALISUD

Siège social : QUALISUD - 2 Allée Brisebois - 31320 AUZEVILLE TOLOSANE
Adresse administrative : 15 avenue de l'Océan - 40500 SAINT SEVER
Tel : 05 58 06 15 21 - Fax : 05 58 75 13 36 - e-mail : contact@qualisud.fr



AOP LAGUIOLE	Référence : PC/LAGUIOLE/P300	
PLAN DE CONTROLE	Indice n° 1	Page 2/47

SOMMAIRE

1. INTRODUCTION.....	3
2. CHAMP D'APPLICATION – SCHEMA DE VIE	3
3. ORGANISATION DE LA CERTIFICATION.....	5
3.1. Organisation générale.....	5
3.2. Rôle de l'ODG dans l'organisation de la certification	5
3.3. Evaluation INITIALE de l'ODG	6
3.4. Evaluation périodique de l'ODG	7
4. IDENTIFICATION ET HABILITATION DES OPERATEURS.....	9
4.1. Identification des opérateurs	9
4.2. Habilitation des nouveaux opérateurs	10
4.3. Modification majeure de l'outil de production	12
4.4. Liste des opérateurs habilités	12
5. CONTROLE DES OPERATEURS ET DES PRODUITS.....	13
5.1. Pression de contrôle : répartition entre contrôle interne et contrôle externe.....	13
5.2. Modalités des contrôles : autocontrôles – contrôles interne et externe	14
5.3. Modalités d'organisation des examens organoleptiques et analytiques.....	27
6. TRAITEMENT DES MANQUEMENTS	31
6.1. Constat des manquements et classification	31
6.2. Suites données aux manquements constatés lors du contrôle interne	31
6.3. Suites données aux manquements constatés lors du contrôle externe.....	32
6.4. Grille des suites données aux manquements constatés lors du contrôle externe.....	32



AOP LAGUIOLE	Référence : PC/LAGUIOLE/P300	
PLAN DE CONTROLE	Indice n° 1	Page 3/47

1. INTRODUCTION

Le présent plan de contrôle, tel que prévu dans l'article R 642-39 du code rural et de la pêche maritime, organise le contrôle de l'Appellation d'Origine Contrôlée LAGUIOLE dont l'organisme de défense et de gestion (ODG) est le Syndicat de défense et de promotion du fromage de LAGUIOLE - La Borie Neuve - 12210 LAGUIOLE

Ce document :

- décrit le schéma de vie du produit et précise les différents opérateurs engagés dans la production du LAGUIOLE,
- précise les modalités de délivrance de l'habilitation des opérateurs,
- précise le rôle de l'ODG dans la certification et les modalités de son évaluation par QUALISUD,
- décrit l'organisation générale des contrôles et l'articulation entre autocontrôles réalisés par les opérateurs sur leur propre activité, contrôle interne réalisé sous la responsabilité de l'ODG et contrôle externe réalisé par QUALISUD,
- rappelle les autocontrôles réalisés par les opérateurs sur leur propre activité,
- rappelle les contrôles internes réalisés sous la responsabilité de l'ODG,
- précise les contrôles externes réalisés par QUALISUD,
- décrit les modalités de contrôle organoleptique du produit tel que prévu par le code rural et de la pêche maritime
- précise les modalités d'actions correctives auxquelles le contrôle interne peut donner lieu et la liste des manquements donnant lieu à l'information de QUALISUD,
- comprend le plan de traitement des manquements appliqués par QUALISUD.

Ce plan de contrôle respecte les exigences et directives du CAC de l'INAO.

2. CHAMP D'APPLICATION – SCHEMA DE VIE

Le présent plan de contrôle a pour objet le contrôle du critère du cahier des charges de l'appellation d'origine contrôlée LAGUIOLE chez les opérateurs tels que définis par l'article L642-3 du Code rural et de la pêche maritime.

Ces opérateurs se répartissent en 4 catégories :

- les producteurs de lait de vaches,
- les collecteurs de lait
- les fabricants de LAGUIOLE (transformateur laitier ou producteur fermier)
- les affineurs de LAGUIOLE (affineur ou producteur fermier)

Le tableau suivant présente, à l'aide d'un schéma, les différentes étapes d'élaboration du LAGUIOLE, les points à contrôler qui s'y rapportent ainsi que les opérateurs concernés.



AOP LAGUIOLE	Référence : PC/LAGUIOLE/P300	
PLAN DE CONTROLE	Indice n° 1	Page 4/47

Opérateur	Etape	Point à contrôler (points principaux en gras)
Producteur laitier ou fermier (production du lait)	Conduite générale du troupeau laitier	Situation géographique des bâtiments d'élevage et de traite du troupeau laitier Caractérisation du troupeau laitier : races, Production moyenne par vache
Producteur laitier ou fermier (production du lait)	Alimentation du troupeau laitier	Origine de la ration de base du troupeau laitier Composition de la ration de base du troupeau laitier Composition de la ration de base du troupeau laitier en période de disponibilité d'herbe Composition de la ration de base du troupeau laitier en période hivernale Quantité d'aliments complémentaires à la ration de base des vaches laitières en lactation Composition des aliments complémentaires de la ration de base du troupeau laitier Implantation de cultures transgéniques Fréquence quotidienne de traite
Collecteur de lait + Fabricant Affineur	Collecte du lait	Origine du lait
Fabricant Affineur ou Producteur fermier	Fabrication du fromage	Origine du lait Localisation de transformation Caractéristiques du lait mis en œuvre, Délai de mise en fabrication pour bénéficier de la mention fermier : Lait de deux traites consécutives maximum et la traite non refroidi du matin doit représenter plus de 50% du volume total Délai d'emprésurage Température d'emprésurage Nature des additifs Caractéristiques de fabrications (Décaillage (découpage et brassage) et plaquage) Caractéristiques de la cuve de fabrication Durée du pressage au presse-tome Travail au presse tome (retournements) Durée de maturation de la tome Température de la salle de maturation Température de la tome au moment du broyage Broyage avant salage Méthode de salage Quantité de sel Repos de tome Type de moules pour le montage des pièces Montage de la pièce Type de pressage en moule Durée de pressage en moule Nombre de retournements lors du pressage en moule
Fabricant Affineur ou Producteur fermier	Affinage du fromage	Localisation de l'affinage Température d'affinage Humidité relative en cave d'affinage Durée d'affinage Soins durant l'affinage
Fabricant Affineur ou Producteur fermier	Mise en marché du fromage	Forme, Dimensions, Poids Caractéristiques organoleptiques (croûte, pâte, goût) Teneur en matière grasse, Teneur en matière sèche Découpe Identification des fromages (marque d'identification et empreinte ovale en relief) Inscription de la date d'emprésurage sur la marque d'identification Etiquetage Conditions d'utilisation des mentions « fermier » et « buron » en production fermière



AOP LAGUIOLE	Référence : PC/LAGUIOLE/P300	
PLAN DE CONTROLE	Indice n° 1	Page 5/47

3. ORGANISATION DE LA CERTIFICATION

3.1. Organisation générale

QUALISUD réalise la certification de l'Appellation d'Origine « LAGUIOLE » 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'AOP, fournisseur au sens de la norme EN 45011, pour le compte des opérateurs qui se sont identifiés auprès de ce dernier et qui ont obtenu leur habilitation accordée par 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 de l'AOP (voir §3.2). L'ODG est périodiquement évalué par QUALISUD pour le maintien de la certification (voir §3.3).

La non-réalisation par l'ODG, y compris ses sous-traitants éventuels sous sa responsabilité, des missions prévues dans le cadre de la certification, pourrait amener QUALISUD à retirer la certification à l'ODG, comme le prévoit la norme EN 45011 et à résilier la convention de certification : l'INAO serait aussitôt tenu informé de cette décision.

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 de l'appellation (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, aux directives du CAC et aux exigences de la norme EN 45011 ; l'ODG :

1. Réceptionne les identifications des opérateurs souhaitant leur habilitation ; cette identification est réalisée à l'aide de la déclaration d'identification qui contient l'engagement de l'opérateur dans l'appellation ;
2. Tient à jour la liste des opérateurs identifiés qu'il transmet régulièrement à l'organisme de contrôle et à l'INAO ;
3. Informe les opérateurs candidats à l'habilitation sur les exigences de la certification et les opérateurs habilités de toute modification du cahier des charges ou du plan de contrôle ;
4. Contribue à l'application du cahier des charges par les opérateurs et participe à la mise en œuvre du plan de contrôle notamment en réalisant les contrôles internes prévus dans le plan de contrôle :
 - réalisation du contrôle interne documentaire des déclarations des opérateurs ;
 - réalisation du contrôle interne des conditions de production chez les opérateurs ;
 - réalisation du contrôle interne du produit

5. Rédige les procédures prévues par la directive INAO-DIR-CAC-01 :
 - les modalités permettant de déterminer le nombre d'opérateurs ou le volume (surface, production, ...) contrôlé par an, les critères des choix d'intervention (taille volumes de production, confiance dans les autocontrôles...). Il doit garantir de voir l'ensemble des opérateurs dans un délai donné adapté au nombre d'opérateurs de la filière ;
 - les modalités, les méthodologies des contrôles internes, lesquels portent sur la vérification de la réalisation des autocontrôles et la vérification du respect du cahier des charges (ex : documentaire, examens analytiques, organoleptiques, ...) ;
 - les mesures correctives auxquelles le contrôle interne peut donner lieu ;
 - le contenu du document nécessaire au suivi des mesures correctives ;
 - la liste des situations donnant lieu à l'information de l'OC à des fins de traitement par celui-ci (comprenant au moins les manquements pour lesquels aucune mesure correctrice ne peut être proposée, refus de contrôle par l'opérateur, absence d'application des mesures correctrices par l'opérateur, manquements pour lesquels l'application des mesures correctrices n'a pas permis à l'ODG de lever le manquement).
6. Assure la sélection et la formation des agents effectuant le contrôle interne
7. Réceptionne, gère et enregistre les données remontant des opérateurs (déclarations annuelles, registres, ...) ;
8. Propose à QUALISUD des personnes compétentes pour permettre la composition de la commission organoleptique citée au chapitre 5.3.c. L'ODG assure la formation des membres de la commission : formation initiale et formation continue (Cf. chapitre 5.3.c) ;
9. Assure le suivi des actions correctives proposées par les opérateurs suite à la réalisation du contrôle interne et de la vérification de leur efficacité ;
10. Informe sans délai QUALISUD, à des fins de traitement, de toute non-conformité quel que soit son niveau de gravité lorsque : l'opérateur a refusé le contrôle ou aucune mesure corrective ne peut être proposée par l'ODG ou les mesures correctives n'ont pas été appliquées par l'opérateur dans les délais prescrits ou l'application des mesures correctives n'a pas permis à l'ODG de lever le manquement ;
11. Enregistre, conformément aux exigences de la norme EN 45011, les réclamations et plaintes reçues des utilisateurs du produit certifié, et assure le suivi des actions éventuellement mises en œuvre suite à ces réclamations.

3.3.Evaluation INITIALE de l'ODG

Prévue par la norme EN 45011 cette évaluation initiale a pour objet la vérification de l'aptitude de l'ODG à réaliser les missions prévues au §3.2 (points 1 à 11).

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

Lors de son évaluation QUALISUD vérifie que:

1	L'ODG décrit l'organisation des moyens humains et techniques dont il dispose pour assurer les missions précisées au §3.2, en particulier les opérations de contrôle interne. Cette organisation doit être adaptée au périmètre d'activité : en particulier les moyens humains doivent être suffisants et adaptés (en compétence).
2	Les liens de l'ODG avec le personnel chargé du contrôle interne et les procédures encadrant l'activité de ce personnel sont décrits et documentés.
3	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 dans l'Appellation d'Origine.
4	Les modalités d'information des opérateurs sur le contenu du cahier des charges et du plan de contrôle et sur toute décision de l'INAO sur l'application du cahier des charges et du plan de contrôle sont définies.



AOP LAGUIOLE	Référence : PC/LAGUIOLE/P300	
PLAN DE CONTROLE	Indice n° 1	Page 7/47

5	Les modalités de gestion des enregistrements transmis par les opérateurs, les modalités et les méthodologies des contrôles internes citées au §3.2 point 5 ainsi que de suivi par l'ODG des actions correctives mises en œuvre par les opérateurs suite aux contrôles, sont décrites dans des documents (instructions, procédures...) à jour et diffusées aux endroits nécessaires.
6	Les modalités de gestion et de conservation des résultats des contrôles internes (rapport de contrôle, rapport d'analyse éventuelle) ainsi que les non-conformités constatées lors du contrôle interne sont décrites. Ils devront pouvoir être consultés à tout moment sur simple demande, par QUALISUD ou par l'INAO.
7	Les modalités d'information de QUALISUD des manquements suivants constatés lors des contrôles internes sont décrites : <ul style="list-style-type: none"> - Refus de contrôle, - Manquements pour lesquels aucune mesure corrective ne peut être proposée, - Manquements pour lesquels les mesures correctives n'ont pas été appliquées par l'opérateur et, d'une manière générale, manquements pour lesquels l'application des mesures correctives n'a pas permis de lever le manquement.
8	La mise en place d'un registre de suivi des réclamations (norme EN 45011)

Au vu du résultat de cette évaluation QUALISUD décide ou non d'octroyer la certification à l'ODG tel que prévu par la norme EN 45011 et le programme CERT CPS REF 18 du COFRAC.

L'INAO est aussitôt informé de sa décision.

3.4. Evaluation périodique de l'ODG

QUALISUD réalise chaque année deux évaluations de l'ODG afin de vérifier que son fonctionnement permet de répondre aux missions citées dans le chapitre §3.2, dans le respect du Code Rural et de la pêche maritime et des directives du CAC de l'INAO en vigueur.

L'une des évaluations est constituée d'un audit des procédures et de la vérification de la mise en œuvre effective du contrôle interne ; l'autre est une évaluation de la seule mise en œuvre effective du contrôle interne.

Lors des évaluations documentaires au siège de l'ODG, les points suivants sont vérifiés :

Point de contrôle		Méthode de contrôle / document
Documentation de l'ODG	Mise à jour à chaque modification du cahier des charges ou du plan de contrôle	Vérification de la présence des documents type de contrôle, fiches de constat de manquements, documents déclaratifs, cahier des charges, plan de contrôle et vérification de la maîtrise du retrait des documents périmés.
Information des opérateurs	Diffusion régulière des informations : cahier des charges, plan de contrôle, fiche de fabrication, registre, etc. ...	Vérification de la diffusion des documents définissant les règles communes de fonctionnement et de leur mise en œuvre.
Documentation et procédures	Moyens mis en œuvre pour le contrôle	Vérification de la description des moyens humains mis en œuvre et des liens de ce personnel (impartialité et responsabilité) avec l'ODG
	Enregistrements transmis par les opérateurs	Vérification que la procédure indiquant les modalités et délais de transmission à l'ODG des déclarations annuelles existe et est à jour
	Information de QUALISUD	Vérification que la procédure indiquant les modalités et délais d'information de l'OC en matière de manquements nécessitant la vérification d'action corrective par l'OC, d'arrêt ou de refus de paiement de la cotisation d'adhésion à l'ODG, existe et est à jour



AOP LAGUIOLE	Référence : PC/LAGUIOLE/P300	
PLAN DE CONTROLE	Indice n° 1	Page 8/47

Point de contrôle		Méthode de contrôle / document
Liste des opérateurs identifiés	Mise à jour régulière	Vérification documentaire de la tenue de la liste et de sa mise à jour
Déclarations d'Identification	Une habilitation, une déclaration d'Identification	Vérification documentaire par sondage dans le dossier de chaque opérateur et systématiquement de chaque nouvel opérateur de la présence d'une déclaration d'Identification et de la cohérence de celle-ci avec la position de l'opérateur au plan de contrôle
Déclarations des opérateurs	Déclarations annuelles à jour	Vérification de la présence de toutes les déclarations annuelles prévues par le cahier des charges ainsi que les déclarations spécifiques prévues au plan de contrôle
Planification des contrôles internes	Planification réalisée et diffusée aux techniciens de contrôle.	Vérification de la tenue d'une planification annuelle des contrôles internes ou de tout moyen de maîtrise garantissant leur réalisation en cohérence avec le fonctionnement des outils de production
Agent de contrôle interne	Identifiés et formés. Les agents de contrôle disposent de la documentation à jour.	Vérification documentaire du dossier du personnel chargé du contrôle interne (formation, missions et responsabilité). Vérification de la bonne utilisation des enregistrements nécessaires au contrôle et du respect des consignes contenues dans ces derniers. Vérification des méthodologies de contrôle appliquées
Réalisation des contrôles internes	Réalisation des contrôles selon les fréquences, les méthodes définies dans le plan de contrôle et selon les procédures internes de l'ODG	Vérification documentaire par sondage
Suites données aux manquements	Suivi des manquements constatés lors du contrôle interne : actions correctives, plan d'amélioration. Suivi des opérateurs concernés. Information de QUALISUD en cas de manquement nécessitant la vérification d'action correctrice par l'OC.	Vérification documentaire des suites données aux manquements.
Commissions Organoleptiques	Formation des dégustateurs Documentation à jour et diffusée à l'OC Respect des modalités d'organisation et de déroulement des commissions	Vérification du plan de formation Vérification des documents d'enregistrement et de suivi
Gestion des marques d'identification et empreintes	Attribution des marques d'identification et empreintes en fonction des quantités de lait mises en fabrication et conforme à l'appellation d'origine Retrait des marques d'identification et empreintes	Tenue du registre d'attribution des marques d'identification et empreintes. Retrait des marques d'identification et empreintes auprès du fabricant en cas de suspension ou retrait de son habilitation et enregistrements des éléments récupérés
Suites données aux non conformités relevées lors d'un précédent audit ODG	Suivi de la mise en œuvre des actions correctives	Vérification documentaire des suites données
Réclamations	Suivies. Tenue d'un registre des réclamations avec leur traitement. (norme EN 45011)	Vérification de la tenue d'un registre des réclamations et de leur suivi.



AOP LAGUIOLE	Référence : PC/LAGUIOLE/P300	
PLAN DE CONTROLE	Indice n° 1	Page 9/47

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

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

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

Les non-conformités éventuellement constatées lors de ces évaluations (audits de l'ODG, observation des contrôleurs sur le terrain, contrôle de la cohérence entre contrôle interne et contrôle externe), sont notifiées à l'ODG.

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

- transmettra sans délai le rapport d'audit à l'INAO ;
- comme le prévoit la norme EN 45011, pourra retirer la certification octroyée à l'ODG. Dans ce cas, l'INAO sera immédiatement tenu informé de sa décision.

4. IDENTIFICATION ET HABILITATION DES OPERATEURS

4.1. Identification des opérateurs

Tout opérateur souhaitant bénéficier de l'appellation est tenu de s'identifier auprès de l'ODG (art L642-3 du Code Rural et de la Pêche Maritime) en déposant une déclaration d'identification, suivant le modèle validé par l'INAO. Cette déclaration est tenue à disposition des opérateurs par l'ODG.

Elle est renouvelée en cas de modification affectant l'outil de production, et doit être transmise immédiatement à l'organisme de défense et de gestion.

Cette déclaration d'identification est établie selon un modèle validé par le Directeur de l'INAO et fournie sur simple demande par l'ODG contient :

- l'identité du demandeur,
- la nature de son activité [Production de lait, fabrication de fromages fermiers, collecte de lait, fabrication de fromages laitiers, affinage de fromage],
- les éléments descriptifs des outils de production (nombre de vaches laitières, nombre d'animaux autres, surfaces SAU en zone et hors zone, quota laitier, ...)
- les éléments descriptifs des outils de production pour les producteurs fermiers (nombre de vaches laitières, nombre d'animaux autres, surfaces SAU en zone et hors zone, quota laitier, quantité transformée et affinée AOP, ...)
- les éléments descriptifs des outils de production pour les transformateurs et affineurs (quantité collectée en AOP et hors AOP, quantité transformée et/ou affinée en AOP,.....)
- l'engagement du demandeur à :
 - respecter les conditions de production et à fournir les documents déclaratifs définis par le cahier des charges,
 - réaliser les autocontrôles et se soumettre aux contrôles internes et externes prévus par le plan de contrôle,
 - supporter les frais liés aux contrôles susmentionnés,
 - informer l'ODG reconnu pour l'AOP concerné de toute modification le concernant ou affectant ses outils de production. Cette information est transmise immédiatement à l'organisme de contrôle agréé,
 - prendre acte que la présente déclaration vaut acceptation :
 - de figurer sur la liste des opérateurs habilités ;
 - de la communication de données nominatives le concernant, à l'ODG, à l'organisme de contrôle agréé et à l'INAO.

L'ODG, renseigne la date de réception, vérifie que la déclaration d'identification est complète et cohérente. Si la déclaration est incomplète, ou erronée, l'ODG la retourne à l'opérateur dans les 15 jours ouvrés à compter du jour de la réception du dossier conforme (transmission par courriel ou par courrier). et en conserve une copie

. Si la déclaration d'identification est complète et cohérente, l'ODG procède à son enregistrement et déclenche la procédure d'habilitation dans un délai de 30 jours ouvrés à compter de sa réception.

L'ODG aura au préalable transmis à l'opérateur le cahier des charges de l'appellation ainsi que le plan de contrôle.

L'ODG tient à jour la liste des opérateurs identifiés.

4.2. Habilitation des nouveaux opérateurs

a) organisation des contrôles pour habilitation

L'habilitation de tout nouvel opérateur est prononcée par QUALISUD sur la base des conclusions d'une évaluation initiale de l'opérateur réalisée selon les modalités précisées dans le tableau ci-dessous. Cette évaluation a pour objet de montrer l'aptitude de l'opérateur à respecter les exigences du cahier des charges de l'appellation.

opérateur	Contrôle réalisé par l'ODG	Contrôle réalisé par QUALISUD
producteurs de lait	<ul style="list-style-type: none"> - 1) contrôle documentaire de la déclaration d'identification et enregistrement - 2) contrôle sur site documentaire et visuel avant habilitation dans un délai de 3 mois suivant l'enregistrement de la DI complète par l'ODG 	<ul style="list-style-type: none"> - 3) Contrôle documentaire sur rapport de l'ODG et déclaration d'identification avant habilitation - 4) Vérification sur site dans les 24 mois suivant la décision d'habilitation.
<ul style="list-style-type: none"> - collecteurs de lait - fabricant affineur - producteurs fermiers 	<ul style="list-style-type: none"> - 1) contrôle documentaire de la déclaration d'identification et enregistrement - 2) contrôle sur site documentaire et visuel avant habilitation dans un délai de 3 mois suivant l'enregistrement de la DI complète par l'ODG 	<ul style="list-style-type: none"> - 3) Contrôle documentaire sur rapport de l'ODG et déclaration d'identification avant habilitation - 4) Vérification sur site dans les 12 mois suivant l'habilitation.

L'ODG transmet son rapport à QUALISUD, dans un délai de 10 jours.

QUALISUD vérifie le contenu du rapport de l'ODG ainsi que de la déclaration d'identification. En particulier, il vérifie que tout manquement grave ou majeur éventuellement constaté par l'ODG a fait l'objet d'une correction par l'opérateur et que tout manquement mineur a fait l'objet de propositions d'actions correctives assorties d'un délai de mise en œuvre ne pouvant excéder 12 mois.

Cette vérification fait l'objet d'un rapport établi dans un délai maximal de 15 jours ouvrés à compter de la réception du dossier qui lui a été transmis par l'ODG.

QUALISUD procède à l'habilitation, en inscrivant l'opérateur dans la liste des opérateurs habilités, et notifie à l'opérateur son habilitation en précisant la portée de celle-ci.

Le cas échéant, QUALISUD notifie à l'opérateur un refus partiel ou total d'habilitation selon ses procédures en vigueur, dans un délai maximal de 20 jours ouvrés à compter de la réception du rapport.

La liste des opérateurs habilités, mise à jour par QUALISUD, est communiquée, dans ce même délai, à l'ODG avec sa date de mise à jour

Seuls les critères permettant de s'assurer de l'aptitude de l'opérateur à respecter le cahier des charges de l'appellation sont vérifiés et sont :



AOP LAGUIOLE	Référence : PC/LAGUIOLE/P300	
PLAN DE CONTROLE	Indice n° 1	Page 11/47

Critères d'évaluation initiale en vue d'habilitation des producteurs laitiers, pour la PRODUCTION DE LAIT :

Points à contrôler (en gras : les points principaux)	Contrôle réalisé par l'ODG	Contrôle réalisé par QUALISUD
Situation géographique des bâtiments d'élevage et de traite	Contrôle documentaire sur document de déclaration d'identification et contrôle visuel sur site	Contrôle documentaire sur copie du document de déclaration d'identification et Contrôle documentaire sur rapport de l'ODG
Caractérisation du troupeau laitier : races	Contrôle documentaire des codes raciaux sur registre d'élevage et passeports et contrôle visuel sur site	
Origine de la ration de base du troupeau laitier	Contrôle visuel sur site et Contrôle documentaire sur site	
Composition de la ration de base du troupeau laitier	Contrôle documentaire sur site et contrôle visuel sur site	
Composition de la ration de base du troupeau laitier en période de disponibilité d'herbe	Contrôle documentaire sur site et contrôle visuel sur site	
Quantité d'aliments complémentaires à la ration de base des vaches laitières en lactation	Contrôle documentaire sur site et contrôle visuel sur site	
Composition de la ration de base du troupeau laitier en période hivernale	Contrôle documentaire sur site et contrôle visuel sur site	
Composition des compléments de la ration de base du troupeau laitier	Contrôle documentaire sur site et contrôle visuel sur site	
Implantation de cultures transgéniques	Contrôle documentaire sur site et contrôle visuel sur site	
Fréquence quotidienne de traite	Contrôle documentaire sur site et contrôle visuel sur site	

Critères d'évaluation initiale en vue d'habilitation des fabricants affineurs pour la COLLECTE DU LAIT

Points à contrôler (en gras : les points principaux)	Contrôle réalisé par l'ODG	Contrôle réalisé par QUALISUD
Origine du lait / Traçabilité	Contrôle documentaire sur site et vérification visuelle sur site	Contrôle documentaire sur copie du document de déclaration d'identification et Contrôle documentaire sur rapport de l'ODG

Critères d'évaluation initiale en vue d'habilitation des producteurs fermiers et fabricants affineurs pour la FABRICATION ET L'AFFINAGE

Points à contrôler (en gras : les points principaux)	Contrôle réalisé par l'ODG avant habilitation	Contrôle réalisé par QUALISUD avant habilitation
Déclaration d'identification	Contrôle documentaire	Contrôle documentaire sur copie du document de déclaration d'identification et contrôle documentaire sur rapport de l'ODG
Localisation de transformation et d'affinage	Contrôle documentaire sur document de déclaration d'identification Vérification sur site lors de la visite d'évaluation initiale	
Origine du lait / Traçabilité	Vérification sur site lors de la visite d'évaluation initiale	
Caractéristiques du lait mis en œuvre,		
Délai de mise en fabrication pour bénéficier de la mention fermier : Lait de deux traites consécutives maximum et la traite non refroidi du matin doit représenter plus de 50% du volume total		
Délai d'emprésurage		
Température d'emprésurage		
Nature des additifs		
Caractéristiques de fabrications (Décaillage (découpage et brassage) et plaquage)		
Caractéristiques de la cuve de fabrication		
Durée du pressage au presse-tome		
Travail au presse tome (retournements)		
Durée de maturation de la tome Température de la salle de maturation Température de la tome au moment du broyage		



AOP LAGUIOLE	Référence : PC/LAGUIOLE/P300	
PLAN DE CONTROLE	Indice n° 1	Page 12/47

Points à contrôler (en gras : les points principaux)	Contrôle réalisé par l'ODG avant habilitation	Contrôle réalisé par QUALISUD avant habilitation
Broyage ; salage Méthode de salage Quantité de sel	Vérification sur site lors de la visite d'évaluation initiale	Contrôle documentaire sur copie du document de déclaration d'identification et contrôle documentaire sur rapport de l'ODG
Repos de tome		
Type de moules pour le montage des pièces Montage de la pièce		
Type de pressage en moule Durée de pressage en moule Nombre de retournements lors du pressage en moule		
Traitements - la conservation par maintien à une température négative des matières premières laitières, des produits en cours de fabrication, du caillé ou du fromage fais est interdite - la conservation sous atmosphère modifiée des fromages frais et des fromages en cours d'affinage est interdite		
Température d'affinage, Humidité relative en cave d'affinage Durée d'affinage Découpe, Traçabilité		
Etiquetage		

NB : Compte tenu de la durée d'affinage propre à l'AOP LAGUIOLE, le contrôle produit, physico-chimique, organoleptique et physique n'est pas pris en compte lors de l'habilitation.

Un contrôle externe des conditions de production est programmé dans les 24 mois qui suivent l'habilitation pour les producteurs laitiers.

Pour les fabricants affineurs et producteurs fermier, un contrôle externe des conditions de production et un contrôle produit dans les 12 mois qui suivent l'habilitation sont programmés.

Cependant les marques d'identification et empreintes en relief des fromages sont remises aux producteurs fermiers et fabricants affineurs dès la décision d'habilitation.

4.3. Modification majeure de l'outil de production

En cas de modification majeure d'un outil de production pouvant remettre en cause son aptitude à respecter les exigences du cahier des charges, une nouvelle procédure d'habilitation doit être engagée selon les mêmes modalités que celles décrites au §4.2.

Constituent une modification majeure d'un outil de production notamment les éléments suivants :

- Mise en place d'un nouvel atelier d'élevage ou de fabrication affinage sous la même entité juridique.
- Evolution de plus de 20% de la surface SAU hors de l'aire géographique.
- Diminution de plus de 20% de la surface SAU dans l'aire géographique.
- Evolution de plus de 30% de la quantité livrée et/ou transformée.
- Evolution de l'effectif de vache laitière de plus de 30%.

L'ODG pourra au vu d'autres modifications majeures dont il aurait connaissance demander à ce qu'une nouvelle procédure d'habilitation soit engagée.

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.

4.4. Liste des opérateurs habilités

L'ODG informe QUALISUD de tout changement d'identité ou raison sociale sans modification majeure de l'outil de production et de toute cessation d'activité ou demande de retrait de la liste formulée par un opérateur.

Cette liste, à chacune de ses modifications par QUALISUD, est transmise à l'ODG.

5. CONTROLE DES OPERATEURS ET DES PRODUITS

5.1. Pression de contrôle : répartition entre contrôle interne et contrôle externe

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

a) contrôle des conditions de production définies dans le cahier des charges

Les visites de contrôle réalisées par QUALISUD chez les opérateurs se font d'une manière inopinée sauf dans le cas où la présence de l'opérateur serait nécessaire

Les contrôles internes sur site font l'objet d'un rendez vous préalable avec l'opérateur, sauf dans le cas de contrôles ciblés sur un point spécifique du cahier des charges qui ne nécessite pas de produire des documents particuliers. Les contrôles internes pourront alors être effectués de façon inopinée (sans avis de passage).

Type d'opérateur	Rappel du Contrôle interne réalisé sous la responsabilité de l'ODG	Contrôle externe réalisé par QUALISUD	Fréquence globale
Producteur laitier	100 % avant habilitation d'un nouvel opérateur 50 % par an ensuite incluant les visites effectuées suite à modifications majeures de l'outil de production (cf.4.3)	100% des nouveaux opérateurs habilités dans les 24 mois qui suivent l'habilitation (ne sont pas concernés les opérateurs dont l'habilitation a été modifiée suite à modifications majeures de l'outil de production (cf.4.3) 10 % par an ensuite	100 % avant habilitation 100% des nouveaux habilités dans les 24 mois qui suivent l'habilitation 60 % par an ensuite
Producteur fermier	100 % avant habilitation d'un nouvel opérateur 50 % par an ensuite (*) incluant les visites effectuées suite à modifications majeures de l'outil de production (cf.4.3)	100% des nouveaux habilités dans les 12 mois qui suivent l'habilitation (ne sont pas concernés les opérateurs dont l'habilitation a été modifiée suite à modifications majeures de l'outil de production (cf.4.3) 50 % par an ensuite (*)	100 % lors de l'habilitation 100% des nouveaux habilités dans les 12 mois qui suivent l'habilitation 100 % par an ensuite (*)
Collecteur de lait Fabricant affineur	100 % avant habilitation d'un nouvel opérateur 100 % par an ensuite incluant les visites effectuées suite à modifications majeures de l'outil de production (cf.4.3)	100 % par an (tous contrôles confondus)	100 % avant habilitation 100% des nouveaux habilités dans les 12 mois qui suivent l'habilitation 200 % par an ensuite
O.D.G.	-	2 audits par an	2 audits par an

(*)Compte tenu du nombre d'opérateurs habilités au moment de l'approbation du plan de contrôle, sur une année donnée, les opérateurs qui seraient vus en contrôle externe ne seront pas contrôlés au titre du contrôle interne.

Les visites de contrôle de QUALISUD chez les opérateurs seront réalisées en partie :

- de manière aléatoire selon les fréquences de contrôle externe prévues dans le tableau ci-dessus,
- chez les opérateurs pour lesquels l'ODG aurait communiqué à QUALISUD les non-conformités constatées lors du contrôle interne et transmises à des fins de traitement quel que soit son niveau de gravité lorsque l'opérateur a refusé le contrôle ou lorsque aucune mesure correctrice ne peut être proposée par l'ODG ou lorsque les mesures correctrices n'ont pas été appliquées par l'opérateur dans les délais prescrits ou lorsque l'application des mesures correctrices n'a pas permis à l'ODG de lever le manquement. Ces contrôles ne seront pas pris en compte dans la détermination du taux de contrôle externe,

Afin de coordonner les contrôles et veiller à une bonne articulation entre contrôle interne et contrôle externe, QUALISUD et l'ODG établiront chaque année en concertation leurs modalités de planification des contrôles.

b) contrôle des fromages

Type d'opérateur	Rappel du Contrôle interne réalisé sous la responsabilité de l'ODG	Contrôle externe réalisé par QUALISUD	Fréquence globale
Producteur fermier (caractéristiques physico-chimiques)		1 analyse de fromage par an par producteur réalisé dans un laboratoire habilité par l'INAO	1 analyse de fromage par an par producteur
Fabricant affineur (caractéristiques physico-chimiques)	12 analyses de fromage par an par fabricant affineur	4 analyses de fromage par an par fabricant (réalisé dans un laboratoire habilité par l'INAO)	16 analyses de fromage par an par fabricant affineur
Appartenance du fromage à l'appellation (caractéristique organoleptique)	12 analyses organoleptiques/an /fabricant affineur	4 analyses organoleptiques /an / fabricant affineur	16 analyses organoleptiques /opérateur/an
	-	1 analyse organoleptique /an /producteur fermier	1 analyse organoleptique /an /producteur fermier

Une convention avec un laboratoire habilité par l'INAO définit les conditions de réalisation des analyses effectuées sur le fromage (Matière Grasse ; Matière Sèche).

5.2. Modalités des contrôles : autocontrôles – contrôles interne et externe

Le tableau ci-après, pour chaque point à contrôler :

- rappelle les modalités d'autocontrôle réalisé par l'opérateur : fréquence, modalités d'enregistrement
- rappelle les modalités de contrôle interne réalisées sous la responsabilité de l'ODG : méthodes et fréquences,
- précise les modalités du contrôle externe réalisé par QUALISUD : méthodes et fréquences.

Point à contrôler En gras : les points principaux	Valeurs de référence	Eléments de preuve	Rappel de l'autocontrôle	Rappel du contrôle interne	Contrôle externe
--	----------------------	--------------------	--------------------------	----------------------------	------------------

Production du lait

Déclaration d'identification	Remplie et adressée à l'ODG A jour	Déclaration d'identification	Demande de modification de la déclaration d'identification en cas de changement d'identité et/ou modification de l'outil de production	Vérification des informations contenues dans la déclaration d'identification (cohérence, à jour)	Vérification que l'ODG a bien reçu la déclaration d'identification et mis à jour la liste des opérateurs identifiés Vérification des informations contenues dans la déclaration d'identification (cohérence, à jour)
------------------------------	---------------------------------------	------------------------------	--	--	---



AOP LAGUIOLE		Référence : PC/LAGUIOLE/P300	
PLAN DE CONTROLE		Indice n° 1	Page 15/47

Point à contrôler En gras : les points principaux	Valeurs de référence	Eléments de preuve	Rappel de l'autocontrôle	Rappel du contrôle interne	Contrôle externe
Localisation de la production de lait (bâtiments d'élevage et de traite)	Liste des communes de l'aire géographique	Déclaration d'identification Plan de masse des bâtiments Déclaration PAC, RPG (Relevé Parcellaire Graphique).... (..liste non exhaustive) Visuel	Vérification de l'implantation de nouveaux bâtiments	Contrôle documentaire et visuel sur site	Contrôle documentaire et visuel sur site
Caractérisation du troupeau laitier	Vaches de races Simmental française (code race 35) ou Aubrac (code race 14) ou des produits du croisement de ces deux races aux filiations certifiées. Pour ces derniers, au-delà de la première génération, seul le produit d'un croisement avec un mâle de race Aubrac (code race 14) est autorisé à faire partie du troupeau laitier. Le troupeau laitier est composé des vaches laitières en lactation, des vaches tarées et des génisses ayant plus de 8 mois de gestation.	Suivi des Vaches au contrôle laitier et des génisses de plus de 8 mois de gestation. Registre tenu par le producteur hors contrôle laitier Livre des bovins (passeports) Visuel Bulletin d'Insémination artificielle et/ou déclaration de saillie naturelle.	Enregistrement des vaches laitières en lactation ou tarées et génisses laitières gestantes présentes sur l'exploitation. Bulletin d'Insémination artificielle et/ou déclaration de saillie naturelle pour les génisses laitières. Certificat de filiation établi par l'EDE	Contrôle documentaire et visuel sur site	Contrôle documentaire et visuel sur site
Production moyenne par vache	Au niveau de chaque exploitation, la production moyenne par vache en lactation et par an, exprimée en quantité de lait commercialisée ou transformée sur l'exploitation, ne pourra pas dépasser 6000 litres de lait par an.	Effectif moyen présent « OPTI PL » sur l'année par le contrôle laitier Total des payes de lait et/ou déclaration de la fabrication fermière Registre mensuel des animaux pour les producteurs hors contrôle laitier	<ul style="list-style-type: none"> Enregistrement mensuel des vaches laitières en production ou tarées présentes sur l'exploitation Enregistrement mensuel des quantités de lait livré ou transformé. 	Contrôle documentaire et visuel sur site	Contrôle documentaire et visuel sur site



AOP LAGUIOLE		Référence : PC/LAGUIOLE/P300	
PLAN DE CONTROLE		Indice n° 1	Page 16/47

Alimentation du troupeau laitier

Point à contrôler En gras : les points principaux	Valeurs de référence	Eléments de preuve	Rappel de l'autocontrôle	Rappel du contrôle interne	Contrôle externe
Origine de la ration de base du troupeau laitier	Liste des communes de l'aire géographique	Bilan fourrager ¹ annuel daté Déclaration PAC Relevé parcellaire MSA Factures d'achats et/ou bons de livraison de fourrages et leur origine (coordonnée cadastrale de la parcelle récoltée) Visuel	Enregistrement avant le 1 ^{er} décembre de chaque année, pour l'année en cours, du bilan fourrager annuel daté en précisant la quantité, la nature et l'origine des fourrages en stock, ainsi que les animaux consommateurs de ces fourrages, selon leur nature et leur origine	Contrôle documentaire et visuel sur site	Contrôle documentaire et visuel sur site
Composition de la ration de base du troupeau laitier	Fourrages grossiers exclusivement issus de la flore locale des prairies et pâtures naturelles ou permanentes, ainsi que des graminées et légumineuses fourragères cultivées des prairies temporaires. La présence d'ensilage de maïs, d'ensilage d'herbe, d'enrubannage ou de tout autre fourrage conservé par voie humide est interdite dans la ration de base du troupeau laitier. Toutefois, les exploitations qui élèvent un autre troupeau que le troupeau laitier, totalement séparé du troupeau laitier, peuvent récolter et distribuer ces types d'aliments à cet autre troupeau sous réserve de mettre en œuvre toutes les dispositions nécessaires pour éviter toute contamination du lait.	Déclaration PAC : effectuée en avril de chaque année pour l'année en cours Bilan fourrager annuel daté Enregistrement des rations de base du troupeau laitier Déclaration annuelle des surfaces ensilées ou enrubannées, des quantités disponibles et des animaux consommateurs de ces fourrages conservés par voie humide Visuel	Enregistrement avant le 1 ^{er} décembre de chaque année, pour l'année en cours, du bilan fourrager annuel daté en précisant la quantité, la nature et l'origine des fourrages en stock, ainsi que les animaux consommateurs de ces fourrages, selon leur nature et leur origine Registre mensuel des quantités et de la nature des fourrages et des aliments complémentaires distribués au troupeau laitier Déclaration annuelle des surfaces ensilées ou enrubannées, des quantités disponibles et des animaux consommateurs de fourrages conservés par voie humide de effectuée auprès de l'ODG avant le 1 ^{er} décembre de chaque année	Contrôle documentaire et visuel sur site	Contrôle documentaire et visuel sur site
Composition de la ration de base du troupeau laitier en période de disponibilité d'herbe (sauf lorsque les	Principalement herbe pâturée pendant une durée minimum annuelle cumulée de 120 jrs	Calendrier de pâturage	Enregistrement des jours de pâturage du troupeau laitier (ration de base principalement constituée d'herbe pâturée)	Contrôle documentaire et visuel sur site	Contrôle documentaire et visuel sur site

¹ Le bilan fourrager annuel daté précise la quantité, la nature et l'origine des fourrages en stocks, ainsi que les animaux consommateurs de ces fourrages, selon leur nature et leur origine.



AOP LAGUIOLE		Référence : PC/LAGUIOLE/P300	
PLAN DE CONTROLE		Indice n° 1	Page 17/47

Alimentation du troupeau laitier

Point à contrôler En gras : les points principaux	Valeurs de référence	Eléments de preuve	Rappel de l'autocontrôle	Rappel du contrôle interne	Contrôle externe
conditions climatiques ne le permettent pas)	Pendant la durée minimum annuelle cumulée de 120 jrs, apports de fourrages inférieur à 3 kg de MS /jr / VL, en moyenne sur le troupeau laitier en complément de la ration d'herbe pâturée	Enregistrement des rations de base des vaches laitières	Enregistrement des quantités de fourrages et des aliments complémentaires distribués au troupeau laitier	Contrôle documentaire et visuel sur site	Contrôle documentaire et visuel sur site
Composition de la ration de base du troupeau laitier en période hivernale	100% de la MS sous forme de foin	Enregistrement des rations de base du troupeau laitier Bilan fourrager annuel daté	Enregistrement des quantités de fourrages et des aliments complémentaires distribués aux vaches laitières en lactation Enregistrement avant le 1er décembre de chaque année, pour l'année en cours, du bilan fourrager annuel daté en précisant la quantité, la nature et l'origine des fourrages en stock, ainsi que les animaux consommateurs de ces fourrages, selon leur nature et leur origine	Contrôle documentaire et visuel sur site	Contrôle documentaire et visuel sur site
Quantité d'aliments complémentaires à la ration de base des vaches laitières en lactation	Inférieure ou égale à 6 kg par vache en lactation et par jour en moyenne sur l'ensemble des vaches laitières en lactation et sur l'année	Bilan annuel des quantités de matières premières récoltées sur l'exploitation ou achetées et destinées à l'alimentation complémentaires du troupeau laitier BL ou Factures d'achats des aliments ou grand livre comptable Enregistrement des récoltes des céréales autoproduites Vérification de cohérence /effectif troupeau Enregistrement des rations complémentaires à la ration de base Visuel	Registre mensuel des quantités et de la nature des fourrages et des aliments complémentaires distribués au troupeau laitier Bilan annuel daté des quantités de matières premières récoltées sur l'exploitation ou achetées et destinées à l'alimentation complémentaires du troupeau laitier effectué avant le 31 janvier de chaque année, pour l'année écoulée • Archivage des BL ou factures	Contrôle documentaire et visuel sur site	Contrôle documentaire et visuel sur site



Alimentation du troupeau laitier

Point à contrôler En gras : les points principaux	Valeurs de référence	Éléments de preuve	Rappel de l'autocontrôle	Rappel du contrôle interne	Contrôle externe
<p>Matières premières et additifs autorisés dans l'alimentation complémentaire du troupeau laitier</p>	<p>Seuls sont autorisés dans l'alimentation complémentaire du troupeau laitier les matières premières et additifs suivants : le blé, l'orge, l'avoine, le seigle, le triticale, le maïs, le remoulage, le son et la farine de ces mêmes graines, le lin, les pois, les fèves et fêveroles, les tourteaux issus des graines de soja, lin, colza, tournesol, arachides, les farines issues des mêmes graines ainsi que les pois, fèves féveroles, la luzerne déshydratée, la mélasse utilisée à titre de liant, les minéraux et produits dérivés, les vitamines, provitamines et substances à effet analogue chimiquement bien définies, les composés d'oligo-éléments.</p> <p>Cette alimentation complémentaire peut être en partie d'origine fermière. Dans ce cas il s'agit d'un mélange de composants produits sur l'exploitation et de composants achetés à l'extérieur.</p> <p>Seuls sont autorisés dans l'alimentation des animaux les végétaux, les coproduits et aliments complémentaires issus de produits non transgéniques.</p>	<p>Bilan annuel des quantités de matières premières récoltées sur l'exploitation ou achetées et destinées à l'alimentation complémentaires du troupeau laitier</p> <p>Bon de livraison ou factures d'achats de matières premières</p> <p>Bon de livraisons ou factures pour les aliments composés</p> <p>Registre de composition des aliments</p> <p>Visuel</p>	<p>Bilan annuel daté des quantités de matières premières récoltées sur l'exploitation ou achetées et destinées à l'alimentation complémentaires du troupeau laitier effectué avant le 31 janvier de chaque année, pour l'année écoulée</p> <p>Archivage des factures d'aliment et tout élément (étiquette et emballages) indiquant la composition de ces aliments</p>	<p>Contrôle documentaire et visuel sur site</p>	<p>Contrôle documentaire et visuel sur site</p>



AOP LAGUIOLE		Référence : PC/LAGUIOLE/P300	
PLAN DE CONTROLE		Indice n° 1	Page 19/47

Alimentation du troupeau laitier

Point à contrôler En gras : les points principaux	Valeurs de référence	Eléments de preuve	Rappel de l'autocontrôle	Rappel du contrôle interne	Contrôle externe
Implantation de cultures transgéniques	L'implantation de cultures transgéniques est interdite sur toutes les surfaces d'une exploitation produisant du lait destiné à être transformé en Laguiole. Cette interdiction s'entend pour toute espèce végétale susceptible d'être donnée en alimentation aux animaux de l'exploitation, et toute culture d'espèce susceptible de les contaminer.	Bon de livraison ou étiquette ou emballage ou factures d'achats de semences, de récolte sur pied Bilan fourrager annuel daté Visuel	Archivage des factures de semences et tout élément (étiquette et emballages) indiquant la composition de ces semences. Idem en cas d'achat de récolte sur pied Enregistrement avant le 1er décembre de chaque année, pour l'année en cours, du bilan fourrager annuel daté en précisant la quantité, la nature et l'origine des fourrages en stock, ainsi que les animaux consommateurs de ces fourrages, selon leur nature et leur origine	Contrôle documentaire et visuel sur site	Contrôle documentaire et visuel sur site :
Fréquence quotidienne de traite	La monotraite journalière n'est pas autorisée.	Calendrier de collecte ou facture de paie du lait	Traites minimum 2 fois par jour et enregistrement des litrages collectés quotidiennement	Contrôle documentaire et visuel sur site	Contrôle documentaire et visuel sur site :

Point à contrôler En gras : les points principaux	Valeurs de référence	Eléments de preuve	Rappel de l'autocontrôle	Rappel du contrôle interne	Contrôle externe
--	----------------------	--------------------	--------------------------	----------------------------	------------------

Collecte du lait

Déclaration d'identification	Remplie et adressée à l'ODG A jour	Déclaration d'identification	Demande de modification de la déclaration d'identification en cas de changement d'identité et/ou modification de l'outil de production	Vérification des informations contenues dans la déclaration d'identification (cohérence, à jour)	Vérification que l'ODG a bien reçu la déclaration d'identification et mis à jour la liste des opérateurs identifiés Vérification des informations contenues dans la déclaration d'identification (cohérence, à jour)
Ramassage du lait	Lait issu d'élevage habilité dans le cadre de l'AOP	Déclaration d'identification Fiche de collecte Registre de traçabilité de la réception du lait Visuel	Enregistrement de l'origine des laits et des volumes collectés au quotidien.	Contrôle documentaire et visuel sur site	Contrôle documentaire et visuel sur site
Traçabilité	Tenue d'une comptabilité matière des entrées et sorties de lait et fromages	Comptabilité matière des fromages ou tout document équivalent	Enregistrement de traçabilité	Contrôle documentaire et visuel sur site	Contrôle documentaire et visuel sur site



AOP LAGUIOLE		Référence : PC/LAGUIOLE/P300	
PLAN DE CONTROLE		Indice n° 1	Page 20/47

Point à contrôler En gras : les points principaux	Valeurs de référence	Eléments de preuve	Rappel de l'autocontrôle	Rappel du contrôle interne	Contrôle externe
Fabrication (fabricants et producteurs fermiers)					
Déclaration d'identification	Remplie et adressée à l'ODG A jour	Déclaration d'identification	Demande de modification de la déclaration d'identification en cas de changement d'identité et/ou modification de l'outil de production	Vérification des informations contenues dans la déclaration d'identification (cohérence, à jour)	Vérification que l'ODG a bien reçu la déclaration d'identification et mis à jour la liste des opérateurs identifiés Vérification des informations contenues dans la déclaration d'identification (cohérence, à jour)
Origine du lait	Lait issu d'élevage habilité dans le cadre de l'AOP	Déclaration d'identification Fiche de collecte Registre de traçabilité de la réception du lait Visuel	Enregistrement de l'origine des laits et des volumes collectés au quotidien.	Contrôle documentaire et visuel sur site	Contrôle documentaire et visuel sur site
Caractéristiques du lait mis en œuvre	Lait cru et entier non normalisé en protéines et matières grasses. Traitement physique interdit. La concentration du lait par élimination partielle de la partie aqueuse avant coagulation est interdite.	Absence d'équipement sur ligne du process lait AOP permettant de chauffer le lait au-delà de 40°C ou tout autre traitement non thermique d'effet équivalent. Absence d'équipements d'écémage et ou standardisation sur la ligne du process lait AOP Analyse si suspicion Fiche de fabrication		Contrôle documentaire et visuel sur site Analyse si suspicion (PAL Test et/ou méthode fluorimétrique)	Contrôle documentaire et visuel sur site Analyse si suspicion (PAL Test et/ou méthode fluorimétrique)
Localisation de transformation	Liste des communes de l'aire géographique	Déclaration d'identification Plan de masse Visuel	Vérification que le (les) bâtiment(s) de transformation est (sont) dans l'aire géographique	Contrôle documentaire et visuel sur site	Contrôle documentaire et visuel sur site
Additifs	Outre les matières premières laitières, les seuls ingrédients ou auxiliaires de fabrication ou additifs autorisés dans les laits, et au cours de la fabrication, sont la présure, les cultures de bactéries, de levures, de moisissures, dont l'innocuité est démontrée, et le sel L'opération d'emprésurage des laits doit être réalisé exclusivement avec de la présure	Factures fournisseurs Fiche de fabrication Etiquettes et fiches techniques Visuel	Enregistrement à chaque fabrication	Contrôle documentaire et visuel sur site	Contrôle documentaire et visuel sur site



AOP LAGUIOLE		Référence : PC/LAGUIOLE/P300	
PLAN DE CONTROLE		Indice n° 1	Page 21/47

Point à contrôler En gras : les points principaux	Valeurs de référence	Eléments de preuve	Rappel de l'autocontrôle	Rappel du contrôle interne	Contrôle externe
Délai d'emprésurage	Maximal de 48 heures après la traite la plus ancienne	Fiche de collecte Registre de traçabilité de réception du lait Fiche de fabrication Fiche anomalie de collecte si besoin Visuel	Enregistrement de l'origine des laits collectés au quotidien Registre de traçabilité Fiche de fabrication	Contrôle documentaire et visuel sur site	Contrôle documentaire et visuel sur site
Température d'emprésurage	entre 30 et 35°C	Fiche de fabrication Mesure de T °C	Enregistrement à chaque cuve de fabrication Registre de traçabilité	Contrôle documentaire et mesure sur site	Contrôle documentaire et mesure sur site
Caractéristiques de fabrication	Décaillage (découpage et brassage) et plaquage de façon à obtenir un bloc de caillé soudé appelé « TOME »	Fiche de fabrication Visuel	Enregistrement à chaque cuve de fabrication	Contrôle documentaire et visuel sur site	Contrôle documentaire et visuel sur site
Caractéristiques de la cuve de fabrication	Fond plat et rapport surface sur hauteur supérieur à 10. Cette disposition n'est pas applicable à la production fermière	Mesure	Vérification lors de la commande d'une nouvelle cuve	mesure sur site	mesure sur site
Durée du pressage dans une toile au presse-tome	minimum 1 heure	Fiche de fabrication Visuel	Enregistrement à chaque cuve de fabrication	Contrôle documentaire et visuel sur site	Contrôle documentaire et visuel sur site
Travail au presse tome	La « tome » est placée dans une toile et pressée dans des « presse-tomes » pendant une durée minimum d'une heure, pendant laquelle la tome subit au minimum cinq retournements. Ces opérations consistent, après l'ouverture des presses-tomes, en découpages du bloc de tome et empilage des morceaux obtenus avant nouvelle pression.	Fiche de fabrication Visuel	Enregistrement du nombre de retournement à chaque cuve de fabrication	Contrôle documentaire et visuel sur site	Contrôle documentaire et visuel sur site
Durée de maturation de la tome après pressage au presse tome	Minimum 12 heures	Fiche de fabrication Visuel	Enregistrement à chaque fabrication	Contrôle documentaire et visuel sur site	Contrôle documentaire et visuel sur site
Température de la salle de maturation	La température est comprise entre 14 et 26°C. Pendant les 8 premières heures, la température de la salle dans laquelle se trouve la tome ne peut être inférieure à 18°C.	Fiche d'enregistrement des T °C Mesure	Enregistrement d'un relevé de température au quotidien	Contrôle documentaire et mesure sur site	Contrôle documentaire et mesure sur site



AOP LAGUIOLE	Référence : PC/LAGUIOLE/P300	
PLAN DE CONTROLE	Indice n° 1	Page 22/47

Point à contrôler En gras : les points principaux	Valeurs de référence	Eléments de preuve	Rappel de l'autocontrôle	Rappel du contrôle interne	Contrôle externe
Broyage avant salage	A la fin de la maturation, la tome est broyée en cossettes de la dimension d'une noisette	Fiche de fabrication Visuel Mesure	Enregistrement du broyage et salage à chaque fabrication	Contrôle documentaire, visuel et mesure sur site	Contrôle documentaire, visuel et mesure sur site
Température de la tome au moment du broyage	la température au cœur de la tome n'est pas inférieure à 18°C	Fiche de fabrication Mesure	Enregistrement à chaque fabrication	Contrôle documentaire et mesure sur site	Contrôle documentaire et mesure sur site
Méthode de salage	Dans la masse	Fiche de fabrication Visuel	Enregistrement du broyage et salage à chaque fabrication	Contrôle documentaire et visuel sur site	Contrôle documentaire et visuel sur site
Quantité de sel	de 18 à 24 g de sel par kg de tome	Fiche de fabrication Mesure	Enregistrement des quantités de sel par poids de tome	Contrôle documentaire et mesure sur site	Contrôle documentaire et mesure sur site
Repos de tome	minimum d'une heure	Fiche de fabrication Visuel	Enregistrement à chaque cuve de fabrication	Contrôle documentaire et visuel sur site	Contrôle documentaire et visuel sur site
Type de moules pour le montage des pièces	La tome broyée est répartie dans des moules cylindriques d'un diamètre de 28 à 38 cm, garnis d'une toile.	Visuel Mesure	Vérification des caractéristiques avant la commande	Contrôle visuel et mesure sur site	Contrôle visuel et mesure sur site
Montage de la pièce	La répartition est effectuée par couches successives entrecoupées de pressages manuels ou mécaniques de courte durée.	Visuel	Vérification du process	Contrôle visuel sur site	Contrôle visuel sur site
Type de pressage en moule	Pressage vertical	Visuel	Vérification des caractéristiques techniques avant la commande	Contrôle visuel sur site	Contrôle visuel sur site
Durée de pressage en moule	40 heures minimum	Fiche de fabrication Visuel	Enregistrement à chaque cuve de fabrication	Contrôle documentaire et visuel sur site	Contrôle documentaire et visuel sur site
Nombre de retournements lors du pressage en moule	Quatre retournements au minimum	Fiche de fabrication	Enregistrement à chaque cuve de fabrication	Contrôle documentaire sur site	Contrôle documentaire sur site
Traitements	- la conservation par maintien à une température négative des matières premières laitières, des produits en cours de fabrication, du caillé ou du fromage fais est interdite	Fiche de fabrication Visuel	Enregistrement à chaque cuve de fabrication	Contrôle documentaire et visuel sur site	Contrôle documentaire et visuel sur site
Traçabilité	Tenue d'une comptabilité matière des entrées et sorties de lait et fromages	Comptabilité matière fromages ou tout document équivalent	Enregistrement de traçabilité	Contrôle documentaire et visuel sur site	Contrôle documentaire et visuel sur site



AOP LAGUIOLE		Référence : PC/LAGUIOLE/P300	
PLAN DE CONTROLE		Indice n° 1	Page 23/47

Point à contrôler En gras : les points principaux	Valeurs de référence	Eléments de preuve	Rappel de l'autocontrôle	Rappel du contrôle interne	Contrôle externe
Déclaration nécessaire à la connaissance et au suivi des productions, des récoltes et des produits destinés à être commercialisés en appellation d'origine	Chaque atelier ou entreprise fabriquant du Laguiole doit fournir au groupement les données statistiques et économiques (volumes produits commercialisables, volumes non aptes à la commercialisation et les stocks au 31 décembre) pour l'année civile écoulée	Copie de la déclaration conservée par l'opérateur	Envoi de la déclaration au plus tard le 28 février de chaque année	Contrôle documentaire chez les opérateurs contrôlés Enregistrement et conservation des déclarations	Contrôles documentaires chez les opérateurs contrôlés et lors des audits ODG

Point à contrôler En gras : les points principaux	Valeurs de référence	Eléments de preuve	Rappel de l'autocontrôle	Rappel du contrôle interne	Contrôle externe
--	----------------------	--------------------	--------------------------	----------------------------	------------------

Affinage (affineurs et producteurs fermiers)

Déclaration d'identification	Remplie et adressée à l'ODG A jour	Déclaration d'identification	Demande de modification de la déclaration d'identification en cas de changement d'identité et/ou modification de l'outil de production	Vérification des informations contenues dans la déclaration d'identification (cohérence, à jour)	Vérification que l'ODG a bien reçu la déclaration d'identification et mis à jour la liste des opérateurs identifiés Vérification des informations contenues dans la déclaration d'identification (cohérence, à jour)
Localisation d'affinage	Liste des communes de l'aire géographique	Déclaration d'identification Plan de masse	Vérification que les bâtiments sont dans l'aire AOP	Contrôle documentaire et visuel sur site	Contrôle documentaire et visuel sur site
Température d'affinage	entre 6 et 12°C	Registre de cave Mesure	Enregistrement des températures de chaque cave hebdomadaire - pour les fermiers : enregistrement mensuel des T°	Contrôle documentaire et mesure sur site	Contrôle documentaire et mesure sur site
Humidité relative en cave d'affinage	supérieure à 90%	Registre de cave Mesure	Enregistrement de l'humidité relative de chaque cave hebdomadaire - pour les fermiers : enregistrement mensuel	Contrôle documentaire et mesure sur site	Contrôle documentaire et mesure sur site
Soins durant affinage	Pendant la durée de l'affinage, les fromages sont frottés et retournés régulièrement de manière à former puis entretenir le croûtage	Registre de cave Visuel	Enregistrement des soins de chaque lot - pour les fermiers enregistrement mensuel	Contrôle documentaire et visuel sur site	Contrôle documentaire et visuel sur site
Durée d'affinage	4 mois minimum à compter de la date d'emprésurage	Enregistrements (Registre de cave, traçabilité) Visuel	Enregistrement des entrées et sorties en cave de chaque lot	Contrôle documentaire et visuel sur site	Contrôle documentaire et visuel sur site
Traitements	La conservation sous atmosphère modifiée des fromages frais et des fromages en cours d'affinage est interdite	Fiche de fabrication Visuel	Enregistrement à chaque cuve de fabrication	Contrôle documentaire et visuel sur site	Contrôle documentaire et visuel sur site



AOP LAGUIOLE		Référence : PC/LAGUIOLE/P300	
PLAN DE CONTROLE		Indice n° 1	Page 24/47

Point à contrôler En gras : les points principaux	Valeurs de référence	Eléments de preuve	Rappel de l'autocontrôle	Rappel du contrôle interne	Contrôle externe
Découpe	La commercialisation de « Laguiole » râpé est interdite. Le Laguiole peut être présenté en portions. Lorsque le fromage est vendu après préemballage, Les morceaux doivent obligatoirement présenter une partie croûtée caractéristique de l'appellation, à l'exception des portions individuelles inférieures à 70 grammes.	Registre de cave Visuel	Vérification de la nature du produit mis en marché Vérification de présence de croûte	Contrôle visuel sur site	Contrôle visuel sur site
Traçabilité	Tenue d'une comptabilité matière des entrées et sorties de fromages	Comptabilité matière des fromages ou tout document équivalent	Enregistrement de traçabilité	Contrôle documentaire et visuel sur site	Contrôle documentaire et visuel sur site
Déclaration nécessaire à la connaissance et au suivi des productions, des récoltes et des produits destinés à être commercialisés en appellation d'origine	Chaque atelier ou entreprise fabricant du Laguiole doit fournir au groupement les données statistiques et économiques (volumes produits commercialisables, volumes non aptes à la commercialisation et les stocks au 31 décembre) pour l'année civile écoulée	Copie de la déclaration conservée par l'opérateur	Envoi de la déclaration au plus tard le 28 février de chaque année	Contrôle documentaire chez les opérateurs contrôlés Enregistrement et conservation des déclarations	Contrôles documentaires chez les opérateurs contrôlés et lors des audits ODG

d) contrôle des produits

Point à contrôler En gras : les points principaux	Valeurs de référence	Eléments de preuve	Rappel de l'autocontrôle	Rappel du contrôle interne	Contrôle externe
Caractéristiques des fromages					
Forme	Cylindrique	Visuel	Vérification de la forme	Au moins 12 analyses organoleptiques /fabricant affineur/an réalisé par la commission organoleptique interne	Au moins 4 analyses organoleptiques / fabricant affineur /an réalisé par la commission organoleptique externe Au moins 1 pour les producteurs fermiers
Dimension	Diamètre : 30 à 40 cm Rapport hauteur sur diamètre de 0,8 à 1	Enregistrement des dimensions Mesure	Choix du moule Vérification du respect des dimensions		



AOP LAGUIOLE		Référence : PC/LAGUIOLE/P300	
PLAN DE CONTROLE		Indice n° 1	Page 25/47

Point à contrôler En gras : les points principaux	Valeurs de référence	Éléments de preuve	Rappel de l'autocontrôle	Rappel du contrôle interne	Contrôle externe
Poids	20 à 50 kg	Enregistrement des poids Mesure	Enregistrement des poids par lot à chaque sortie de cave	Au moins 12 analyses organoleptiques /fabricant affineur/an réalisé par la commission organoleptique interne	Au moins 4 analyses organoleptiques / fabricant affineur /an réalisé par la commission organoleptique externe Au moins 1 pour les producteurs fermiers
Caractéristiques organoleptiques croûte, pâte, goût	Croûte sèche, de couleur blanchâtre à gris clair pouvant devenir brun ambré à gris granité au cours de l'affinage Pâte ferme, de couleur ivoire à jaune paille Goût lactique est moyen à intense selon le degré d'affinage, équilibré avec un caractère spécifique qui s'exprime sur des nuances qui vont du foin frais à la noisette sèche, et une bonne persistance en bouche soutenue par une typicité issue d'une fabrication au lait cru.	Résultat de commission de dégustation		Au moins 12 analyses organoleptiques /fabricant affineur/an réalisé par la commission organoleptique interne	Au moins 4 analyses organoleptiques / fabricant affineur /an réalisé par la commission organoleptique externe Au moins 1 pour les producteurs fermiers
Teneur en matière grasse	Minimum 45 gr pour 100 gr de fromage après complète dessiccation	Analyse	1 analyse de fromage par an par producteur fermier 1 analyse de fromage par jour de fabrication pour les fabricants	12 analyses de fromage par an par fabricant affineur	1 analyse de fromage par an par producteur fermier réalisé dans un laboratoire agréé par l'INAO 4 analyses de fromage par an par fabricant affineur réalisé dans un laboratoire agréé par l'INAO
Teneur en MS	Minimum 58 gr pour 100 gr de fromage	Analyse	1 analyse de fromage par an par producteur fermier 1 analyse de fromage par jour de fabrication pour les fabricants	12 analyses de fromage par an par fabricant affineur	1 analyse de fromage par an par producteur fermier réalisé dans un laboratoire agréé par l'INAO 4 analyses de fromage par an par fabricant affineur réalisé dans un laboratoire agréé par l'INAO
Identification des fromages					
Marquage d'identification des fromages	Présence obligatoire de la marque d'identification apposée sur le fromage lors du montage de la pièce, à usage unique et définie par le cahier des charges	Visuel Documentaire (registres d'achat et d'utilisation des marques d'identification)	Enregistrement des achats de plaques. Enregistrement de l'utilisation des plaques au quotidien	Contrôle documentaire et visuel sur site	Contrôle documentaire et visuel sur site



Point à contrôler En gras : les points principaux	Valeurs de référence	Éléments de preuve	Rappel de l'autocontrôle	Rappel du contrôle interne	Contrôle externe
Inscription de la date d'emprésurage sur la marque d'identification	Indication numérique de l'année de fabrication et du quantième du jour d'emprésurage représenté par un chiffre de 1 à 366 Numéro de cuve de caillage pour les ateliers transformant plusieurs cuves par jour	Visuel	Vérification de l'inscription	Contrôle visuel sur site	Contrôle visuel sur site
Empreinte ovale en relief	<ul style="list-style-type: none">- Présence obligatoire- Comporte une représentation du taureau de Laguiole et le mot « Laguiole »- Mise en place sur une des surfaces planes du fromage	Visuel	Vérification	Contrôle visuel sur site	Contrôle visuel sur site
Étiquetage	<p>L'étiquetage des fromages comporte :</p> <ul style="list-style-type: none">- Le nom de l'Appellation d'origine inscrit en caractères de dimensions au moins égales aux deux tiers de celle des caractères les plus grand figurant sur l'étiquetage- Le symbole AOP de l'Union Européenne <p>L'étiquetage peut être remplacé par une impression directe sur la croûte du fromage ou par application d'une mousseline pré- imprimée à même la croûte.</p> <p>L'emploi de la mention « buron » est autorisé dans l'étiquetage, la publicité, les factures ou papiers de commerce dans le respect des conditions de production (chapitre V du cahier des charges)</p>	Visuel	Vérification	Contrôle visuel sur site	Contrôle visuel sur site



AOP LAGUIOLE		Référence : PC/LAGUIOLE/P300	
PLAN DE CONTROLE		Indice n° 1	Page 27/47

Point à contrôler En gras : les points principaux	Valeurs de référence	Eléments de preuve	Rappel de l'autocontrôle	Rappel du contrôle interne	Contrôle externe
Production fermière					
Délai de mise en fabrication pour pouvoir bénéficier de la mention fermier	La transformation fermière s'effectue avec le lait de deux traites consécutives maximum et la traite non refroidi du matin doit représenter plus de 50% du volume total	Fiche de fabrication Enregistrement des litrages du matin et du soir Visuel		Enregistrement à chaque cuve de fabrication	Contrôle documentaire et visuel sur site Contrôle documentaire et visuel sur site
Utilisation de la mention « buron »	La mention « buron » est réservée aux fromages produits à partir du lait d'un seul troupeau trait en période de transhumance (25 mai au 13 octobre) et pâturant pendant cette période sur des prairies d'altitude supérieure à 1000 mètres. Pour pouvoir bénéficier de ce terme, les fromages doivent être fabriqués dans des bâtiments à usage de fromagerie construits sur cette zone de prairies d'altitude, à raison d'un seul troupeau par atelier. Les bâtiments mobiles ou légers tels que les abris en planches ne sont pas autorisés.	Registre animaux Déclaration PAC Plan de masse Visuel		Vérification des paramètres	Contrôle documentaire et visuel sur site Contrôle documentaire et visuel sur site

5.3. Modalités d'organisation des examens organoleptiques et analytiques

Des examens organoleptiques et analytiques sont réalisés régulièrement afin de vérifier l'appartenance des produits à l'appellation (leur caractère « typique » de l'appellation).

Les examens organoleptiques sont effectués par une commission de dégustation sur des lots prêts à être mis en marché.

Selon la composition de la commission et l'organisme en charge de l'animation et l'organisation de l'examen (l'organisme certificateur ou l'organisme de défense et de gestion), la commission est qualifiée d'« interne » ou d'« externe ».

Toutefois dans les deux cas le vocabulaire, les grilles et règles d'examen organoleptique seront communs de manière à faciliter la comparaison et le rapprochement des contrôles internes et des contrôles externes.

Chaque fabricant ou producteur fermier voit au moins un de ses lots analysé par an en commission externe (présence de l'O.C), quel que soit le tonnage produit.



AOP LAGUIOLE	Référence : PC/LAGUIOLE/P300	
PLAN DE CONTROLE	Indice n° 1	Page 28/47

a) Lots contrôlés et échantillonnage

Commission externe (O.C. présent)	Commission interne
Les lots à prélever sont choisis chez l'affineur ou le producteur fermier par sélection aléatoire sur le registre de cave parmi les lots ayant atteint la durée d'affinage minimum (4 mois à compter de la date d'emprésurage) et au plus près de leur mise en marché	
par un agent de QUALISUD, ou mandaté par QUALISUD	par un agent de l'O.D.G., ou mandaté par l'O.D.G
Chaque fabricant ou producteur fermier voit au moins un de ses lots analysé par an en commission externe (présence de l'O.C), quel que soit le tonnage produit	Pour les fabricants ou producteurs fermiers produisant plus de 50 tonnes leurs produits sont analysés au moins 3 fois par an en commission interne

b) Prélèvement

Commission externe	Commission interne
1 pièce entière est prélevée sur le (les) lot(s) sélectionné(s) de manière aléatoire parmi les lots affinés plus de 4 mois. Une pièce par lot est choisie parmi celles représentatives du lot par son aspect	
L'agent de prélèvement réalise les mesures nécessaires pour contrôler la forme cylindrique (diamètre, hauteur) et le poids du fromage.	
par un agent de QUALISUD, ou mandaté par QUALISUD, en présence du responsable de l'atelier ou de son représentant	par un agent de l'O.D.G., ou mandaté par l'O.D.G, en présence du responsable de l'atelier ou de son représentant
Un lot correspond au maximum à une journée de fabrication	
Les prélèvements sont « anonymés » par l'agent de QUALISUD avant toute présentation devant la commission	Les prélèvements sont « anonymés » par l'agent de l'O.D.G. avant toute présentation devant la commission
Les prélèvements sont stockés en cave en conditions d'affinage, soit T° entre 6 et 12°C et humidité relative supérieure à 90%.	

c) Modalités de fonctionnement de la commission chargée de l'examen organoleptique

L'ODG propose une liste de membres formés validée par QUALISUD

Composition de la commission externe (O.C). présent)	Composition de la commission interne
La Commission est composée de 3 collèges - Collèges des usagers du produit (restaurateurs, consommateurs) : 2 membres minimum - Collèges des techniciens (fromagers, techniciens d'O.P.A., techniciens de laboratoires) : 2 membres minimum - Collèges des porteurs de mémoire (producteurs, producteurs en retraite) : 5 membres minimum	La Commission est composée de membres, choisis par l'O.D.G., dont au moins 5 porteurs de mémoire
Chaque commission doit comporter, pour pouvoir statuer, au minimum : - 5 membres présents ; - des membres représentant au minimum 2 des 3 collèges - Au moins un membre représentant le collège des porteurs de mémoire - Un nombre impair de membres Les convocations des membres sont effectuées par QUALISUD	Un quorum de 5 membres et la présence d'un nombre impair de membres sont nécessaires pour que la commission puisse délibérer valablement Les convocations des membres sont effectuées par l'ODG

La formation des membres des commissions internes et externes est assurée par l'ODG. Elle comprend au minimum pour chaque nouveau membre :



AOP LAGUIOLE	Référence : PC/LAGUIOLE/P300	
PLAN DE CONTROLE	Indice n° 1	Page 29/47

- une visite chez chaque type d'opérateur de l'O.D.G. (producteur laitier, fermier, fabricant affineur) en présence d'un responsable de l'ODG, afin de décrire les étapes du schéma de vie, les principaux points à contrôler, les valeurs de référence pour chacun.
- Une formation de base à l'examen organoleptique, une formation à l'utilisation de la fiche d'examen organoleptique (liste de vocabulaire, grille, notation)
- La participation à au moins 2 commissions d' « entraînement » (internes ou externes) avant de pouvoir participer à la notation collective

La formation des membres est enregistrée.

QUALISUD évalue les membres proposés par l'ODG notamment en vérifiant :

- Que les enregistrements relatifs à la formation de tout nouveau membre montrent que les pré-requis sont respectés (cf.ci-dessus)
- Que les notes attribuées par tout nouveau membre lors des 2 commissions d'« entraînement » sont cohérentes avec la moyenne des notes de ces séances.
- Pour tout membre qu'il participe régulièrement aux commissions, au moins 2 fois par an.

d) Modalités de réalisation des contrôles organoleptiques

Les Commissions ont lieu en salle à décoration neutre, sur des échantillons anonymes.

Chaque jury examinera un minimum de 2 lots et un maximum de 7 lots

Les Commissions procèdent à l'examen organoleptique des produits en fonction du barème de notation suivant :

Critère	Evaluation par notation
ASPECT EXTERIEUR:	Sur 20 points
ASPECT A LA COUPE:	Sur 20 points
TEXTURE DE LA PATE (avant dégustation):	Sur 20 points
ODEUR:	Sur 20 points
TEXTURE EN BOUCHE:	Sur 20 points
GOUT: (Non conforme si < 60)	Sur 100 points
TOTAL: (Non conforme si < 120)	TOTAL sur 200 POINTS

L'examen commence par l'examen visuel et gustatif de la pâte, sans que l'aspect extérieur des lots n'ait été montré aux membres de la commission.

Ensuite il est procédé à l'évaluation des critères d'aspect extérieur et d'aspect à la coupe.

Pour chaque critère un vocabulaire spécifique a été générée par l'ODG et validé par les services de l'INAO (*Toute modification de ce vocabulaire étant également soumise à validation*) afin de caractériser les « qualités » et les « défauts » des fromages examinés et de motiver la note donnée par chaque membre de la commission.

L'appartenance à l'appellation est jugée satisfaisante si le lot jugé obtient une note globale minimum de 120 points sur 200 et note de goût minimum de 60 points sur 100

Rapport de la commission en contrôle interne

Une fois l'examen organoleptique terminé, les fiches de notation sont collectées.

Le rapport de la commission établit la moyenne des notes obtenues sur chacun des critères et par chaque lot examiné ainsi que la synthèse des observations et commentaires formulés, sans toutefois lever l'anonymat des lots.

Lorsqu'il n'y a pas unanimité du jury, toutes les fiches individuelles sont maintenues. L'agent de l'ODG, animateur de la commission, établit alors une nouvelle fiche dite « fiche de consensus du jury » afin de statuer sur les valeurs



AOP LAGUIOLE	Référence : PC/LAGUIOLE/P300	
PLAN DE CONTROLE	Indice n° 1	Page 30/47

négatives données par un ou plusieurs membres. Le jury peut alors décider de re-déguster les échantillons concernés.

Le refus d'un fromage quant à son acceptabilité dans le cadre de l'AOP LAGUIOLE doit être motivé.

La levée d'anonymat est réalisée par l'agent de l'ODG, animateur de la commission, une fois la dégustation terminée mais n'est pas dévoilé aux membres du jury.

Le rapport est disponible sur simple demande et est diffusé systématiquement à QUALISUD, aux fabricants affineurs et producteurs fermiers habilités.

Rapport de la commission en contrôle externe

Une fois l'examen organoleptique terminé, les fiches de notation sont collectées.

Le rapport de la commission établit la moyenne des notes obtenues sur chacun des critères et par chaque lot examiné ainsi que la synthèse des observations et commentaires formulés, sans toutefois lever l'anonymat des lots.

Lorsqu'il n'y a pas unanimité du jury, toutes les fiches individuelles sont maintenues. L'agent de QUALISUD, animateur de la commission, établit alors une nouvelle fiche dite « fiche de consensus du jury » afin de statuer sur les valeurs négatives données par un ou plusieurs membres. Le jury peut alors décider de re-déguster les échantillons concernés.

Le refus d'un fromage quant à son acceptabilité dans le cadre de l'AOP LAGUIOLE doit être motivé.

La levée d'anonymat est réalisée par l'agent de QUALISUD, animateur de la commission, une fois la dégustation terminée mais n'est pas dévoilé aux membres du jury

e) Modalités de réalisation de l'examen analytique

Un prélèvement est effectué sur chaque lot soumis à l'examen organoleptique afin de réaliser un examen analytique.

L'animateur de la commission (agent ODG en interne et agent de QUALISUD en externe) prélève un échantillon de chaque lot et les envoie à un laboratoire figurant sur la liste des laboratoires habilités par l'INAO pour analyses extrait sec (ES) et le calcul du gras sur sec (G/S)

L'échantillon est jugé conforme si l'ES est supérieur ou égal à 58 % et le calcul du G/S est supérieur ou égal à 45 %. Dans le cas contraire, l'échantillon est non conforme.

f) Résultats de l'examen organoleptique et analytique

Un échantillon est jugé conforme à l'AOP si les résultats obtenus au cours des examens organoleptique et analytique sont satisfaisants.

Dans le cas contraire, l'échantillon est non conforme et l'opérateur concerné par l'échantillon fait l'objet d'un manquement.

En contrôle interne, l'ODG établit un rapport pour chaque échantillon constitué des résultats des examens organoleptique et analytique. Ce rapport est diffusé systématiquement à QUALISUD, aux opérateurs concernés par l'échantillon, et disponible sur simple demande.

En contrôle externe, QUALISUD établit un rapport pour chaque échantillon constitué des résultats des examens organoleptique et analytique. Ce rapport est diffusé systématiquement à l'ODG, aux opérateurs concernés par l'échantillon, et disponible sur simple demande.

6. TRAITEMENT DES MANQUEMENTS

6.1. Constat des manquements et classification

Tout constat de manquement est transcrit sur une fiche de manquement transmise à l'opérateur contrôlé.
Cette fiche comprend :

- Un descriptif précis du manquement et de sa portée (N° de lots, campagne...)
- La classe de gravité du manquement

Pour mémoire, les manquements possibles sont définis tels que dans la directive INAO-DIR-CAC 1 :

- ✓ **m = manquement mineur** = manquement non "rédhibitoire" pour le produit
- ✓ **M = manquement majeur** = manquement ayant un impact sur la qualité du produit.
- ✓ **G = manquement grave ou critique** = manquement sur les caractéristiques fondamentales de l'Appellation

En cas de récurrence, la gravité d'un manquement augmente d'un niveau à l'autre :

- ✓ m devient M
- ✓ M devient G
- ✓ G : aggravation de la sanction par une prolongation de la suspension **ou retrait de l'habilitation.**

Les sanctions qui en découlent sont généralement les suivantes :

- ✓ **m →** Avertissement.
L'opérateur doit se mettre en conformité immédiatement ou prévoir un plan de mise en conformité défini dans le temps.
- ✓ **M →** Nouveau contrôle à la charge de l'opérateur dans un laps de temps donné
L'opérateur doit se mettre en conformité immédiatement ou prévoir un plan de mise en conformité défini dans le temps.
- ✓ **G →** Suspension pour un laps de temps donné + nouveau contrôle de levée de suspension à la charge de l'opérateur
Pour un producteur de lait, la collecte est suspendue pendant un laps de temps donné. Une fois la période de suspension écoulee et la mise en conformité effectuée, le producteur de lait sollicite une visite de levée de suspension auprès de l'organisme de contrôle.

Pour un transformateur, le lot de fromage est déclassé. Une fois qu'il estime être en conformité, le transformateur peut demander une visite de levée de suspension auprès de l'organisme de contrôle.

En cas de non mise en conformité à l'issue de la période de suspension, un retrait d'habilitation sera prononcé.

La gestion des stocks, en cas de suspension d'habilitation, est à traiter au cas par cas et selon la nature du manquement.

Retrait de l'habilitation : le retrait de l'habilitation entraîne, selon le cas, pour l'opérateur concerné l'impossibilité de produire du lait, de collecter du lait, de transformer, d'affiner, découper, conditionner, préemballer sous AOP LAGUIOLE

L'opérateur ne pourra alors solliciter une nouvelle habilitation qu'après observation d'un délai défini lors du retrait

La gestion des stocks, en cas de retrait d'habilitation, est à traiter au cas par cas et selon la nature du manquement.

6.2. Suites données aux manquements constatés lors du contrôle interne

L'ODG informe l'opérateur des mesures correctives pouvant être mises en œuvre ainsi que les modalités de vérification de leur efficacité par contrôle interne, documentaire, sur site ou externe.

L'ODG enregistre les manquements ainsi que les suites données par les opérateurs (mesures correctives) et le résultat de la vérification de leur efficacité réalisée au cours du contrôle interne. Cet enregistrement sera vérifié par QUALISUD lors de l'évaluation de l'ODG.

L'ODG informe sans délai QUALISUD à des fins de traitement en cas de non-conformité quel que soit son niveau de gravité lorsque : l'opérateur a refusé le contrôle ou aucune mesure correctrice ne peut être proposée par l'ODG



AOP LAGUIOLE	Référence : PC/LAGUIOLE/P300	
PLAN DE CONTROLE	Indice n° 1	Page 32/47

ou les mesures correctrices n'ont pas été appliquées par l'opérateur dans les délais prescrits ou l'application des mesures correctrices n'a pas permis à l'ODG de lever le manquement ; Une copie du rapport de contrôle interne précisant le manquement ainsi que les mesures correctives qui seront mises en œuvre par l'opérateur et des délais convenus avec l'opérateur en vue d'un déclenchement du contrôle externe.

6.3. Suites données aux manquements constatés lors du contrôle externe

- Notification des suites données aux opérateurs :

A chaque constat de manquement le contrôleur de QUALISUD demande, dans la mesure du possible, la mise en place d'actions correctrices immédiates et, le cas échéant, vérifie le jour même la mise en place effective des actions correctrices ; il complète alors la fiche de manquement.

La fiche de manquement est examinée par le responsable de certification de QUALISUD qui applique la grille de traitement des manquements ci-dessous

En cas de manquement grave ou lorsque le cas n'est pas prévu par la grille (ex : récurrence multiple), le dossier est soumis au comité de certification de QUALISUD.

Les suites données au constat d'une non-conformité au cahier des charges de l'AOP Laguiole sont celles indiquées dans le tableau ci-dessous. Les délais de réalisation du contrôle supplémentaire sont inscrits à titre indicatif et pourront être révisés par QUALISUD pour plus de pertinence.

La décision de QUALISUD est notifiée à l'opérateur par courrier dans un délai de 3 semaines. Toutefois en cas de manquement grave entraînant le déclassement de produit ou la suspension d'habilitation de l'opérateur, ce délai sera ramené à 1 semaine.

La notification comprend :

La sanction

Une demande de mise en place d'actions correctrices ou correctives assortie d'un délai

Les modalités de vérification

- Information de l'autorité compétente :

QUALISUD informera les services de l'INAO dans un délai de 7 jours ouvrés après la date de décision de toute suspension ou retrait d'habilitation d'un opérateur ainsi que de tout déclassement de lot.

- Recours :

L'ODG ou tout opérateur peut exercer son droit de recours à la suite d'un constat de contrôle ou d'une décision de certification de QUALISUD. Ce recours doit être transmis par courrier dans les 15 jours suivant la notification de la décision et adressé au directeur de QUALISUD ou au président du comité de certification

6.4. Grille des suites données aux manquements constatés lors du contrôle externe

a) Manquements incombant à l'ODG

ODG				
Points à contrôler	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanction
Maîtrise des documents et organisation	LAODG001	Défaut de diffusion des informations	M	Evaluation supplémentaire à la charge de l'ODG et/ou modification du plan de contrôle
	LAODG002	Absence d'enregistrement relatif à la diffusion des informations	m	Avertissement
	LAODG003	Défaut de suivi des DI	M	Evaluation supplémentaire à la charge de l'ODG
	LAODG004	Absence d'enregistrement des DI	G	Suspension ou retrait de la reconnaissance



AOP LAGUIOLE		Référence : PC/LAGUIOLE/P300	
PLAN DE CONTROLE		Indice n° 1	Page 33/47

ODG				
Points à contrôler	Code	Manquements possibles	Gravité	Sanction
	LAODG005	Absence de mise à disposition de la liste des opérateurs habilités	M	Evaluation supplémentaire à la charge de l'ODG
	LAODG006	Défaut dans le système documentaire, dans la gestion des enregistrements provenant des opérateurs	m	Avertissement
Réalisation et suivi des résultats des contrôles internes et de la mise en place des actions correctives	LAODG007	Planification des contrôles internes absente ou incomplète	m	Avertissement
	LAODG008	Petites négligences dans le contenu des rapports de contrôle interne	m	Avertissement
	LAODG009	Défaut dans la mise en œuvre du plan de contrôle interne, en ce qui concerne les fréquences et le contenu des interventions	M	Evaluation supplémentaire à la charge de l'ODG et/ou modification du plan de contrôle
	LAODG010	Absence de suivi des manquements relevés en interne	M	Evaluation supplémentaire à la charge de l'ODG et/ou modification du plan de contrôle
Gestion des marques d'identification et empreintes	LAODG011	Absence ou mauvaise tenue du registre d'attribution des marques d'identification et empreintes. Retrait des marques d'identification et empreintes auprès du fabricant en cas de suspension ou retrait de son habilitation : absence ou mauvais enregistrements des éléments récupérés	M	Évaluation supplémentaire à la charge de l'ODG et/ou modification du plan de contrôle
Gestion des déclassements de produits	LAODG012	Non respect de la procédure de retrait des marques en cas de déclassement de produits Non enregistrement des marques récupérées	M	Évaluation supplémentaire à la charge de l'ODG et/ou modification du plan de contrôle
Maîtrise des moyens humains	LAODG013	Défaut de maîtrise des moyens humains en charge du contrôle interne	M	Evaluation supplémentaire à la charge de l'ODG
	LAODG014	Absence de document de mandatement formalisé, le cas échéant	m	Avertissement
Maîtrise des moyens matériels	LAODG015	Défaut de maîtrise des moyens matériels	M	Evaluation supplémentaire à la charge de l'ODG et/ou modification du plan de contrôle
Enregistrement des réclamations (point de la norme EN 45011)	LAODG016	Défaut dans l'enregistrement (et/ou le suivi) des réclamations	mineur	avertissement

b) Manquements pour tous opérateurs

Point à contrôler	Manquements possibles	Code	Gravité	Sanctions
Réalisation des contrôles	Refus de contrôle	LAOP001	G	Suspension ou retrait ou refus d'habilitation
	Absence de réalisation du contrôle interne (suite à non paiement des cotisations à l'ODG)	LAOP002	G	Suspension ou retrait ou refus d'habilitation
	Absence de réalisation du contrôle externe (suite à non paiement des frais de contrôle externe à l'OC)	LAOP003	G	Suspension ou retrait ou refus d'habilitation



AOP LAGUIOLE		Référence : PC/LAGUIOLE/P300	
PLAN DE CONTROLE		Indice n° 1	Page 34/47

c) Manquements lors de la production du lait

Point à contrôler En gras, les points principaux	Valeur de Référence	Manquements possibles	Code	Gravité	Sanctions
Déclaration d'identification	Remplie et adressée à l'ODG A jour : transmission immédiate à l'ODG des modifications concernant l'opérateur ou affectant son outil de production	Transmission entre 1 semaine et 2 mois des modifications	LAPL001	m	Avertissement
		- Transmission au-delà de 2 mois	LAPL002	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)
		- Fausse déclaration ne remettant pas en cause l'habilitation	LAPL003		
		Fausse déclaration remettant en cause l'habilitation	LAPL004	G	Retrait de l'habilitation
Localisation de la production de lait	Liste des communes de l'aire géographique	Bâtiments d'élevage et de traite hors de l'aire géographique	LAPL005	G	Retrait de l'habilitation
Caractérisation du troupeau laitier	Vaches de races Simmental Française (code race 35) ou Aubrac (code race 14) ou des produits du croisement de ces deux races aux filiations certifiées. Pour ces derniers, au-delà de la première génération, seul le produit d'un croisement avec un mâle de race Aubrac (code race 14) est autorisé à faire partie du troupeau laitier. Le troupeau laitier est composé des vaches laitières en lactation, des vaches tarées et des génisses ayant plus de 8 mois de gestation.	Moins de 10% de VL sont de code autre que 14 ou 35 ou des produits du croisement de ces deux races aux filiations certifiées.	LAPL006	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) dans les 6 mois
		10% ou plus de VL sont en autres codes que 14 ou 35 ou des produits du croisement de ces deux races aux filiations certifiées.	LAPL007	G	Suspension ou Retrait de l'habilitation
Production moyenne par vache	Au niveau de chaque exploitation, la production moyenne par vache en lactation et par an, exprimée en quantité de lait commercialisée ou transformée sur l'exploitation ne pourra pas dépasser 6 000 litres de lait	Production moyenne de lait / VL entre 6 000 et 6 500 l / an	LAPL008	m	Avertissement
		Production moyenne de lait / VL > à 6 500 l / an	LAPL009	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) l'année suivante

Alimentation du troupeau laitier

Point à contrôler En gras, les points principaux	Valeur de Référence	Manquements possibles	Code	Gravité	Sanctions
Origine de la ration de base du troupeau laitier	Liste des communes de l'aire géographique	Utilisation de moins de 10 % de fourrages non issus de l'aire géographique pour le troupeau laitier	LAPL010	m	Avertissement
		Utilisation entre 10% et 20 % de fourrages non issus de l'aire géographique pour le troupeau laitier	LAPL011	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) dans les 6 mois



AOP LAGUIOLE		Référence : PC/LAGUIOLE/P300	
PLAN DE CONTROLE		Indice n° 1	Page 35/47

Point à contrôler <small>En gras, les points principaux</small>	Valeur de Référence	Manquements possibles	Code	Gravité	Sanctions
		Utilisation de plus de 20% de fourrages non issus de l'aire géographique pour le troupeau laitier	LAPL012	G	Suspension ou retrait de l'habilitation
Composition de la ration de base du troupeau laitier	<p>Fourrages grossiers exclusivement issus de la flore locale des prairies naturelles, permanentes et des graminées et légumineuses fourragères cultivées des prairies temporaires.</p> <p>La présence d'ensilage d'herbe, d'ensilage de maïs, d'enrubannage ou de tout autre fourrage conservé par voie humide est interdite dans la ration de base du troupeau laitier</p> <p>Toutefois, les exploitations qui élèvent un autre troupeau que le troupeau laitier, totalement séparé du troupeau laitier, peuvent récolter et distribuer ces types d'aliments à cet autre troupeau sous réserve de mettre en œuvre toutes les dispositions nécessaires pour éviter toute contamination du lait.</p>	<p>Utilisation pour le troupeau laitier de fourrages autres qu'issus de prairies naturelles, permanentes et temporaires et/ ou de fourrages conservés par voie humide</p> <p>Elément(s) non pris en compte par le producteur</p>	LAPL013	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) dans les 6 mois
Composition de la ration de base du troupeau laitier en période de disponibilité d'herbe	<p>Principalement herbe pâturée durant 120 jrs minimum</p> <p>Pendant la durée minimum annuelle cumulée de 120 jrs, apports de fourrages inférieur à 3 kg de MS / jr / VL, en moyenne sur le troupeau en complément de la ration d'herbe pâturée</p>	<p>Moins de 120 jours de pâture et/ou pas d'enregistrement</p> <p>3 à 5 kg de MS de foin en moyenne / jr / VL</p> <p>Plus de 5 kg de MS de foin en moyenne / jr / VL</p>	<p>LAPL014</p> <p>LAPL015</p> <p>LAPL016</p>	<p style="text-align: center;">M</p> <p style="text-align: center;">M</p> <p style="text-align: center;">G</p>	<p>Contrôle(s) supplémentaire(s) au plus tard à la fin de la période de pâturage de l'année suivante</p> <p>Contrôle(s) supplémentaire(s) au plus tard à la fin de la période de pâturage de l'année suivante</p> <p>Suspension ou retrait de l'habilitation</p>



AOP LAGUIOLE		Référence : PC/LAGUIOLE/P300	
PLAN DE CONTROLE		Indice n° 1	Page 36/47

Point à contrôler <small>En gras, les points principaux</small>	Valeur de Référence	Manquements possibles	Code	Gravité	Sanctions
Composition de la ration de base du troupeau laitier en période hivernale	100% de la MS sous forme de foin	Utilisation de moins de 100% de foin dans la ration de base de fourrages	LAPLO 17	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) au plus tard à la fin de la période hivernale de l'année suivante
Quantité d'aliments complémentaires à la ration de base des vaches laitières en lactation	Inférieure ou égale à 6 kg par vache en lactation et par jour en moyenne sur l'ensemble des vaches laitières en lactation et sur l'année	La quantité est supérieure à 6 et inférieure ou égale à 7 kg par vache en lactation et par jour en moyenne sur l'ensemble des vaches laitières en lactation et sur l'année	LAPLO 20	m	Avertissement
		La quantité est > à 7 kg par vache en lactation et par jour en moyenne sur l'ensemble des vaches laitières en lactation et sur l'année	LAPLO 21	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) dans les 6 mois
Matières premières et additifs autorisés dans l'alimentation complémentaire du troupeau laitier	<p>Seuls sont autorisés dans l'alimentation complémentaire du troupeau laitier les matières premières et les additifs suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> • blé, orge, avoine, seigle, triticale, maïs, • le remoulage, le son et la farine de ces mêmes graines, • le lin, les pois, les fèves et les fèveroles, • tourteaux issus des graines de soja, lin, colza, tournesol, arachides, • farines issues des mêmes graines ainsi que pois, fèves, fèveroles, • luzerne déshydratée • mélasse utilisée à titre de liant • les minéraux et produits dérivés, • les vitamines, provitamines et substances à effet analogue chimiquement définies, • les composés d'oligo-éléments <p>L'alimentation complémentaire peut être en partie d'origine fermière. Dans ce cas, il s'agit d'un mélange de composants produits sur l'exploitation et de composants achetés à l'extérieur.</p> <p>Seuls sont autorisés dans l'alimentation des animaux les végétaux, les coproduits et aliments complémentaires issus de produits non transgéniques.</p>	Utilisation de compléments et/ou d'additifs non autorisés par l'AOP	LAPLO 22	m	Avertissement



AOP LAGUIOLE		Référence : PC/LAGUIOLE/P300	
PLAN DE CONTROLE		Indice n° 1	Page 37/47

Point à contrôler <small>En gras, les points principaux</small>	Valeur de Référence	Manquements possibles	Code	Gravité	Sanctions
Implantation de cultures transgéniques	L'implantation de cultures transgéniques est interdite sur toutes les surfaces d'une exploitation produisant du lait destiné à être transformé en Laguiole. Cette interdiction s'entend pour toute espèce végétale susceptible d'être donnée en alimentation aux animaux de l'exploitation, et toute culture d'espèce susceptible de les contaminer.	Implantation de cultures transgéniques sur les surfaces de l'exploitation	LAPLO 26	m	Avertissement
Fréquence quotidienne de traite	La monotraite journalière n'est pas autorisée.	Pratique de la monotraite journalière.	LAPLO 27	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) dans les 6 mois
Obligations déclaratives et registres	Envoi auprès du groupement avant le 1er décembre de chaque année d'une déclaration annuelle liée à l'alimentation des animaux Tenue, selon les fréquences et périodes prévues dans le cahier des charges, d'un calendrier de pâturage, du registre mensuel mentionnant les laitières présentes sur l'exploitation, du bilan fourrager, du registre des aliments de complémentation du troupeau laitier	Mauvaise tenue, mauvaise transmission des informations prévues ne rendant pas le contrôle impossible	LAPLO 23	m	Avertissement
		- Mauvaise tenue, mauvaise transmission des informations prévues rendant le contrôle impossible - Non tenue ou non transmission des informations prévues	LAPLO 24 LAPLO 25	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)

d) Manquements lors de la collecte du lait

Point à contrôler <small>En gras les principaux points</small>	Valeur de Référence	Manquements possibles	Code	Gravité	Sanctions
Déclaration d'identification	Remplie et adressée à l'ODG A jour : transmission immédiate à l'ODG des modifications concernant l'opérateur ou affectant son outil de production	Transmission entre 1 semaine et 2 mois des modifications	LACL0 01	m	Avertissement
		- Transmission au-delà de 2 mois	LACL0 02	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)
		- Fausse déclaration ne remettant pas en cause l'habilitation	LACL0 03		
		Fausse déclaration remettant en cause l'habilitation	LACL0 04	G	Retrait de l'habilitation



AOP LAGUIOLE		Référence : PC/LAGUIOLE/P300	
PLAN DE CONTROLE		Indice n° 1	Page 38/47

Point à contrôler En gras les principaux points	Valeur de Référence	Manquements possibles	Code	Gravité	Sanctions
Ramassage du lait	Lait issu d'élevage habilité dans le cadre de l'AOP	Enregistrements incomplets	LACLO 05	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) dans les 6 mois
		Absence d'enregistrement ou informations fausses	LACLO 06	G	Suspension ou Retrait d'habilitation
Traçabilité	Tenue d'une comptabilité matière des entrées et sorties de lait	Enregistrements incomplets	LACLO 07	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) dans les 6 mois
		Absence d'enregistrement ou informations fausses	LACLO 08	G	Suspension ou Retrait d'habilitation

e) Manquements lors de la fabrication (fabricants et producteurs fermiers)

Point à contrôler En gras les principaux points	Valeur de Référence	Manquements possibles	Code	Gravité	Sanctions
Déclaration d'identification	Remplie et adressée à l'ODG A jour : transmission immédiate à l'ODG des modifications concernant l'opérateur ou affectant son outil de production	Transmission entre 1 semaine et 2 mois des modifications	LATR0 01	m	Avertissement
		- Transmission au-delà de 2 mois	LATR0 02	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)
		- Fausse déclaration ne remettant pas en cause l'habilitation	LATR0 03		
		Fausse déclaration remettant en cause l'habilitation	LATR0 04	G	Retrait de l'habilitation
Origine du lait	Lait issu d'élevage habilité dans le cadre de l'AOP	Enregistrements incomplets	LATR0 05	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) dans les 6 mois
		Absence d'enregistrement ou informations fausses	LATR0 06	G	Suspension ou Retrait d'habilitation
Localisation de la transformation	Liste des communes de l'aire géographique	Bâtiments de fabrications et d'affinages sont hors de l'aire géographique	LATR 007	G	Retrait d'habilitation
Délai d'emprésurage	Maximal de 48 heures après la traite la plus ancienne	Emprésurage au-delà de 48 heures la traite la plus ancienne, exception faite pour les cas d'anomalies identifiés et dans un délai d'emprésurage maximum de 60 heures	LATR 008	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) dans les 6 mois
Caractéristiques du lait mis en œuvre	Lait cru et entier non normalisé en protéines et matières grasses. Traitement physique interdit.	Elément(s) non pris en compte par le transformateur	LATR 009	G	Suspension ou retrait d'habilitation



AOP LAGUIOLE		Référence : PC/LAGUIOLE/P300	
PLAN DE CONTROLE		Indice n° 1	Page 39/47

Point à contrôler <small>En gras les principaux points</small>	Valeur de Référence	Manquements possibles	Code	Gravité	Sanctions
Additifs	Outre les matières premières laitières, les seuls ingrédients ou auxiliaires de fabrication ou additifs autorisés dans les laits, et au cours de la fabrication, sont la présure, les cultures de bactéries, de levures, de moisissures, dont l'innocuité est démontrée, et le sel L'opération d'emprésurage des laits doit être réalisé exclusivement avec de la présure	Elément(s) non pris en compte par le transformateur	LATRO 10	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) dans les 6 mois
Température d'emprésurage	entre 30 et 35°C	T emprésurage < à 30 ou > à 35°C	LATRO 11	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) dans les 6 mois
Caractéristiques de fabrications	Décaillage (découpage et brassage) et plaquage	Absence d'une ou plusieurs étapes suivantes : découpage, brassage et plaquage en cuve	LATRO 12	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) dans les 6 mois
Caractéristiques de la cuve de fabrication	Fond plat et rapport surface sur hauteur supérieur à 10. Cette disposition n'est pas applicable à la production fermière	Cuve non conforme	LATRO 13	m	Avertissement
Durée du pressage dans une toile au presse-tome	minimum 1 heure	Durée < 1 heure et/ou absence de toile	LATRO 14	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) dans les 6 mois
Travail au presse tome	La tome subit au minimum cinq retournements. Ces opérations consistent, après l'ouverture des presses-tomes, en découpages du bloc de tome et empilage des morceaux obtenus avant nouvelle pression.	< 5 retournements et/ou absence d'une ou plusieurs opérations : ouverture du presse tome, découpage, empilage, nouvelle pression	LATR 015	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) dans les 6 mois
Durée de maturation de la tome	Minimum 12 heures	Maturation pendant moins de 12h	LATR 016	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) dans les 6 mois
Température de la salle de maturation	La température est comprise entre 14 et 26°C. Pendant les 8 premières heures, la température de la salle dans laquelle se trouve la tome ne peut être inférieure à 18°C.	Température < à 14°C ou > à 26°C. Pendant les 8 premières heures, la température de la salle dans laquelle se trouve la tome est < à 18°C.	LATRO 17 LATRO 33	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) dans les 6 mois



Point à contrôler En gras les principaux points	Valeur de Référence	Manquements possibles	Code	Gravité	Sanctions
Broyage avant salage	La tome est broyée en cossettes de la dimension d'une noisette	Élément(s) non pris en compte par le transformateur	LATR018	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) dans les 6 mois
Température de la tome au moment du broyage	La température au cœur de la tome n'est pas inférieure à 18°C	Température de la tome < 18°C au moment du broyage	LATR034	m	Avertissement
Méthode de salage	Dans la masse	Pas de salage dans la masse	LATR019	G	Suspension ou retrait d'habilitation
Quantité de sel	de 18 à 24 g de sel par kg de tome	Salage < à 18 g ou > 24 g par kg de tome	LATR020	m	Avertissement
Repos de tome	minimum d'une heure	< à une heure	LATR021	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) dans les 6 mois
Type de moules pour le montage des pièces	La tome broyée est répartie dans des moules cylindriques d'un diamètre de 28 à 38 cm, garnis d'une toile.	Moules d'un diamètre < à 28 cm ou > à 38 cm et/ou non garnis d'une toile	LATR022	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) dans les 6 mois
Montage de la pièce	La répartition est effectuée par couches successives entrecoupées de pressages manuels ou mécaniques de courte durée	Élément(s) non pris en compte par le transformateur	LATR023	m	Avertissement
Type de pressage en moule	Pressage vertical	Pressage non vertical	LATR024	m	Avertissement
Durée de pressage en moule	40 heures minimum	Pendant moins de 40h	LATR025	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) dans les 6 mois
Nombre de retournements lors du pressage en moule	Quatre retournements au minimum	Moins de 4 retournements	LATR026	m	Avertissement
Traitements	- la conservation par maintien à une température négative des matières premières laitières, des produits en cours de fabrication, du caillé ou du fromage fais est interdite	Elément(s) non pris en compte par le transformateur	LATR027	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) dans les 6 mois
Traçabilité	Tenue d'une comptabilité matière des entrées et sorties de lait et fromages	Enregistrements incomplets	LATR035	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) dans les 6 mois
		Absence d'enregistrement ou informations fausses	LATR036	G	Suspension ou Retrait d'habilitation



Point à contrôler <small>En gras les principaux points</small>	Valeur de Référence	Manquements possibles	Code	Gravité	Sanctions
Obligations déclaratives et registres	Envoi auprès du groupement au plus tard le 28/02 de chaque année d'une déclaration annuelle avec les volumes produits commercialisables, les volumes non aptes à la commercialisation et les stocks au 31/12 pour l'année civile écoulée Tenue à jour d'une fiche de fabrication ou tout document équivalent mentionnant les paramètres technologiques de la fabrication nécessaires au contrôle, ...	Mauvaise tenue, mauvaise transmission des informations prévues ne rendant pas le contrôle impossible	LATR028	m	Avertissement
		- Mauvaise tenue, mauvaise transmission des informations prévues rendant le contrôle impossible	LATR029	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)
		- Non tenue ou non transmission des informations prévues	LATR030		

f) Manquements lors de l'affinage (affineurs et producteurs fermiers)

Point à contrôler <small>En gras, les points principaux</small>	Valeur de Référence	Manquements possibles	Code	Gravité	Sanctions
Déclaration d'identification	Remplie et adressée à l'ODG A jour : transmission immédiate à l'ODG des modifications concernant l'opérateur ou affectant son outil de production	Transmission entre 1 semaine et 2 mois des modifications	LAAF001	m	Avertissement
		- Transmission au-delà de 2 mois	LAAF002	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)
		- Fausse déclaration ne remettant pas en cause l'habilitation	LAAF003		
		Fausse déclaration remettant en cause l'habilitation	LAAF004	G	Retrait de l'habilitation
Localisation de l'affinage	Liste des communes de l'aire géographique	Bâtiments d'affinages sont hors de l'aire géographique	LAAF005	G	Retrait d'habilitation
Température d'affinage	entre 6 et 12°C	Température de la cave < à 6°C ou > 12°C	LAAF006	m	Avertissement
Humidité relative en cave d'affinage	supérieure à 90%	Humidité relative < 90%	LAAF007	m	Avertissement
Durée d'affinage	4 mois minimum à compter de la date d'emprésurage	Durée d'affinage < à 4 mois	LAAF008	G	Suspension ou Retrait d'habilitation



AOP LAGUIOLE		Référence : PC/LAGUIOLE/P300	
PLAN DE CONTROLE		Indice n° 1	Page 42/47

Point à contrôler <small>En gras, les points principaux</small>	Valeur de Référence	Manquements possibles	Code	Gravité	Sanctions
Soins durant affinage	Pendant la durée de l'affinage, les fromages sont frottés et retournés régulièrement de manière à former puis entretenir le croûtage	Elément(s) non pris en compte par l'affineur	LAAF009	m	Avertissement
Traitements	La conservation sous atmosphère modifiée des fromages frais et des fromages en cours d'affinage est interdite	Elément(s) non pris en compte par le transformateur	LAAF015	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) dans les 6 mois
Découpe	La commercialisation de Laguiole râpé est interdite	Non respect de l'interdiction	LAAF010	G	Suspension ou retrait d'habilitation
	Le Laguiole peut être présenté en portions. Lorsque le fromage est vendu après préemballage, les morceaux doivent obligatoirement présenter une partie croûtée caractéristique de l'appellation, à l'exception des portions individuelles inférieures à 70 grammes.	Absence d'une partie croûtée sur les morceaux > à 70 grammes en préemballé	LAAF011	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) dans les 6 mois
Traçabilité	Tenue d'une comptabilité matière des entrées et sorties de fromages	Enregistrements incomplets	LAAF016	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) dans les 6 mois
		Absence d'enregistrement ou informations fausses	LAAF017	G	Suspension ou Retrait d'habilitation
Obligations déclaratives et registres	Envoi auprès du groupement au plus tard le 28/02 de chaque année d'une	Mauvaise tenue, mauvaise transmission des informations prévues ne rendant pas le contrôle impossible	LAAF012	m	Avertissement



AOP LAGUIOLE		Référence : PC/LAGUIOLE/P300	
PLAN DE CONTROLE		Indice n° 1	Page 43/47

Point à contrôler <small>En gras, les points principaux</small>	Valeur de Référence	Manquements possibles	Code	Gravité	Sanctions
	déclaration annuelle avec les volumes produits commercialisables, les volumes non aptes à la commercialisation et les stocks au 31/12 pour l'année civile écoulée	- Mauvaise tenue, mauvaise transmission des informations prévues rendant le contrôle impossible	LAAF013	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)
	Tenue d'un registre de cave mentionnant notamment les soins apportés aux fromages, la température et l'hygrométrie des caves, ...	- Non tenue ou non transmission des informations prévues	LAAF014		

g) Manquements relatifs aux caractéristiques du produit

Point à contrôler <small>En gras, les points principaux</small>	Valeur de Référence	Manquements possibles	Code	Gravité	Sanctions
Forme	Cylindrique	Forme non cylindrique	LAPT001	m	Avertissement
Dimensions	Diamètre : 30 à 40 cm Rapport hauteur sur diamètre de 0,8 à 1	Eléments non pris en compte par le transformateur Rapport < à 0,8 ou > à 1	LAPT002	m	Avertissement
Poids	20 à 50 kg	Poids < à 20 kg ou > à 50 kg	LAPT003	m	Avertissement
Caractéristiques organoleptiques	Résultats organoleptiques satisfaisants	Résultats organoleptiques non satisfaisants	LAPT004	m	Avertissement
Caractéristiques analytiques	Minimum 45 gr pour 100 gr de fromage après complète dessiccation Minimum 58 gr pour 100 gr de fromage	Teneur en MS < 58 g pour 100 g de fromage et/ou Teneur en MG < 45 gr pour 100 g de fromage après complète dessiccation	LAPT005 LAPT006	m	Avertissement

NB : La procédure du traitement de la répétition des manquements est décrite au chapitre 6.4.j "ci-dessous du présent document.



AOP LAGUIOLE		Référence : PC/LAGUIOLE/P300	
PLAN DE CONTROLE		Indice n° 1	Page 44/47

h) Manquements relatifs à l'identification des produits)

Point à contrôler En gras, les points principaux	Valeur de Référence	Manquements possibles	Code	Gravité	Sanctions
Marquage d'identification des fromages	Présence obligatoire de la marque d'identification apposée sur le fromage lors du montage de la pièce, à usage unique et définie par le cahier des charges	Elément(s) non pris en compte par le transformateur	LAPT007	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) dans les 6 mois Déclassement des fromages du (ou des) lot(s) revendiqués AOP sans marques d'identification
Inscription de la date d'emprésurage sur la marque d'identification	- chiffre de 1 à 366 - N° de cuve pour les ateliers transformant plusieurs cuves par jour	Elément(s) non pris en compte par le transformateur	LAPT008	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) dans les 6 mois
Empreinte en relief	- comporte une représentation du taureau de Laguiole et le mot « laguiole » - mise en place sur une des surfaces planes du fromage	Elément(s) non pris en compte par le transformateur	LAPT009	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) dans les 6 mois Déclassement des fromages du (ou des) lot(s) revendiqués AOP sans empreintes



AOP LAGUIOLE		Référence : PC/LAGUIOLE/P300	
PLAN DE CONTROLE		Indice n° 1	Page 45/47

Point à contrôler <small>En gras, les points principaux</small>	Valeur de Référence	Manquements possibles	Code	Gravité	Sanctions
Etiquetage	<p>L'étiquetage des fromages comporte :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le nom de l'AOP inscrit en caractères de dimension au moins égales aux 2/3 de celle des caractères les plus grands figurant sur l'étiquetage, - Le symbole AOP de l'Union Européenne <p>L'étiquetage peut être remplacé par une impression directe sur la croûte du fromage ou par application d'une mousseline pré-imprimée à même la croûte</p> <p>L'emploi de la mention « buron » est autorisé dans l'étiquetage, la publicité, les factures ou papiers de commerce dans le respect des conditions de production (chapitre V du cahier des charges)</p>	Elément(s) non pris en compte	LAPT010	m	Avertissement

i) Manquements spécifiques à la production fermière

Point à contrôler <small>En gras les points principaux</small>	Valeur de Référence	Manquements possibles	Code	Gravité	Sanctions
Délai de mise en fabrication pour pouvoir bénéficier de la mention fermier	La transformation s'effectue avec le lait de deux traites consécutives maximum et la traite non refroidi du matin qui représente plus de 50% du volume total	Transformation du lait de plus de 2 traites refroidi et/ou Lait du matin qui représente moins de 50% du volume total	LATR031	M	Contrôle(s) supplémentaire(s) dans les 6 mois



AOP LAGUIOLE		Référence : PC/LAGUIOLE/P300	
PLAN DE CONTROLE		Indice n° 1	Page 46/47

Point à contrôler En gras les points principaux	Valeur de Référence	Manquements possibles	Code	Gravité	Sanctions
Utilisation de la mention « buron »	Réservée aux fromages produits à partir du lait d'un seul troupeau traité en période de transhumance (25 mai au 13 octobre) et pâturant pendant cette période sur des prairies d'altitude supérieure à 1000 mètres. Pour pouvoir bénéficier de ce terme, les fromages doivent être fabriqués dans des bâtiments à usage de fromagerie construits sur cette zone de prairies d'altitude, à raison d'un seul troupeau par atelier. Les bâtiments mobiles ou légers tels que les abris en planches ne sont pas autorisés	Elément(s) non pris en compte par le transformateur	LATRO 32	M	Contrôle(s) supplémentaire(s)

j) Répétition de manquements lors des examens organoleptiques et analytiques

Contrôle interne

Lorsqu'un opérateur cumule 2 manquements sur 3 séances d'examens organoleptiques et analytiques successives (interne ou externe), il sera appliqué :

- soit un plan de redressement qualitatif si la note de goût est comprise entre 50 et 60 et/ou la note totale est comprise entre 100 et 120 et/ou si l'ES est compris entre 56% et 58% et/ou le calcul du G/S est compris entre 43% et 45% et/ou un (des) caractéristique(s) suivant(s) non satisfaisant(s) à savoir forme, diamètre, hauteur, poids. Un échantillon sera soumis à la prochaine séance interne d'examens organoleptiques et analytiques. Un nouveau manquement entraînera le déclenchement d'un allotissement.
- soit un déclenchement de procédure d'allotissement tel que défini au point 2.3.2.3 dans les autres cas. L'ODG adressera à l'organisme de contrôle la demande d'allotissement dans les 3 jours.

Contrôle externe normal

Lorsqu'un produit sera déclaré non conforme, l'organisme de contrôle notifiera un manquement à l'atelier concerné par lettre recommandée.

S'il s'agit d'un deuxième manquement sur 3 séances externes d'examens organoleptiques et analytiques successives, QUALISUD demandera à l'opérateur en fonction des résultats obtenus :

- soit un contrôle supplémentaire en externe à la charge de l'opérateur si la note de goût est comprise entre 50 et 60 et/ou la note totale est comprise entre 100 et 120 et/ou si l'ES est compris entre 56% et 58% et/ou le calcul du G/S est compris entre 43% et 45% et/ou un (des) caractéristique(s) suivant(s) non satisfaisant(s) à savoir forme, diamètre, hauteur, poids
- soit une mesure d'allotissement en externe à la charge de l'opérateur

Contrôle supplémentaire à la charge de l'opérateur

L'agent de prélèvement de l'organisme de contrôle applique la procédure de prélèvements telle que décrite au point 5.3 du plan de contrôle de l'AOP Laguiole.

En revanche le lot ne pourra être commercialisé en AOP et devra rester chez l'opérateur jusqu'à l'obtention des résultats de la séance d'examens organoleptiques et analytiques.

Si les résultats de la séance d'examens organoleptiques et analytiques sont conformes, l'organisme de contrôle le notifie à l'opérateur et le lot en question est débloqué.



AOP LAGUIOLE	Référence : PC/LAGUIOLE/P300	
PLAN DE CONTROLE	Indice n° 1	Page 47/47

Si les résultats de la séance d'examens organoleptiques et analytiques sont non-conformes, l'organisme de contrôle notifie à l'opérateur par lettre recommandée avec accusé de réception une mesure d'interdiction de commercialisation sous AOP du lot en question. Copie de cette notification est faite à l'ODG et à l'INAO

- Allotissement

En cas de mesure d'allotissement l'organisme de contrôle organisera une séance d'examens organoleptiques et analytiques à la charge de l'opérateur, qui devra avoir lieu dans les 10 jours à compter de la réception de la lettre recommandée par l'opérateur. Cet allotissement devra être mis en place dans les 8 jours à compter de la réception de la lettre recommandée par l'opérateur. Il appartient à l'opérateur de séparer tous les fromages ayant la durée minimale d'affinage, qu'il juge non-conformes de ceux qu'il juge conformes.

Les fromages non-conformes sont alors déclassés par l'opérateur et il doit pouvoir justifier leur déclassement.

Si aucun fromage n'est classé comme conforme, l'habilitation de l'opérateur sera suspendue.

Les fromages jugés conformes par l'opérateur sont répartis par ce dernier en trois, cinq ou sept lots. Un contrôle organoleptique et analytique externe est réalisé pour chaque lot avec le prélèvement de 1 fromage par lot parmi ceux représentatif du lot par son aspect.

Ces lots ne pourront être commercialisés en AOP et devront rester chez l'opérateur jusqu'à l'obtention des résultats de la séance d'examens organoleptiques et analytiques.

Si la majorité des échantillons prélevés sont conformes, les lots correspondants aux échantillons conformes peuvent être commercialisés en AOP, les éventuels lots non conformes ne peuvent être commercialisés en AOP. QUALISUD notifie à l'opérateur les résultats, par lettre recommandée avec accusé de réception. En cas de lot(s) non conforme(s), copie de la notification est faite à l'ODG et à l'INAO

Si la majorité des échantillons prélevés sont non-conformes, QUALISUD notifie à l'opérateur par lettre recommandée avec accusé de réception les résultats et une mesure de suspension de l'habilitation.

- Suspension de l'habilitation

La suspension de l'habilitation est notifiée par lettre recommandée avec accusé de réception par QUALISUD. Une copie est adressée à l'ODG et à l'INAO.

La suspension de l'habilitation implique l'interdiction de fabrication sous AOP Laguiole et de commercialisation de sa fabrication y compris les stocks d'AOP Laguiole à compter du lendemain de la date de réception de la notification de la suspension.

Il appartient à l'opérateur, en vue de levée de suspension, de demander à QUALISUD de faire procéder à de nouveaux prélèvements sur la fabrication réalisée depuis la suspension dès qu'il pense satisfaire aux exigences de l'AOP Laguiole.

Le prélèvement sera opéré pour la prochaine séance externe d'examens organoleptiques et analytiques ou lors d'une nouvelle séance à la charge de l'opérateur qui devra avoir lieu dans les 10 jours.

L'agent de prélèvement demande au responsable de l'atelier ou à son représentant de lui présenter l'ensemble des lots ayant la durée minimale d'affinage.

L'agent de prélèvement choisi trois lots aléatoirement dans la liste présentée. La sélection des lots doit intervenir avant la visite de la cave.

Une fois les lots sélectionnés, l'agent prélève 1 pièce par lot parmi celles représentatives du lot par son aspect.

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

- Si au moins 2 échantillons correspondent aux critères de l'appellation, l'opérateur recouvre le droit de fabrication et de commercialisation sous AOP Laguiole. QUALISUD lui notifie alors la levée de sa suspension d'habilitation par lettre recommandée avec accusé de réception.

- Si au moins 2 échantillons sont non conformes aux exigences de l'AOP Laguiole, la suspension de l'habilitation est maintenue et l'opérateur en est informé par QUALISUD par lettre recommandée avec accusé de réception.