

Suivi par le Service Contrôles
Tél : 01.73.30.38.66

Décision de la directrice
INAO - DEC - CONT – 9
Date : le 18 novembre 2025

Objet : Dispositions de contrôle communes à l'ensemble des Labels Rouges Produits de charcuterie et de salaison pur porc

Destinataires	
Pour exécution : Opérateurs, organismes de défense et de gestion, organismes de contrôle	Pour information :
Date d'application : date de parution sur le site internet de l'INAO	
Durée de validité : jusqu'à sa prochaine modification	
Classement : Contrôles / Plan de contrôle	
Bases juridiques : <ul style="list-style-type: none">- Livre VI, Titre IV, Chapitre II, Section 2, Sous-section 1 de la partie législative du code rural et de la pêche maritime- Livre VI, Titre IV, Chapitre II, Section 1, Sous-section 3 de la partie réglementaire du code rural et de la pêche maritime	
Abroge et remplace : INAO-DEC-CONT-9 version 08-02	
Annexe (s) : 1 suivi des versions	

Résumé des points importants :

Ce document établit les dispositions de contrôle communes à l'ensemble des Labels Rouges pour les produits de charcuterie et de salaison pur porc).

Le plan de contrôle du cahier des charges est constitué de ce document complété des dispositions de contrôle spécifiques établies par l'organisme de contrôle.

Les modifications apportées depuis la version précédente sont signalées par un trait dans la marge.

Dispositions de contrôle communes à l'ensemble des Labels Rouges PRODUITS DE CHARCUTERIE et de SALAISON PUR PORC

A - Application	6
1. Les opérateurs.....	6
2. Répartition des points de contrôle par catégorie d'opérateurs.....	6
B - Modalités d'habilitation des opérateurs	11
1 Modalité d'identification des opérateurs	11
1.1 Modalité d'identification des opérateurs en label rouge	11
1.1.1 Identification de l'opérateur en vue de son habilitation :	11
1.1.2 Traitement des documents d'identification :	12
1.1.3 Constitution de la liste des opérateurs identifiés :	12
2 Mise en œuvre des contrôles en vue de l'habilitation	13
2.1 Contrôles en vue de l'habilitation pour les cahiers des charges contrôlés en certification	13
2.1.1 Déclenchement des contrôles	13
2.1.2 Réalisation	13
2.1.3 Délais de traitement par l'OC	14
3 Prononcé et maintien de l'habilitation.....	14
3.1 Prononcé et maintien de l'habilitation pour les cahiers des charges contrôlés en certification	14
3.1.1 Prononcé de l'habilitation	14
3.1.1.1 Modalités	14
3.1.1.2 Liste des opérateurs habilités.....	14
3.1.2 Maintien de l'habilitation	14
3.1.2.1 Modification majeure de l'outil de production.....	14
3.1.2.2 Évolution du cahier des charges	15
3.1.2.3 Absence de production / revendication pendant un délai donné.....	15
4 Organisation de la certification.....	15
C - Modalités d'évaluation de l'ODG	16
1. Portée de l'évaluation.....	16
2. Modalités de réalisation de l'évaluation	18
2.1 Évaluation initiale de l'ODG en certification	18
2.2 Évaluation de l'ODG	18
2.3 Délégation du contrôle interne	19
D - Organisation du contrôle externe	20
1. Répartition du contrôle interne et du contrôle externe	20
2. Assiette de contrôle	21

E - Modalités de contrôle :	22
1.1 Points applicables à l'ensemble des opérateurs	22
1.2 Matières premières utilisées	27
1.3 Ingrédients et additifs :	32
1.4 Fabrication, tranchage et conditionnement	33
1.5 Qualité des produits.....	33
1.6 Surgélation	34
1.7 Etiquetage – Mentions spécifiques au Label Rouge	34
2. Dispositions de contrôle communes par catégorie de produit	35
2.1 Jambon cuit	35
2.1.1. Matières premières carnées utilisées	35
2.1.2. Ingrédients et additifs :	38
2.1.3. Fabrication, tranchage et conditionnement.....	38
2.1.4. Caractéristiques du produit fini	40
2.2 Jambon sec	41
2.2.1. Matières premières carnées utilisées	41
2.2.2. Ingrédients et additifs	44
2.2.3. Fabrication, tranchage et conditionnement.....	44
2.2.4. Caractéristiques du produit fini	46
2.3 Saucisson sec et saucisse sèche	46
2.3.1. Matières premières carnées utilisées	46
2.3.2. Ingrédients et additifs	49
2.3.3. Fabrication, tranchage et conditionnement.....	49
2.3.4. Caractéristiques du produit fini	51
2.4 Pâté de campagne.....	52
2.4.1. Matières premières carnées utilisées	52
2.4.2. Ingrédients et additifs	53
2.4.3. Fabrication, tranchage et conditionnement.....	54
2.4.4. Caractéristiques du produit fini	58
2.5 Pâtés de foie, crème de foie et mousse de foie	58
2.5.1. Matières premières carnées utilisées	58
2.5.2. Ingrédients et additifs	60
2.5.3. Fabrication, tranchage et conditionnement.....	60
2.5.4. Caractéristiques du produit fini	63

2.6	Saucisse crue, à cuire, à griller, à rôtir (fumée ou non fumée)	64
2.6.1.	Matières premières carnées utilisées	64
2.6.2.	Ingrédients et additifs	65
2.6.3.	Fabrication tranchage et conditionnement	66
2.6.4.	Caractéristiques du produit fini	68
2.6.5.	Surgélation	68
2.7	Rillettes	69
2.7.1.	Matières premières carnées utilisées	69
2.7.2.	Ingrédients et additifs	71
2.7.3.	Fabrication, tranchage et conditionnement	72
2.7.4.	Caractéristiques du produit fini	74
2.8	Saucisson cuit	75
2.8.1.	Matières premières carnées utilisées	75
2.8.2.	Ingrédients et additifs	77
2.8.3.	Fabrication, tranchage et conditionnement	77
2.8.4.	Caractéristiques du produit fini	79
2.9	Lardons	80
2.9.1.	Matières premières carnées utilisées	80
2.9.2.	Ingrédients et additifs	81
2.9.3.	Fabrication, tranchage et conditionnement	82
2.9.4.	Caractéristiques du produit fini	83
2.9.5.	Surgélation	84
2.10	Rôti cuit	85
2.10.1.	Matières premières carnées utilisées	85
2.10.2.	Ingrédients et additifs	86
2.10.3.	Fabrication, tranchage et conditionnement	87
2.10.4.	Caractéristiques du produit fini	89
F	Répertoire de traitement des manquements	90
1.	Traitement des manquements en certification	90
1.1	Généralités relatives aux manquements constatés par l'organisme certificateur	90
1.2	Généralités relatives aux manquements constatés dans le cadre des contrôles internes	94
1.3	Vérification du retour en conformité	94

1.4 Généralités relatives aux manquements constatés dans le cadre des contrôles en vue de l'habilitation	95
2. Répertoire de traitement des manquements applicables à tous les cahiers des charges	97
3. Répertoire de traitement des manquements applicables aux évaluations d'ODG réalisés par les OC	123
Glossaire	130

A - Application

Les modalités opératoires développées dans le présent document (Dispositions de contrôle communes à l'ensemble des SIQO (DCC tout SIQO)) sont directement applicables par les organismes de contrôle (OCO) et les organismes de défense et de gestion (ODG) pour tous les signes de l'identification de la qualité et de l'origine hors Agriculture biologique. Les dispositions de contrôle spécifiques (DCS) à chaque cahier des charges comprennent un simple renvoi au présent document, mais n'en reprennent pas les dispositions, sauf exception dont la justification sera évaluée par l'INAO lors de l'instruction du plan de contrôle. Dans des cas exceptionnels et justifiés, les DCS peuvent prévoir des modalités différentes de celles prévues dans les DCC tout SIQO. Les modalités ainsi prévues viennent en lieu et place de celles prévues dans les DCC tout SIQO.

Les modalités opératoires développées dans le présent document seront ajoutées aux dispositions de contrôle communes des filières qui s'en sont dotées (DCC filière) publiées sur le site internet de l'INAO.

1. Les opérateurs

Les présentes dispositions de contrôle communes décrites dans le présent document s'appliquent à toutes les catégories de salaison et charcuterie pur porc crues, cuites, telles que définies dans le cadre du Code des usages de la charcuterie, de la salaison et des conserves de viandes.

Les opérateurs de la filière sont répartis dans les catégories suivantes :

- Atelier de découpe le cas échéant selon les conditions prévues au cahier des charges ;
- Atelier d'élaboration de produits transformés.

2. Répartition des points de contrôle par catégorie d'opérateurs

Catégories d'opérateurs	Points de contrôle concernés	Documents (papier ou numérique) à tenir par l'opérateur en vue d'assurer l'enregistrement et le suivi de toutes les opérations intervenues au cours de la vie du produit (liste indicative et non exhaustive)
Tout opérateur	Op1 Document d'identification Op2 Obligations déclaratives Op3 Registres Op4 Comptabilité matière Op5 Traçabilité Op6 Réalisation du contrôle Op7 Plan d'action suite à un manquement Op8 Certification en Agriculture Biologique ou certification environnementale (pour les cahiers des charges le prévoyant) C1 Identification des opérateurs C2 Obligation d'enregistrement et de suivi	<ul style="list-style-type: none"> - Document d'identification - Identifiants et documents de traçabilité

Catégories d'opérateurs	Points de contrôle concernés	Documents (papier ou numérique) à tenir par l'opérateur en vue d'assurer l'enregistrement et le suivi de toutes les opérations intervenues au cours de la vie du produit (liste indicative et non exhaustive)
	C3 Schéma de traçabilité ascendante et descendante	
Ateliers de découpe (le cas échéant)	+ les points relatifs aux critères C4 Nature des matières premières carnées et C5 Caractéristiques des matières premières carnées utilisées s'ils peuvent être contrôlés	- Fiche recette
Atelier d'élaboration de produits transformés	C4 Nature des matières premières carnées C5 Caractéristiques des matières premières carnées utilisées C6 Taux d'incorporation des viandes pour les produits de hachage C7 Interdiction des VSM C8 Délai maximum de mise en œuvre des matières premières carnées de porcs C9 Délai maximum de mise en œuvre des viandes de cochons C10 Interdiction de l'utilisation de viande congelée C11 Raidissage réalisé à des fins technologiques C22 Conditions de congélation des viandes (en cas de congélation par le transformateur) C23 Durée de conservation des viandes congelées C12 Conditions de congélation des gras (en cas de congélation par le transformateur) C13 Durée de conservation des gras congelés C24 Conditions de congélation des abats (foies, estomacs, chaudins, sang, crêpines...) (en cas de congélation par le transformateur) C25 Durée de conservation des abats congelés (foies, estomacs, chaudins, sang, crêpines...) C26 Utilisation du cutter C15 Liste des ingrédients et additifs autorisés C16 Emploi de la fumée liquide C17 Processus de fabrication, de tranchage et de conditionnement C27 Conditions de réemploi C18 Caractéristiques des produits finis C19 Délai de surgélation après fabrication C20 Modalités de surgélation et délai maximum de descente en température C21 Mentions d'étiquetage 1- JAMBON CUIT 1-C4.1 Nature des matières premières carnées utilisées 1-C5.1 Défauts d'aspect 1-C5.2 Caractéristique du gras de couverture des jambons 1-C5.3 Poids des jambons	<ul style="list-style-type: none"> - Procédure ou consignes, - Preuve de l'étalonnage des thermomètres ou des sondes, - Bons de livraison, factures, - Fiches d'enregistrement de production, - Étiquettes d'identification - Fiches recettes - Fiches de fabrication - Factures et/ou bons de livraison - Fiches techniques et/ou cahier des charges fournisseurs - Document de traçabilité des lots de produits transformés LR - Balance matière des produits - Registre de fabrication - Document précisant la date d'abattage - Registre de congélation, de surgélation - Document mentionnant la date de congélation, de surgélation - Preuves de formation du personnel - Barème de fumage, de raidissage - Enregistrement des barèmes de fumage, de raidissage - Preuves de validation par l'ODG - Enregistrement de la qualité conforme, des pièces déclassées - Enregistrements du poids, de la température, du pH, de la durée - Dossier de validation de la VP, de la VF - Plans d'analyse - Bulletin d'analyse - Courbe expérimentale T°C à cœur/temps de surgélation

Catégories d'opérateurs	Points de contrôle concernés	Documents (papier ou numérique) à tenir par l'opérateur en vue d'assurer l'enregistrement et le suivi de toutes les opérations intervenues au cours de la vie du produit (liste indicative et non exhaustive)
	1-C5.5 Utilisation du jarret 1-C5.6 Couenne utilisée 1-C15.1 Ingrédients et additifs autorisés pour la fabrication 1-C17.5 Réinjection de jambon par la saumure 1-C17.1 Traitement thermique 1-C17.2 Délai après la fin de la cuisson 1-C17.3 Température de la salle de repos après cuisson 1-C18.1 Sucres solubles totaux (SST) maximum 1-C18.2 Matière grasse totale (sur tranche découennée et dégraissée) 1-C18.3 PCL 2- JAMBON SEC 2-C4.1 Nature des matières premières carnées utilisées 2-C5.1 Défauts d'aspect 2-C5.2 Poids des jambons frais 2-C5.4 Epaisseur du gras de couverture 2-C5.5 Caractéristiques du gras de couverture des jambons 2-C5.6 Température de réception des jambons frais reçus parés 2-C15.1 Ingrédients et additifs autorisés pour la fabrication 2-C17.1 Durée minimale de fabrication 2-C17.2 Température à cœur en cas de raidissage 2-C17.3 Durée maximale entre le début du raidissage et le tranchage 2-C17.4 Elimination du jarret 2-C18.3 Teneur en eau maximum 3- SAUCISSON SEC ET SAUCISSE SECHE 3-C4.1 Nature des matières premières carnées utilisées 3-C5.1 Interdiction du jarret 3-C5.2 Température de réception des viandes fraîches 3-C11.1 Raidissage réalisé à des fins technologiques 3-C15.1 Ingrédients et additifs autorisés pour la fabrication 3-C15.2 Embossage des produits entiers 3-C15.3 Embossage des produits à trancher présentés en libre-service 3-C15.4 Ingrédients autorisés en cas d'utilisation de la dénomination « saucisse sèche / saucisson sec à » ou « saucisse sèche / saucisson sec aux » 3-C17.1 Hachage 3-C17.3 Durée minimale de séchage 3-C17.4 Tranchage et conditionnement 3-C18.1 Taux de lipides rapporté à l'Humidité du produit dégraissé (HPD) 77 % maximum 3-C18.2 Rapport collagène / protides maximum 3-C18.3 SST rapporté à l'HPD 77 % maximum	

Catégories d'opérateurs	Points de contrôle concernés	Documents (papier ou numérique) à tenir par l'opérateur en vue d'assurer l'enregistrement et le suivi de toutes les opérations intervenues au cours de la vie du produit (liste indicative et non exhaustive)
	3-C18.4 pH des produits finis minimum 4- PATE DE CAMPAGNE 4-C4.1 Nature des matières premières carnées utilisées 4-C4.2 Interdiction de couenne déshydratée 4-C15.1 Ingrédients et additifs autorisés pour la fabrication 4-C15.2 Ingrédients autorisés en cas d'utilisation de la dénomination « pâté de campagne supérieur à » ou « pâté de campagne supérieur aux » 4-C17.1 Proportion minimale en gorge et foie dans le mélange 4-C17.2 Mélange mis en œuvre 4-C17.3 Hachage 4-C17.4 Distribution des grains 4-C17.5 Traitement thermique 4-C17.6 Délai entre la cuisson et le conditionnement 4-C17.7 Aspect des produits vendus à la coupe 4-C17.8 Tranchage et conditionnement 4-C27.1 Conditions de réemploi 4-C18.1 Rapport collagène / protides maximum 5- PATE DE FOIE, CREME DE FOIE ET MOUSSE DE FOIE 5-C4.1 Nature des matières premières carnées utilisées 5-C15.1 Ingrédients et additifs autorisés pour la fabrication 5-C15.2 Ingrédients autorisés en cas d'utilisation de la dénomination « pâté de foie supérieur à, mousse de foie supérieure à, crème de foie à » ou « pâté de foie supérieur aux, mousse de foie supérieure aux, crème de foie aux » 5-C17.1 Proportion en foie et gras dans le mélange 5-C17.2 Traitement thermique 5-C17.3 Délai entre la cuisson et le conditionnement 5-C17.4 Aspect des produits vendus à la coupe 5-C17.5 Tranchage et conditionnement 5-C27.1 Conditions de réemploi 5-C18.1 Rapport collagène / protides maximum 6- SAUCISSE CRUE, A CUIRE, A GRILLER, A ROTIR (FUMEE OU NON FUMEE) 6-C4.1 Nature des matières premières carnées utilisées 6-C11.1 Raidissage réalisé à des fins technologiques 6-C15.1 Ingrédients et additifs autorisés pour la fabrication des saucisses fumées 6-C15.1 bis Ingrédients et additifs autorisés pour la fabrication des saucisses non fumées 6-C17.1 Hachage	

Catégories d'opérateurs	Points de contrôle concernés	Documents (papier ou numérique) à tenir par l'opérateur en vue d'assurer l'enregistrement et le suivi de toutes les opérations intervenues au cours de la vie du produit (liste indicative et non exhaustive)
	6-C17.2 Embossage (facultatif) 6-C27.1 Conditions de réemploi 6-C18.1 Taux de lipides rapporté à l'HPD 77 % maximum 6-C18.2 Rapport collagène / protides maximum 6-C18.3 SST rapporté à l'HPD 77 % maximum 6-C18.4 HPD maximum 6-C19.1 Délai de surgélation après fabrication 6-C20.1 Modalités de surgélation et délai maximum de descente en température 7- RILLETES 7-C4.1 Nature des matières premières utilisées 7-C5.1 Caractéristique des poitrines 7-C15.1 Ingrédients et additifs autorisés pour la fabrication 7-C17.1 Rissolage 7-C17.2 Cuisson 7-C17.3 Traitement thermique 7-C17.4 Délai entre tranchage et conditionnement (s'il y a lieu) 7-C27.1 Conditions de réemploi 7-C18.1 HPD maximum 7-C18.2 Taux de lipides rapporté à l'HPD 72 % maximum 7-C18.3 Rapport collagène / protides maximum 7-C18.4 SST rapporté à l'HPD 72 % maximum 8- SAUCISSON CUIT 8-C4.1 Nature des matières premières carnées utilisées 8-C11.1 Raidissage réalisé à des fins technologiques 8-C15.1 Ingrédients et additifs autorisés pour la fabrication 8-C17.1 Hachage 8-C17.2 Proportion de viande dans la mêlée mise en œuvre 8-C17.3 Embossage 8-C17.4 Délai entre le tranchage et le conditionnement 8-C18.1 Lipides rapporté à l'HPD 76 % maximum 8-C18.2 Rapport collagène / protides maximum 8-C18.3 SST rapporté à l'HPD 76 % maximum 9- LARDONS 9-C4.1 Nature des matières premières carnées utilisées 9-C15.1 Ingrédients et additifs autorisés pour la fabrication 9-C17.1 Caractéristiques de fabrication 9-C17.2 Délai tranchage entre le tranchage et le conditionnement 9-C18.1 Taux de lipides rapporté à l'HPD 74% maximum 9-C19.1 Délai de surgélation après fabrication	

Catégories d'opérateurs	Points de contrôle concernés	Documents (papier ou numérique) à tenir par l'opérateur en vue d'assurer l'enregistrement et le suivi de toutes les opérations intervenues au cours de la vie du produit (liste indicative et non exhaustive)
	9-C20.1 Modalités de surgélation et délai maximum de descente en température 10- ROTI CUIT 10-C4.1 Nature des matières premières carnées utilisées 10-C15.1 Ingrédients et additifs autorisés pour la fabrication 10-C17.1 Traitement thermique 10-C17.2 Délai entre cuisson et tranchage 10-C17.3 Température de la salle de repos entre cuisson et tranchage 10-C17.4 Tranchage et conditionnement 10-C18.1 SST maximum 10-C18.2 PCL	

La durée de conservation des documents relatifs aux autocontrôles est de 6 mois après la fin de la DDM/DLC des produits.

B - Modalités d'habilitation des opérateurs

1 Modalité d'identification des opérateurs

1.1 Modalité d'identification des opérateurs en label rouge

1.1.1 Identification de l'opérateur en vue de son habilitation :

Tout opérateur souhaitant intervenir pour tout ou partie dans la production, la transformation, l'élaboration ou le conditionnement d'un produit LR est tenu de déposer auprès de l'ODG un document d'identification en vue de son habilitation prévue à l'article L.642-3 du code rural et de la pêche maritime.

Le modèle de document d'identification rappelle l'identité de l'opérateur, ainsi que les engagements de l'opérateur à :

- Respecter les conditions de production fixées par le cahier des charges ;
- Réaliser des autocontrôles et se soumettre aux contrôles prévus par le plan de contrôle;
- Supporter les frais liés aux contrôles susmentionnés ;
- Accepter de figurer sur la liste des opérateurs habilités ;
- Informer l'ODG reconnu pour le cahier des charges concerné, de toute modification le concernant; cette information est transmise immédiatement à l'organisme de contrôle agréé.

Ce modèle est tenu à disposition des opérateurs par l'ODG. La transmission du document d'identification à l'ODG vaut demande d'habilitation.

Les données nominatives concernant les opérateurs peuvent être transmises à l'ODG, à l'organisme de contrôle agréé et à l'INAO dans le cadre des procédures de contrôles officiels.

Ces mêmes données peuvent également être communiquées, le cas échéant, à des tierces personnes à de strictes fins statistiques et de recherches. L'opérateur dispose d'un droit d'accès à ces données et du droit de les faire rectifier. Le cas échéant, ces éléments peuvent être rappelés dans le modèle de document d'identification.

Tout opérateur souhaitant intervenir est tenu de s'identifier pour pouvoir produire sous Label rouge. La décision relative à l'habilitation intervient dans un délai maximal de 6 mois à compter du dépôt du dossier complet à l'ODG.

1.1.2 Traitement des documents d'identification :

Lorsque le document est incomplet : l'ODG retourne le document à l'opérateur, en lui précisant les éléments manquants nécessaires au traitement de sa demande dès que possible et au plus tard dans un délai d'un mois suivant la réception de la demande incomplète.

Lorsque le document est complet : l'ODG délivre un accusé de réception du dossier à l'opérateur dès que possible et au plus tard dans un délai d'un mois suivant la réception. Cet accusé peut être délivré par voie postale, électronique ou en main propre. Il comprend :

- La date de réception de la demande complète ainsi que la date à partir de laquelle à défaut d'une décision expresse, celle-ci sera réputée acceptée (6 mois à compter de la réception de la demande complète par l'ODG);
- La désignation, l'adresse postale et, le cas échéant, électronique, ainsi que le numéro de téléphone de l'organisme de contrôle.

L'ODG conserve une copie de ces éléments (demandes d'éléments complémentaires, accusé de réception). La copie de l'accusé de réception est jointe au document d'identification lors de l'envoi à l'organisme de contrôle pour traitement.

1.1.3 Constitution de la liste des opérateurs identifiés :

Sur la base des informations contenues dans les documents d'identification, l'ODG établit et tient à jour la liste des opérateurs identifiés. Cette liste est mise à disposition de l'INAO par l'ODG et transmise sur demande. Elle doit comporter à minima les éléments suivants :

- Le nom du cahier des charges ;
- La dernière date de mise à jour de la liste par l'ODG ;
- La date de réception de la DI par l'ODG ;
- La date de l'accusé de réception de la DI complète émis par l'ODG à l'attention de l'opérateur ;
- Nom de l'opérateur ;
- N° SIRET de l'établissement ;
- Adresse postale ;
- Catégorie de l'opérateur en relation avec les catégories établies dans le plan de contrôle.

2 Mise en œuvre des contrôles en vue de l'habilitation

2.1 Contrôles en vue de l'habilitation pour les cahiers des charges contrôlés en certification

2.1.1 Déclenchement des contrôles

L'ODG transmet à l'OC le dossier complet (document d'identification, annexes le cas échéant, copie de l'accusé de réception délivré à l'opérateur) dans les quinze jours qui suivent la délivrance de l'accusé de réception à l'opérateur.

2.1.2 Réalisation

Les modalités de réalisation des contrôles en vue de l'habilitation sont établies dans les dispositions de contrôle spécifiques ou, le cas échéant, dans des dispositions de contrôle communes à plusieurs cahiers des charges dans le respect de la circulaire relative à la délégation de tâche aux organismes de contrôle et de la directive du CAC relative aux principes généraux du contrôle.

L'organisme de contrôle peut au cas par cas, par dérogation aux dispositions établies dans les DCS, procéder à un contrôle en vue de l'habilitation de l'opérateur par voie documentaire hors site sur la base des éléments transmis par l'opérateur lorsque :

- L'opérateur bénéficie d'une habilitation dans un cahier des charges établissant des règles structurelles au moins équivalentes voire plus restrictives ;
- Les conclusions de l'organisme de contrôle peuvent être établies sur la base des rapports de contrôles internes ou externes antérieurs à la date d'habilitation, respectant les méthodologies de contrôle prévues au plan.

Catégorie d'opérateurs / activités	Contrôle sur site* en vue de l'habilitation réalisé par (OCO/ODG)	Contrôle documentaire hors site réalisé par (OCO/ODG) suivi d'un contrôle sur site par l'OCO dans un délai de (en mois)		Contrôle documentaire réalisé par l'OCO (sur la base de documents officiels, ou si aucun point structurel n'est contrôlé à l'habilitation)
		Contrôle documentaire réalisé par	Suivi du contrôle sur site réalisé par l'OCO dans un délai de	
Ateliers de découpe (le cas échéant)	OC	/	/	/
Ateliers d'élaboration de produits transformés	OC	/	/	/

* Il s'agit du contrôle sur site avant ou après le prononcé de l'habilitation.

2.1.3 Délais de traitement par l'OC

L'OC dispose d'un délai de 6 mois à compter de la date de réception du dossier figurant dans l'accusé de réception émis par l'ODG pour statuer sur l'habilitation de l'opérateur.

3 Prononcé et maintien de l'habilitation

3.1 Prononcé et maintien de l'habilitation pour les cahiers des charges contrôlés en certification

3.1.1 Prononcé de l'habilitation

3.1.1.1 Modalités

L'habilitation de l'opérateur est prononcée par l'OC. L'OC dispose d'un délai de 6 mois à compter de la date de réception du dossier figurant dans l'accusé de réception émis par l'ODG pour statuer sur l'habilitation de l'opérateur.

La décision prise est notifiée à l'opérateur et l'ODG.

3.1.1.2 Liste des opérateurs habilités

La liste des opérateurs habilités est mise à jour par l'OC. Elle reprend les informations figurant sur la liste des opérateurs identifiés établie par l'ODG complétée des informations relatives à l'habilitation.

La liste des opérateurs habilités est consultable auprès de l'ODG, des services de l'INAO et de l'OC. Cette liste ne reprend que les opérateurs disposant d'une habilitation (habilités actifs et inactifs). Par ailleurs, l'OC diffuse à un intervalle établi par l'INAO la liste des opérateurs identifiés complétés des statuts d'habilitation suivants :

- habilités actifs,
- habilités inactifs, (opérateurs engagés dans la démarche mais qui n'utilisent plus le signe temporairement)
- résiliés (opérateurs ne souhaitant plus bénéficier du signe),
- suspendus (décision de l'OC d'invalider temporairement l'habilitation pour tout ou partie selon les modalités prévues au chapitre traitement des manquements)
- et retirés (suite à décision de l'OC de retirer l'habilitation selon les modalités prévues au chapitre traitement des manquements).

Le statut « actif » ou « inactif » peut être précisé dans des dispositions de contrôle communes à plusieurs cahiers des charges ou dans les dispositions spécifiques de contrôle.

3.1.2 Maintien de l'habilitation

3.1.2.1 Modification majeure de l'outil de production

L'ODG signifie à l'OC les modifications de l'outil de production transmises par l'opérateur. L'organisme de contrôle et l'ODG peuvent établir une liste des modifications majeures de l'outil de production. Cette liste peut être intégrée ou annexée au plan de contrôle.

Les cas ainsi identifiés doivent faire l'objet d'un nouveau contrôle d'habilitation selon les modalités prévues dans le plan de contrôle.

Dans les autres cas, l'organisme de contrôle et l'ODG définissent si la modification a un impact majeur sur l'habilitation déjà prononcée. Si cela est le cas, l'opérateur doit faire l'objet d'un nouveau contrôle à l'habilitation selon les modalités définies dans le plan de contrôle.

L'OC procède à la mise à jour de la liste des opérateurs habilités lorsque cela est nécessaire.

3.1.2.2 Évolution du cahier des charges

En cas d'évolution des règles structurelles figurant au cahier des charges, l'organisme de contrôle détermine en lien éventuellement avec l'ODG, l'impact éventuel de cette évolution sur l'habilitation des opérateurs. Cette analyse peut conduire à déclencher de nouveaux contrôles afin de s'assurer que les opérateurs habilités répondent aux règles structurelles définies par le nouveau cahier des charges. Lorsque ces contrôles sont nécessaires, ils doivent être réalisés selon les modalités décrites ci-dessus. Sauf autorisation de l'INAO pour des raisons dûment justifiées, ces contrôles doivent être mis en œuvre avant toute mise sur le marché du produit sous SIQO.

3.1.2.3 Absence de production / revendication pendant un délai donné

Des dispositions de mise à jour de la liste des opérateurs habilités suite à l'absence de production pendant un délai donné, peuvent être prévues dans des dispositions de contrôles communes à plusieurs cahiers des charges ou dans les dispositions spécifiques de contrôles d'un cahier des charges donné. Lorsque ce dispositif est prévu, la mise à jour de la liste des opérateurs habilités doit être précédée d'une consultation du ou des opérateurs concernés.

Lorsqu'un opérateur n'a plus d'activité en LR il en informe son ODG qui transmettra l'information à l'OC, il sera alors déclaré inactif par l'OC. Dans ce cas, l'OC, en concertation avec l'ODG, peut décider de diminuer la fréquence annuelle des contrôles de suivi.

Si la période d'absence de production en Label Rouge se prolonge plus de 12 mois, l'OC suspend l'habilitation de cet opérateur.

4 Organisation de la certification

La certification est délivrée à l'ODG et aux opérateurs qui se sont identifiés auprès de ce dernier et qui ont obtenu leur habilitation accordée par l'OC selon les modalités décrites dans les Dispositions de contrôle communes à l'ensemble des SIQO hors AB en vigueur. Cette habilitation nécessite l'engagement de l'opérateur à respecter les exigences du cahier des charges et du plan de contrôle.

Le certificat initial peut être délivré

- dès lors qu'au moins un opérateur par catégorie requise pour la production du SIQO aura fait l'objet d'une habilitation par l'OC,
- après vérification par l'OC de l'aptitude de l'ODG à réaliser ses missions : cette vérification est réalisée au cours d'une évaluation initiale.

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

Par la suite, la mise à jour de la liste des opérateurs habilités est effectuée par l'OC en fonction de ses décisions, mais n'entraîne pas la délivrance d'un nouveau certificat (document « chapeau »). En revanche, l'entrée en vigueur d'un nouveau cahier des charges géré par le

même ODG entraîne une nouvelle décision « complète » de certification, et donc l'émission d'un nouveau certificat.

C - Modalités d'évaluation de l'ODG

1. Portée de l'évaluation

Afin de s'assurer, notamment, du respect des dispositions définies dans la directive relative aux principes généraux du contrôle, l'évaluation de l'ODG doit porter sur les points suivants :

Numéro	Thématique	Points à évaluer lors de l'évaluation initiale en certification	Points à évaluer au cours de l'évaluation de suivi
O1	Suite de la précédente évaluation de l'ODG	Sans objet	Prise en compte et application des actions correctrices et correctives demandées à l'ODG par l'OC ou l'INAO suite à l'évaluation précédente.
O2	Organisation de l'ODG	Moyens humains (en nombre et en compétence) et techniques suffisant pour réaliser ses missions.	Moyens humains (en nombre et en compétence) et techniques suffisant pour réaliser ses missions.
		Organisation de l'ODG décrite et assortie d'éventuelles procédures encadrant l'activité de son personnel.	Organisation de l'ODG décrite et assortie d'éventuelles procédures encadrant l'activité de son personnel.
		Si délégation: signature de la convention.	Si délégation: signature de la convention.
		Dispositions visant à gérer les conflits d'intérêts.	Dispositions visant à gérer les conflits d'intérêts.
		Vérifications des procédures écrites pertinentes.	Vérifications des procédures écrites pertinentes.
O3	Gestion des informations	Tenue à jour de la liste des opérateurs identifiés.	Tenue à jour de la liste des opérateurs identifiés.
		Sans objet	Respect de la procédure d'habilitation des opérateurs prévue au plan de contrôle.
		Aptitude à recueillir et gérer toutes les données remontant des opérateurs.	Recueil et gestion de toutes les données remontant des opérateurs (dont les obligations déclaratives en lien avec le cahier des charges).

Numéro	Thématique	Points à évaluer lors de l'évaluation initiale en certification	Points à évaluer au cours de l'évaluation de suivi
		Mise à disposition des opérateurs des cahiers des charges et des plans de contrôle en vigueur, par tout moyen.	Mise à disposition des opérateurs des cahiers des charges et des plans de contrôle en vigueur, par tout moyen.
O4	Réalisation des contrôles internes	Planification des contrôles internes dans le respect des modalités ou méthodes prévues par le plan (analyses de risques, ciblage, etc.).	Réalisation des fréquences de contrôles internes prévues au plan de contrôle.
		Sans objet	Contrôle de l'ensemble des points prévus par le plan. Réalisation et planification des contrôles internes dans le respect des modalités ou méthodes prévues par le plan (analyses de risques, ciblage, etc.).
		Procédure d'archivage.	Procédure d'archivage en cas de modification. Conservation des rapports de contrôle, ou tout autre document permettant de justifier de la réalisation du contrôle interne et de son contenu, et des suites données. Ces rapports ou documents et les suites données doivent être accessibles pour l'OCO et l'INAO.
		Procédure d'analyse de l'étendue des manquements	Procédure d'analyse de l'étendue des manquements en cas de modification Lorsque des manquements similaires affectant un nombre important d'opérateurs sont constatés par l'organisme de contrôle dans le cadre des contrôles externes, l'ODG doit en mesurer l'étendue et transmettre ses conclusions à l'organisme de contrôle. (Certification). Suite à la mesure d'étendue des manquements, le cas

Numéro	Thématique	Points à évaluer lors de l'évaluation initiale en certification	Points à évaluer au cours de l'évaluation de suivi
			échéant, un plan d'action jugé pertinent par l'OC doit être mis en œuvre (Certification).
O5	Suites données aux contrôles internes	Procédure de traitement des non-conformités relevées au cours d'un contrôle interne	Procédure de traitement des non-conformités relevées au cours d'un contrôle interne en cas de modification Suivi des actions correctrices et correctives proposées suite aux contrôles interne (enregistrement, mise en place, efficacité). Respect des modalités de transmission de non-conformité à l'organisme de contrôle.
C21	Mentions d'étiquetage	Contrôle documentaire : - Procédures de validation des nouveaux étiquetages	Contrôle documentaire : - Procédures de revue des validations des étiquetages - Liste des étiquetages validés

Les documents relatifs au contrôle interne doivent être conservés pendant une durée de 3 ans.

2. Modalités de réalisation de l'évaluation

2.1 Évaluation initiale de l'ODG en certification

Dans le cadre de la certification et du respect de la norme NF EN ISO 17065, l'ODG doit faire l'objet d'une évaluation initiale préalable à la délivrance du certificat. Cette évaluation doit permettre de s'assurer que l'ODG a la capacité d'assurer les missions relatives au contrôle qui lui incombe.

2.2 Évaluation de l'ODG

L'évaluation de l'ODG se déroule au travers de deux évaluations par an :

- une évaluation complète portant sur les procédures (rédaction et application des procédures prévues dans le cadre du contrôle interne) soit les points 1, 2, 3 et 6 du tableau et de la vérification de la mise en œuvre effective du contrôle interne soit les points, 4 et 5 du tableau ;
- une deuxième évaluation portant sur la seule mise en œuvre effective du contrôle interne à savoir les points des thématiques 4 "Réalisation du contrôle interne" et 5 "Suites données aux contrôles" du tableau.

Ces deux évaluations sont réalisées au siège de l'ODG sur site.

Si l'ODG a réalisé au maximum 30 contrôles (sur site ou documentaire hors déclaratifs¹) requis l'année précédente (n-1) ou si la production connaît une forte saisonnalité impliquant la réalisation de l'ensemble des contrôles internes sur une période de 4 mois consécutifs maximum, l'évaluation de l'ODG peut faire l'objet d'une seule évaluation complète (audit des procédures et vérification de la mise en œuvre effective du contrôle interne) par an.

La qualité du contrôle interne doit également faire l'objet d'une évaluation par l'organisme de contrôle.

Cette évaluation est réalisée par le biais :

- d'un accompagnement d'un agent en charge du contrôle interne des opérateurs par un auditeur de l'organisme de contrôle. La périodicité de réalisation de cet accompagnement doit être notamment adaptée au nombre d'agents en charge du contrôle interne. En aucun cas, les observations réalisées lors de l'accompagnement de l'agent en charge du contrôle interne ne peuvent être comptabilisées dans la réalisation de la fréquence annuelle de contrôle externe prévue au plan de contrôle ;
- ou de recoupements de rapports de contrôles internes et externes réalisés à un faible intervalle de temps chez le même opérateur.

2.3 Délévation du contrôle interne

En cas de délégation du contrôle interne par l'ODG à un organisme délégataire, la fréquence des évaluations de l'organisme délégataire du contrôle interne par l'organisme de contrôle est déterminée selon les mêmes critères que présentés au paragraphe précédent.

Cette évaluation réalisée chez l'organisme délégataire du contrôle interne par l'organisme de contrôle doit permettre de s'assurer :

- que son organisation ainsi que ses moyens humains et techniques lui permettent la réalisation des missions déléguées dans le cadre d'une convention signée avec l'ODG ;
- de la réalisation effective des missions déléguées. La vérification de la mise en œuvre effective du contrôle interne sera également évaluée lors de l'évaluation de l'ODG réalisé sur site.

La qualité du contrôle interne est contrôlée selon les mêmes modalités que présentées précédemment.

En tout état de cause, l'ODG reste responsable de la réalisation du contrôle interne. Les insuffisances ou le défaut de réalisation des missions déléguées font l'objet de manquements notifiés à l'ODG. Les évaluations supplémentaires ou additionnelles notifiées en mesure de traitement de ces manquements ainsi que les avertissements s'appliquent aux organismes délégataires du contrôle interne concernés ainsi qu'à l'ODG dans les conditions précisées ci-dessus. La convention de délégation du contrôle interne mise en place entre l'ODG et son signataire peut prévoir une disposition permettant la remise en cause de la délégation sur la base des conclusions de l'évaluation conduite par l'organisme de contrôle. Les fréquences de contrôle doivent être respectées même en cas de remise en cause de cette délégation.

¹ Les prélèvements en vue d'un contrôle des produits ainsi que les contrôles analytiques ou organoleptiques des produits ne sont pas pris en compte dans ce calcul.

D - Organisation du contrôle externe

Les modalités de réalisation des contrôles externes sont établies dans les dispositions spécifiques ou, le cas échéant, dans des dispositions de contrôle communes à plusieurs cahiers des charges dans le respect de la circulaire relative à la délégation de tâche aux organismes de contrôle et de la directive du CAC relative aux principes généraux du contrôle.

Les contrôles externes sont effectués sans préavis, sauf à titre exceptionnel si ce dernier est nécessaire et dûment justifié pour les contrôles à effectuer.

Tout préavis est strictement limité à la durée minimale nécessaire et ne peut excéder 14 jours. Des dispositions plus contraignantes peuvent être fixées, notamment pour les filières animales, dans des dispositions applicables à plusieurs cahiers des charges ou dans les dispositions spécifiques. Le fait que des contrôles externes soient effectués avec préavis n'exclut pas la possibilité pour l'organisme de contrôle d'en effectuer sans préavis.

1. Répartition du contrôle interne et du contrôle externe

A minima, 10 % de l'ensemble des contrôles externes doivent être réalisés sans préavis.

Les contrôles de la filière de production de charcuterie et salaison sous label rouge sont répartis entre le contrôle interne et le contrôle externe selon les fréquences suivantes :

Opérateurs	Fréquences minimales des contrôles	
	Contrôle interne	Contrôle externe
Atelier de découpe (le cas échéant)	1 contrôle / site / an	2 contrôles / site / an
Atelier d'élaboration de produits transformés	1 contrôle / atelier / an	2 contrôles / atelier / an
Analyses physico-chimiques	-	1 analyse / site / semestre / fiche produit (selon analyse de risque ²)

Pour chacune des fiches produits (ou chacun des cahiers des charges non rattaché à une fiche produit), les fréquences d'autocontrôle des analyses physico-chimiques mises en œuvre par les ateliers d'élaboration de produits transformés doivent respecter le tableau suivant :

Catégorie d'opérateurs	Fréquences minimales des autocontrôles
Production annuelle inférieure à 20T	1 analyse / site / semestre
Production annuelle entre 20T et 100T	1 analyse / site / trimestre

² L'analyse de risque peut permettre de déterminer le produit analysé au sein d'une même fiche produit.

Production annuelle entre 100T et 500T	1 analyse / site / bimestre
Production annuelle supérieure à 500T	1 analyse / site / mois

La période de référence est l'année civile.

2. Assiette de contrôle

Le nombre de contrôle est basé sur le nombre d'opérateurs habilités au premier janvier de l'année N pour chaque catégorie d'opérateur. Pour les opérateurs habilités en cours d'année, la fréquence de contrôle sera calculée au prorata du nombre de mois d'habilitation.

E - Modalités de contrôle :

L'entretien avec l'opérateur est une méthode de contrôle que le contrôleur peut utiliser pour chaque critère lorsqu'il le juge pertinent.

1.1 Points applicables à l'ensemble des opérateurs

Points à contrôler	Méthode de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodes de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi interne et externe
Op1 Déclaration ou document d'identification	Documentaire hors site et/ou documentaire selon les modalités prévues au plan de contrôle au chapitre habilitation	Sans objet	Contrôle documentaire hors site et documentaire de la déclaration ou du document d'identification

Points à contrôler	Méthode de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodes de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi interne et externe
Op2 Obligations déclaratives	Documentaire hors site et/ou documentaire selon les modalités prévues au plan de contrôle au chapitre habilitation	Tenue à jour des obligations déclaratives	Contrôle documentaire ou documentaire hors site le cas échéant
Op3 Registres	Documentaire hors site et/ou documentaire selon les modalités prévues au plan de contrôle au chapitre habilitation	Enregistrement des données	Contrôle documentaire ou documentaire hors site le cas échéant

Points à contrôler	Méthode de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodes de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi interne et externe
Op4 Comptabilité matière	Sans objet	Tenue à jour d'une comptabilité matière (potentiellement sur la base des registres et obligations déclaratives prévus par le cahier des charges ou au plan de contrôle).	Documentaire
Op5 Traçabilité	Sans objet	Tenue à jour des documents de traçabilité	Documentaire Réalisation d'un test de traçabilité minimum Visuelle dès qu'il y a une identification visuelle de produits
Op6 Réalisation du contrôle	Réalisation des contrôles prévus au plan	Accès aux documents, registres et obligations déclaratives ainsi qu'à l'outil de production. Acquiescement des sommes dues à l'ODG ou l'organisme de contrôle au titre du code rural et de la pêche maritime, leur permettant l'organisation et la réalisation des contrôles	Réalisation des contrôles prévus au plan
Op7 Plan d'action ou preuve de retour à la conformité suite à manquement	Sans objet	Formalisation éventuelle du plan d'action avec délai et transmission à l'OC Transmission de la preuve de retour à la conformité	Contrôle visuel et/ou documentaire

Points à contrôler	Méthode de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodes de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi interne et externe
Op8 Certification en Agriculture Biologique ou certification environnementale (pour les cahiers des charges le prévoyant)	<p>Contrôle documentaire sur site ou hors site selon les modalités prévues au plan de contrôle du certificat relatif à l'agriculture biologique ou de l'attestation de certification environnementale de deuxième niveau, ou dans une démarche reconnue ou de la demande de certification de troisième niveau le cas échéant.</p> <p><i>Certificat en agriculture biologique</i></p> <p><i>Attestation de certification environnementale deuxième niveau, ou dans une démarche reconnue ou de troisième niveau le cas échéant.</i></p>	Conservation du certificat relatif à l'agriculture biologique, de l'attestation de certification environnementale de deuxième niveau ou de troisième niveau ou dans une démarche reconnue	<p>Contrôle interne documentaire systématique hors site.</p> <p>Contrôle externe documentaire sur site ou hors site selon les modalités et les fréquences de contrôle prévues au plan de contrôle du certificat relatif à l'agriculture biologique, de l'attestation de certification environnementale de deuxième niveau, ou de troisième niveau, ou dans une démarche reconnue</p> <p><i>Certificat en agriculture biologique</i></p> <p><i>Attestation de certification environnementale deuxième niveau, ou de troisième niveau ou dans une démarche reconnue</i></p>

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C1	Identification des opérateurs	Cf. Op1		
C2	Obligation d'enregistrement et de suivi	Cf. Op3		
C3	Schéma de traçabilité ascendante et descendante	Cf. Op5		

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
Cyy (1-C5.3, , 1-C15.1, 1-C17.1, 1-C17.3 2-C5.2, 2-C5.6, 2-C15.1, 2-C17.2, 3-C5.2, 3-C11.1, 3-C15.4, 3-C18.4, 4-C15.1, 4-C15.2, 4-C17.5, 4-C17.10, 5-C15.1, 5-C15.2, 5-C17.2, 5-C17.7, 6-C11.1, 6-C15.1, 6-C15.1 bis, 6-C17.4, 7-C15.1, 7-C17.1, 7-C17.2, 7-C17.3, 7-C17.6, 8-C11.1, 8-C15.1, 9-C15.1, 10-C15.1, 10-C17.1, 10-C17.3)	Métrologies des appareils de mesure	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de l'existence et de la pertinence de la procédure d'étalonnage <ul style="list-style-type: none"> - Procédure d'étalonnage 	Etalonnage une fois par an et conservation de la preuve	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de la conformité et du respect de la procédure d'étalonnage Vérification de la conformité de l'étalonnage : <ul style="list-style-type: none"> - Procédure d'étalonnage - Document de preuve de l'étalonnage

1.2 Matières premières utilisées

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C4	Nature des matières premières carnées	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des fiches recettes : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches recettes 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches recettes - Fiches de fabrication - Documents permettant de réaliser une balance matière - Fiches techniques et/ou cahier des charges fournisseurs Conservation des factures et/ou bons de livraison	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des fiches recettes Vérification de la conformité des matières premières carnées Vérification de la traçabilité sur des lots de produits transformés LR et de la labellisation des matières premières carnées : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches recettes - Fiches de fabrication - Factures et/ou bons de livraison - Fiches techniques et/ou cahier des charges fournisseurs - Document de traçabilité des lots de produits transformés LR Contrôle documentaire de la cohérence de la balance matière sur viande LR <ul style="list-style-type: none"> - Balance matière des viandes LR Contrôle visuel en salle de préparation
C5	Caractéristiques des matières premières carnées utilisées	Voir disposition par catégorie de produit.		
C6	Taux d'incorporation des viandes pour les produits de hachage	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des fiches recettes : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches recettes 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches recettes - Fiches de fabrication - Documents de traçabilité 	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des fiches recettes Vérification de la conformité de la teneur minimale en viande LR

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
				<ul style="list-style-type: none"> - <i>Fiches recettes</i> - <i>Fiches de fabrication</i> <p>Contrôles documentaire de traçabilité sur des lots de produits transformés LR</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Documents de traçabilité des lots de produits transformés LR</i> <p>Contrôle visuel en salle de préparation</p>
C7	Interdiction des VSM	<p>Contrôle documentaire :</p> <p>Vérification de l'existence et de la pertinence des fiches recettes :</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Fiches recettes</i> 	<p>Tenue des :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fiches recettes - Fiches de fabrication 	<p>Contrôle documentaire :</p> <p>Vérification de la conformité et du respect des fiches recettes</p> <p>Vérification des viandes LR mises en œuvre</p> <p>Vérification de la traçabilité sur des lots de produit transformés LR et de la labellisation des matières premières carnées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Fiches recettes</i> - <i>Fiches de fabrication</i> - <i>Factures et/ou bons de livraison</i> - <i>Fiches techniques et/ou cahier des charges fournisseurs</i> - <i>Document de traçabilité des lots de produits transformés LR</i> <p>Contrôle visuel dans l'atelier de transformation</p>
C8	Délai maximum de mise en œuvre des matières premières carnées de porcs	<p>Contrôle documentaire :</p> <p>Vérification de l'existence et de la pertinence de la procédure :</p>	Tenue du registre de fabrication	<p>Contrôle documentaire :</p> <p>Vérification de la conformité et du respect de la procédure</p>

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C9	Délai maximum de mise en œuvre des viandes de cochons	- <i>Procédure</i>	Conservation d'un document précisant la date d'abattage	Vérification de la conformité du délai de mise en œuvre <ul style="list-style-type: none"> - <i>Procédure</i> - <i>Registre de fabrication</i> - <i>Document précisant la date d'abattage</i>
C10	Interdiction de l'utilisation de viande congelée	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de l'existence et de la pertinence des fiches recettes et/ou cahier des charges du fournisseur <ul style="list-style-type: none"> - <i>Fiches recettes et/ou cahier des charges du fournisseur</i> 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches de fabrication - Fiches recettes et/ou cahier des charges fournisseurs Conservation des bons de livraison	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de l'absence de congélation Vérification de la traçabilité sur des lots de produits transformés LR et de la labellisation des matières premières carnées : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Fiches recettes et/ou du cahier des charges du fournisseur</i> - <i>Bons de livraison</i> - <i>Fiches de fabrication</i> - <i>Document de traçabilité des lots de produits transformés LR</i> <u>Contrôle visuel</u> dans l'atelier de transformation
C11	Raidissage réalisé à des fins technologiques	Voir disposition par catégorie de produit.		
C22	Conditions de congélation des viandes (en cas de congélation par le transformateur)	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de l'existence et de la pertinence de la procédure : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Procédure de congélation</i> 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches recettes - Fiches de fabrication Conservation des documents permettant d'établir le jour d'abattage	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de la conformité et du respect de la procédure Vérification de la conformité des conditions de congélation des viandes <ul style="list-style-type: none"> - <i>Procédure de congélation</i> - <i>Fiches recettes</i> - <i>Fiches de fabrication</i> - <i>Registre de congélation</i>

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
			Enregistrement de date de mise en congélation	<ul style="list-style-type: none"> - <i>Document mentionnant la date d'abattage</i> Contrôle visuel dans l'atelier de transformation
C23	Durée de conservation des viandes congelées	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence de la procédure de conservation des gras congelés : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Procédure de conservation</i> 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches de fabrication - Enregistrement de date de mise en congélation Conservation d'un document précisant la date de congélation.	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect de la procédure de conservation Vérification de la conformité de la durée de conservation <ul style="list-style-type: none"> - <i>Procédure de conservation</i> - <i>Fiches de fabrication</i> - <i>Registre de congélation</i> - <i>Document mentionnant la date de congélation</i>
C12	Conditions de congélation des gras (en cas de congélation par le transformateur)	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence de la procédure : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Procédure de congélation</i> 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches recettes - Fiches de fabrication Conservation des documents permettant d'établir le jour d'abattage Enregistrement de la date de mise en congélation	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect de la procédure Vérification de la conformité des conditions de congélation des gras <ul style="list-style-type: none"> - <i>Procédure de congélation</i> - <i>Fiches recettes</i> - <i>Fiches de fabrication</i> - <i>Registre de congélation</i> - <i>Document mentionnant la date d'abattage</i> Contrôle visuel dans l'atelier de transformation
C13	Durée de conservation des gras congelés	Contrôle documentaire :	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches de fabrication 	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect de la procédure de conservation

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
		Vérification de l'existence et de la pertinence de la procédure de conservation des gras congelés : <ul style="list-style-type: none"> - Procédure de conservation 	<ul style="list-style-type: none"> - Enregistrement de la date de mise en congélation Conservation d'un document précisant la date de congélation.	Vérification de la conformité de la durée de conservation <ul style="list-style-type: none"> - Procédure de conservation - Fiches de fabrication - Registre de congélation - Document mentionnant la date de congélation
C24	Conditions de congélation des abats (foies, estomacs, chaudins, sang, crêpines...) (en cas de congélation par le transformateur)	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de l'existence et de la pertinence de la procédure : <ul style="list-style-type: none"> - Procédure de congélation 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches recettes - Fiches de fabrication Conservation des documents permettant d'établir la date d'abattage Enregistrement de la date de mise en congélation	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de la conformité et du respect de la procédure Vérification de la conformité des conditions de congélation des abats : <ul style="list-style-type: none"> - Procédure de congélation - Fiches recettes - Fiches de fabrication - Registre de congélation - Document mentionnant la date d'abattage <u>Contrôle visuel</u> dans l'atelier de transformation
C25	Durée de conservation des abats congelés (foies, estomacs, chaudins, sang, crêpines...)	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de l'existence et de la pertinence de la procédure de conservation des gras congelés : <ul style="list-style-type: none"> - Procédure de conservation 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches de fabrication Enregistrement de la date de mise en congélation Conservation d'un document précisant la date de congélation	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de la conformité et du respect de la procédure de conservation Vérification de la conformité de la durée de conservation <ul style="list-style-type: none"> - Procédure de conservation - Fiches de fabrication - Registre de congélation - Document mentionnant la date de congélation

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C26	Utilisation du cutter	Contrôle documentaire : Vérification de la formation du personnel <ul style="list-style-type: none"> - Preuve de formation du personnel 	Conservation des preuves de formation du personnel	Contrôle documentaire : Vérification de la formation du personnel <ul style="list-style-type: none"> - <i>Preuves de formation du personnel</i> Contrôle visuel dans l'atelier de transformation

1.3 Ingrédients et additifs :

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C15	Liste de ingrédients et additifs autorisés	Voir disposition par catégorie de produit.		

1.4 Fabrication, tranchage et conditionnement

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C16	Emploi de la fumée liquide	<u>Contrôle visuel</u> du matériel de fumage <u>Contrôle documentaire :</u> Vérification des consignes de fumage : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fumage</i> 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches fabrication - Barème fumage Enregistrement des barèmes de fumage	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification des conditions de fumage : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Barème de fumage</i> - <i>Fiche de fabrication</i> - <i>Enregistrement des barèmes de fumage</i> <u>Contrôle visuel</u> du matériel de fumage et des conditions de fumage.
C17	Processus de fabrication, de tranchage et de conditionnement	Voir disposition par catégorie de produit.		
C27	Conditions de réemploi	Voir disposition par catégorie de produit.		

1.5 Qualité des produits

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C18	Caractéristiques des produits finis	Voir disposition par catégorie de produit.		

1.6 Surgélation

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C19	Délai de surgélation après fabrication	Voir disposition par catégorie de produit.		
C20	Modalités de surgélation et délai maximum de descente en température	Voir disposition par catégorie de produit.		

1.7 Etiquetage – Mentions spécifiques au Label Rouge

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C21	Mentions d'étiquetage	<u>Contrôle visuel</u> de la conformité de l'étiquetage prévu	Conservation de la preuve de validation de l'ODG	<u>Contrôle documentaire</u> de la validation par l'ODG <ul style="list-style-type: none"> - Preuve de validation par l'ODG <u>Contrôle visuel</u> de la conformité de l'étiquetage

2. Dispositions de contrôle communes par catégorie de produit

2.1 Jambon cuit

2.1.1. Matières premières carnées utilisées

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C4.1 (PPC)	Nature des matières premières carnées utilisées	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de l'existence et de la pertinence des fiches recettes : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Fiches recettes</i> 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches recette - Fiches de fabrication dans laquelle figure le numéro de lot - Documents permettant de réaliser une balance matière Conservation des bons de livraisons et factures	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de la conformité et du respect des fiches recettes Vérification de la conformité des matières premières carnées Vérification de la traçabilité sur des lots de produits transformés LR et de l'origine des jambons : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Fiches recettes</i> - <i>Fiches de fabrication et numéro de lot</i> - <i>Factures et/ou bons de livraison</i> - <i>Fiches techniques et/ou cahier des charges fournisseurs</i> - <i>Document de traçabilité des lots de produits transformés LR</i> <u>Contrôle documentaire</u> de la cohérence de la balance matière sur jambon LR <ul style="list-style-type: none"> - <i>Balance matière des jambons LR</i> <u>Contrôle visuel</u> en salle de préparation

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C5.1	Défauts d'aspect	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de l'existence et de la pertinence de la procédure : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Procédure de contrôle à réception</i> 	Contrôles de la matière première à réception et enregistrement de la quantité déclarée conforme (ou déclassée)	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de la conformité et du respect de la procédure Vérification de la conformité des enregistrements <ul style="list-style-type: none"> - <i>Procédure de contrôle à réception</i> - <i>Enregistrement de la quantité conforme</i> <u>Contrôle visuel</u> des jambons réceptionnés
C5.2	Caractéristique du gras de couverture des jambons	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de l'existence et de la pertinence de la procédure : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Procédure de contrôle à réception</i> 	Contrôles de la matière première à réception et enregistrement de la quantité déclarée conforme (ou déclassée)	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de la conformité et du respect de la procédure Vérification de la conformité des enregistrements <ul style="list-style-type: none"> - <i>Procédure de contrôle à réception</i> - <i>Enregistrement de la quantité conforme</i> <u>Contrôle visuel</u> des jambons réceptionnés
C5.3	Poids des jambons	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de l'existence et de la pertinence de la procédure <ul style="list-style-type: none"> - <i>Procédure de contrôle à réception</i> 	Pesée de tous les jambons bruts à la réception (individuellement ou par lot) et enregistrement des poids. Enregistrement des quantités déclarées conformes (ou déclassées)	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de la conformité et du respect de la procédure Vérification de la conformité des enregistrements : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Procédure de contrôle à réception</i> - <i>Enregistrement du poids</i> <u>Contrôle visuel</u> de la pesée en cours et de l'état des jambons

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C5.5	Utilisation du jarret	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de l'existence et de la pertinence des fiches recettes : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Fiches recettes</i> 	Tenue des <ul style="list-style-type: none"> - Fiches recettes - Fiches de fabrication 	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de la conformité et du respect des fiches recettes Vérification de la conformité des matières premières carnées <ul style="list-style-type: none"> - <i>Fiches recettes</i> - <i>Fiches de fabrication</i> <u>Contrôle visuel</u> des jambons
C5.6	Couenne utilisée	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de l'existence et de la pertinence des fiches recettes et des fiches techniques et/ou cahier des charges fournisseurs : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Fiches recettes</i> - <i>Fiches techniques et/ou cahier des charges fournisseurs</i> 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches recettes - Fiches fabrication Conservation des bons de livraison et/ou factures	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de la conformité et du respect des fiches recettes Vérification de la conformité de la couenne utilisée <ul style="list-style-type: none"> - <i>Fiches recettes</i> - <i>Fiches de fabrication</i> - <i>Bons de livraison et/ou factures</i> - <i>Fiches techniques et/ou cahier des charges fournisseurs</i> <u>Contrôle visuel</u> dans l'atelier de transformation

2.1.2. Ingrédients et additifs :

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C15.1	Ingrédients et additifs autorisés pour la fabrication	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de l'existence et de la pertinence des fiches recettes et des fiches techniques <ul style="list-style-type: none"> - Fiches recettes - Fiches techniques 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches recettes - Fiches fabrication Conservation des bons de livraison et/ou factures	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de la conformité et du respect des fiches recettes Vérification de la conformité des ingrédients et additifs utilisés : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches recettes - Fiches de fabrication - Bons de livraison et/ou factures - Fiches techniques <u>Contrôle visuel</u> dans l'atelier de transformation

2.1.3. Fabrication, tranchage et conditionnement

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C17.5	Réinjection de jambon par la saumure	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de l'existence et de la pertinence des fiches recettes : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches recettes 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches recettes - Fiches fabrication 	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de la conformité et du respect des fiches recettes <ul style="list-style-type: none"> - Fiches recettes - Fiches de fabrication <u>Contrôle visuel</u> dans l'atelier de transformation

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C17.1	Traitement thermique	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de l'existence et de la pertinence des consignes Vérification de la validation de la VP <ul style="list-style-type: none"> - Consignes - Dossier de validation de la VP 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Consignes - Dossier de validation de la VP Mesure des températures et enregistrement ou VP	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de la conformité et du respect des consignes Vérification de la validation de la VP Vérification de la conformité des enregistrements : <ul style="list-style-type: none"> - Consignes - Dossier de validation de la VP - Enregistrement de la température ou VP <u>Contrôle visuel</u> des mesures en cours
C17.2	Délai après la fin de la cuisson	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de l'existence et de la pertinence des consignes : <ul style="list-style-type: none"> - Consignes de fabrication 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches fabrication (enregistrement des dates de cuisson, tranchage et conditionnement) 	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de la conformité et du respect des consignes <ul style="list-style-type: none"> - Consignes de fabrication - Fiches de fabrication (enregistrement des dates de cuisson, tranchage et conditionnement) <u>Contrôle visuel</u> dans l'atelier de transformation
C17.3	Température de la salle de repos après cuisson	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de l'existence et de la pertinence des consignes <ul style="list-style-type: none"> - Consignes de fabrication 	Mesure des températures par cellule de stockage et enregistrement.	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de la conformité et du respect des consignes Vérification de la conformité des enregistrements : <ul style="list-style-type: none"> - Consignes de fabrication - Fiches fabrication - Enregistrement de la température

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
				<u>Contrôle visuel</u> des mesures en cours <u>Mesure</u> des températures.

2.1.4. Caractéristiques du produit fini

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C18.1	Sucres solubles totaux (SST) maximum	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de l'existence et de la pertinence des plans d'analyse <ul style="list-style-type: none"> - <i>Plans d'analyse</i> 	Analyse (selon les fréquences d'autocontrôles figurant dans la partie D – 1) et enregistrement des résultats	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de la conformité et du respect des plans d'analyse Vérification de la conformité des analyses <ul style="list-style-type: none"> - <i>Plans d'analyse</i> - <i>Bulletin d'analyse</i> <u>Analyse</u> sur un lot de produit fini en stock.
C18.2	Matière grasse totale (sur tranche découennée et dégraissée)			
C18.3	PCL			

2.2 Jambon sec

2.2.1. Matières premières carnées utilisées

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C4.1 (PPC)	Nature des matières premières carnées utilisées	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de l'existence et de la pertinence des fiches recettes : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Fiches recettes</i> 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches recette - Fiches de fabrication dans laquelle figure le numéro de lot - Documents permettant de réaliser une balance matière Conservation des bons de livraisons et factures	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de la conformité et du respect des fiches recettes Vérification de la conformité des matières premières carnées Vérification de la traçabilité sur des lots de produits transformés LR et de l'origine des jambons : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Fiches recettes</i> - <i>Fiches de fabrication et numéro de lot</i> - <i>Factures et/ou bons de livraison</i> - <i>Fiches techniques et/ou cahier des charges fournisseurs</i> - <i>Document de traçabilité des lots de produits transformés LR</i> <u>Contrôle documentaire</u> de la cohérence de la balance matière sur jambon LR <ul style="list-style-type: none"> - <i>Balance matière des jambons LR</i> <u>Contrôle visuel</u> en salle de préparation
C5.1	Défauts d'aspect	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de l'existence et de la pertinence de la procédure :	Contrôles de la matière première à réception et enregistrement du nombre	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de la conformité et du respect de la procédure

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
		- <i>Procédure de contrôle à réception</i>	de pièces déclarées conformes (ou déclassées)	Vérification de la conformité des enregistrements <ul style="list-style-type: none"> - <i>Procédure de contrôle à réception</i> - <i>Enregistrement de la quantité conforme</i> <u>Contrôle visuel</u> des jambons réceptionnés
C5.2	Poids des jambons frais	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de l'existence et de la pertinence de la procédure <ul style="list-style-type: none"> - <i>Procédure de contrôle à réception</i> 	Pesée de tous les jambons bruts à la réception (individuellement ou par lot) et enregistrement des poids Enregistrement des quantités déclarées conformes (ou déclassées)	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de la conformité et du respect de la procédure Vérification de la conformité des enregistrements : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Procédure de contrôle à réception</i> - <i>Enregistrement du poids</i> <u>Contrôle visuel</u> de la pesée en cours
C5.4	Épaisseur du gras de couverture	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de l'existence et de la pertinence de la procédure <ul style="list-style-type: none"> - <i>Procédure de contrôle à réception</i> 	Mesure de l'épaisseur du gras à la réception et enregistrement Enregistrement des quantités déclarées conformes (ou déclassées)	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de la conformité et du respect de la procédure Vérification de la conformité des enregistrements : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Procédure de contrôle à réception</i> - <i>Enregistrement de l'épaisseur</i> <u>Mesure</u> de l'épaisseur du gras de couverture
C5.5	Caractéristiques du gras de couverture des jambons	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de l'existence et de la pertinence de la procédure :	Contrôles de la matière première à réception et enregistrement de la	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de la conformité et du respect de la procédure

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
		<ul style="list-style-type: none"> - <i>Procédure de contrôle à réception</i> 	quantité déclarée conforme (ou déclassée)	Vérification de la conformité des enregistrements <ul style="list-style-type: none"> - <i>Procédure de contrôle à réception</i> - <i>Enregistrement de la quantité conforme</i> <u>Contrôle visuel et tactile</u> des jambons réceptionnés
C5.6	Température de réception des jambons frais reçus parés.	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de l'existence et de la pertinence de la procédure <ul style="list-style-type: none"> - <i>Procédure de contrôle à réception</i> 	Mesure de la température sur les jambons bruts à la réception (individuellement ou par lot) et enregistrement des poids Enregistrement des quantités déclarées conformes (ou déclassées)	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de la conformité et du respect de la procédure Vérification de la conformité des enregistrements : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Procédure de contrôle à réception</i> - <i>Enregistrement du poids</i> <u>Contrôle visuel</u> de la prise de température en cours <u>Mesure</u> de la température des jambons

2.2.2. Ingrédients et additifs

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C15.1	Ingrédients et additifs autorisés pour la fabrication	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des fiches recettes et des fiches techniques <ul style="list-style-type: none"> - Fiches recettes - Fiches techniques 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches recettes - Fiches fabrication Conservation des bons de livraison et/ou factures	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des fiches recettes Vérification de la conformité des ingrédients et additifs utilisés : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches recettes - Fiches de fabrication - Bons de livraison et/ou factures - Fiches techniques - Contrôle visuel dans l'atelier de transformation

2.2.3. Fabrication, tranchage et conditionnement

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C17.1	Durée minimale de fabrication	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des consignes : <ul style="list-style-type: none"> - Consignes de fabrication 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches fabrication (enregistrement de la date de salage, de sortie d'affinage ou de désossage) 	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des consignes Vérification de la conformité de la durée minimale de fabrication : <ul style="list-style-type: none"> - Consignes de fabrication - Fiches de fabrication

				Contrôle visuel dans l'atelier de transformation
C17.2	Température à cœur en cas de raidissage	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence de la procédure et du barème de raidissage <ul style="list-style-type: none"> - <i>Procédure de raidissage</i> - <i>Barème de raidissage (courbe expérimentale de descente en température des jambons)</i> 	Mesure et enregistrement de la température de raidissage Contrôle périodique et enregistrement du maintien de l'efficacité du barème de raidissage (revalidation de la courbe expérimentale de descente en température en cas de modification de l'équipement)	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect de la procédure Vérification de la conformité des enregistrements : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Procédure de raidissage</i> - <i>Fiches de fabrication</i> Contrôle documentaire de la revalidation du barème de raidissage en cas de modification de l'équipement <ul style="list-style-type: none"> - <i>Barème de raidissage (courbe expérimentale de descente en température des jambons)</i> Contrôle visuel dans l'atelier de transformation
C17.3	Durée maximale entre le début du raidissage et le tranchage	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence de la procédure <ul style="list-style-type: none"> - <i>Procédure de raidissage</i> 	Enregistrement de la date de raidissage et du tranchage	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect de la procédure Vérification de la conformité des enregistrements : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Procédure de raidissage</i> - <i>Fiches de fabrication</i>
C17.4	Elimination du jarret	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des consignes : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> 		Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des consignes <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> Contrôle visuel dans l'atelier de transformation

2.2.4. Caractéristiques du produit fini

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C18.3	Teneur en eau maximum	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des plans d'analyse <ul style="list-style-type: none"> - <i>Plans d'analyse</i> 	Analyse (selon les fréquences d'autocontrôles figurant dans la partie D – 1) et enregistrement des résultats	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des plans d'analyse Vérification de la conformité des analyses <ul style="list-style-type: none"> - <i>Plans d'analyse</i> - <i>Bulletin d'analyse</i> Analyse sur un lot de produit fini en stock.

2.3 Saucisson sec et saucisse sèche

2.3.1. Matières premières carnées utilisées

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C4.1 (PPC)	Nature des matières premières carnées utilisées	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des fiches recettes : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Fiches recettes</i> 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches recette - Fiches de fabrication dans laquelle figure le numéro de lot - Documents permettant de réaliser une balance matière 	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des fiches recettes Vérification de la conformité des matières premières carnées Vérification de la traçabilité sur des lots de produit transformés LR et de l'origine des viandes et gras : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Fiches recettes</i>

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
			Conservation des bons de livraisons et factures	<ul style="list-style-type: none"> - <i>Fiches de fabrication et numéro de lot</i> - <i>Factures et/ou bons de livraison</i> - <i>Fiches techniques et/ou cahier des charges fournisseurs</i> - <i>Document de traçabilité des lots de produits transformés LR</i> <p><u>Contrôle documentaire</u> de la cohérence de la balance matière sur matières premières carnées LR</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Balance matière des matières premières carnées LR</i> <p><u>Contrôle visuel</u> en salle de préparation</p>
C5.1	Interdiction du jarret	<p><u>Contrôle documentaire :</u></p> <p>Vérification de l'existence et de la pertinence des fiches recettes :</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Fiches recettes</i> 	<p>Tenue des :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fiches recettes 	<p><u>Contrôle documentaire :</u></p> <p>Vérification de la conformité et du respect des fiches recettes</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Fiches recettes</i> <p><u>Contrôle visuel</u> dans l'atelier de transformation</p>
C5.2	Température de réception des viandes fraîches	<p><u>Contrôle documentaire :</u></p> <p>Vérification de l'existence et de la pertinence de la procédure</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Procédure de contrôle à réception</i> 	Mesure de la température sur les viandes fraîches à la réception (individuellement ou par lot) et enregistrement de la température	<p><u>Contrôle documentaire :</u></p> <p>Vérification de la conformité et du respect de la procédure</p> <p>Vérification de la conformité des enregistrements :</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Procédure de contrôle à réception</i> - <i>Enregistrement de la température</i>

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
			Enregistrement des quantités déclarées conformes (ou déclassées)	<u>Contrôle visuel</u> de la prise de température en cours <u>Mesure</u> de la température des viandes fraîches
C11.1	Raidissage réalisé à des fins technologiques	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de l'existence et de la pertinence de la procédure <ul style="list-style-type: none"> - <i>Procédure de raidissage</i> 	Enregistrement des durées de raidissage Mesure de la température et enregistrement	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de la conformité et du respect de la procédure Vérification de la conformité des conditions de raidissage Vérification de la conformité des enregistrements : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Procédure de raidissage</i> - <i>Fiches de fabrication</i> - <i>Enregistrement des températures</i> <u>Contrôle visuel</u> dans l'atelier de transformation

2.3.2. Ingrédients et additifs

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C15.1	Ingrédients et additifs autorisés pour la fabrication	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des fiches recettes et des fiches techniques <ul style="list-style-type: none"> - Fiches recettes - Fiches techniques 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches recettes - Fiches fabrication Conservation des bons de livraison et/ou factures	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des fiches recettes Vérification de la conformité des ingrédients et additifs utilisés : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches recettes - Fiches de fabrication - Bons de livraison et/ou factures - Fiches techniques Contrôle visuel dans l'atelier de transformation
C15.2	Embossage des produits entiers			
C15.3	Embossage des produits à trancher présentés en libre-service			
C15.4	Ingrédients autorisés en cas d'utilisation de la dénomination « saucisse sèche / saucisson sec à » ou « saucisse sèche / saucisson sec aux »			

2.3.3. Fabrication, tranchage et conditionnement

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C17.1	Hachage	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des consignes : <ul style="list-style-type: none"> - Consignes de fabrication 		Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des consignes Vérification de la conformité du hachage : <ul style="list-style-type: none"> - Consignes de fabrication

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
				Contrôle visuel dans l'atelier de transformation
C17.3	Durée minimale de séchage	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des consignes : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches fabrication 	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des consignes Vérification de la conformité de la durée de séchage : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> - <i>Fiches de fabrication</i> Contrôle visuel dans l'atelier de transformation
C17.4	Tranchage et conditionnement	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des consignes : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> 		Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des consignes <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> Contrôle visuel dans l'atelier de transformation

2.3.4. Caractéristiques du produit fini

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C18.1	Taux de lipides rapporté à l'Humidité du produit dégraissé (HPD) 77 % maximum	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des plans d'analyse - <i>Plans d'analyse</i>	Analyse (selon les fréquences d'autocontrôles figurant dans la partie D – 1) et enregistrement des résultats	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des plans d'analyse Vérification de la conformité des analyses - <i>Plans d'analyse</i> - <i>Bulletin d'analyse</i> Analyse sur un lot de produit fini en stock.
C18.2	Rapport collagène / protides maximum			
C18.3	SST rapporté à l'HPD 77 % maximum			
C18.4	pH des produits finis minimum	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence de la procédure - <i>Procédure de contrôle du pH</i>	Analyse du pH (selon les fréquences d'autocontrôles figurant dans la partie D – 1) et enregistrement des résultats	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect de la procédure Vérification de la conformité des enregistrements : - <i>Procédure de contrôle du pH</i> - <i>Enregistrement du pH</i> Mesure du pH des produits finis

2.4 Pâté de campagne

2.4.1. Matières premières carnées utilisées

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C4.1 (PPC)	Nature des matières premières carnées utilisées	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de l'existence et de la pertinence des fiches recettes : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Fiches recettes</i> 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches recette - Fiches de fabrication dans laquelle figure le numéro de lot - Documents permettant de réaliser une balance matière Conservation des bons de livraisons et factures	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de la conformité et du respect des fiches recettes Vérification de la conformité des matières premières carnées Vérification de la traçabilité sur des lots de produit transformés LR et de l'origine des matières premières carnées : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Fiches recettes</i> - <i>Fiches de fabrication et numéro de lot</i> - <i>Factures et/ou bons de livraison</i> - <i>Fiches techniques et/ou cahier des charges fournisseurs</i> - <i>Document de traçabilité des lots de produits transformés LR</i> <u>Contrôle documentaire</u> de la cohérence de la balance matière sur matières premières carnées LR <ul style="list-style-type: none"> - <i>Balance matière des matières premières carnées LR</i> <u>Contrôle visuel</u> en salle de préparation

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C4.2	Interdiction de couenne déshydratée	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des fiches recettes : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches recettes 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches recettes - Fiches fabrication Conservation des bons de livraison et/ou factures	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des fiches recettes Vérification de la conformité de la couenne utilisée : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches recettes - Fiches de fabrication - Bons de livraison et/ou factures Contrôle visuel dans l'atelier de transformation

2.4.2. Ingrédients et additifs

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C15.1	Ingrédients et additifs autorisés pour la fabrication	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des fiches recettes et des fiches techniques <ul style="list-style-type: none"> - Fiches recettes - Fiches techniques 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches recettes - Fiches fabrication Conservation des bons de livraison et/ou factures	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des fiches recettes Vérification de la conformité des ingrédients et additifs utilisés : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches recettes - Fiches de fabrication - Bons de livraison et/ou factures - Fiches techniques
C15.2	Ingrédients autorisés en cas d'utilisation de la dénomination « pâté de campagne supérieur à » ou « pâté de campagne supérieur aux »			

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
				Contrôle visuel dans l'atelier de transformation

2.4.3. Fabrication, tranchage et conditionnement

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C17.1	Proportion minimale en gorge et foie dans le mélange	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des consignes : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches fabrication - Documents traçabilité 	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des consignes Vérification de la conformité des proportions <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> - <i>Fiches de fabrication</i> Contrôles documentaire de traçabilité sur des lots de produits transformés LR <ul style="list-style-type: none"> - <i>Documents de traçabilité des lots de produits transformés LR</i> Contrôle visuel en salle de préparation
C17.2	Mélange mis en œuvre	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des consignes :	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches fabrication 	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des consignes

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
		- <i>Consignes de fabrication</i>		Vérification de la conformité du mélange mis en œuvre : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> - <i>Fiches de fabrication</i> Contrôle visuel dans l'atelier de transformation
C17.3	Hachage	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des consignes : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches fabrication 	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des consignes Vérification de la conformité de la taille des grains : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> - <i>Fiches de fabrication</i> Contrôle visuel dans l'atelier de transformation
C17.4	Distribution des grains	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des consignes : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> 		Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des consignes : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> Contrôle visuel dans l'atelier de transformation
C17.5	Traitement thermique	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des consignes Vérification de la validation de la VP et de la VF	Tenue des :	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des consignes

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
		<ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> - <i>Dossier de validation de la VP</i> - <i>Dossier de validation de la VF</i> 	<ul style="list-style-type: none"> - Dossier de validation de la VP et VF Mesure des températures et enregistrement ou VP et VF	Vérification de la validation de la VP et de la VF Vérification de la conformité des enregistrements : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> - <i>Dossier de validation de la VP</i> - <i>Dossier de validation de la VF</i> - <i>Enregistrement de la température ou VP et VF</i> Contrôle visuel des mesures en cours
C17.6	Délai entre la cuisson et le conditionnement	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des consignes : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches fabrication (enregistrement des dates de cuisson et conditionnement) 	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des consignes Vérification de la conformité du délai <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> - <i>Fiches de fabrication (enregistrement des dates de cuisson et conditionnement)</i> Contrôle visuel dans l'atelier de transformation
C17.7	Aspect des produits vendus à la coupe	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des consignes : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> 	-	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des consignes : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> Contrôle visuel dans l'atelier de transformation

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C17.8	Tranchage conditionnement et	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des consignes : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches fabrication (enregistrement des dates de cuisson, date et heure de tranchage et heure de conditionnement) 	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des consignes Vérification de la conformité du tranchage et du conditionnement <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> - <i>Fiches de fabrication (enregistrement des dates de cuisson, tranchage et conditionnement)</i> Contrôle visuel dans l'atelier de transformation
C27.1	Conditions de réemploi	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des consignes <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches fabrication (enregistrement du poids dans le % de la mûlée totale, de la date d'utilisation) Mesure des températures et enregistrement	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des consignes Vérification de la conformité des conditions de réemploi Vérification de la conformité des enregistrements : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> - <i>Fiches fabrication</i> - <i>Enregistrement de la température</i> Contrôle visuel des mesures en cours Mesure de la température du local de stockage

2.4.4. Caractéristiques du produit fini

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C18.1	Rapport collagène / protides maximum	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des plans d'analyse <ul style="list-style-type: none"> - <i>Plans d'analyse</i> 	Analyse (selon les fréquences d'autocontrôles figurant dans la partie D – 1) et enregistrement des résultats	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des plans d'analyse Vérification de la conformité des analyses <ul style="list-style-type: none"> - <i>Plans d'analyse</i> - <i>Bulletin d'analyse</i> Analyse sur un lot de produit fini en stock.

2.5 Pâtés de foie, crème de foie et mousse de foie

2.5.1. Matières premières carnées utilisées

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C4.1 (PPC)	Nature des matières premières carnées utilisées	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des fiches recettes : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Fiches recettes</i> 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches recette - Fiches de fabrication dans laquelle figure le numéro de lot - Documents permettant de 	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des fiches recettes Vérification de la conformité des matières premières carnées

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
			<p>réaliser une balance matière</p> <p>Conservation des bons de livraisons et factures</p>	<p>Vérification de la traçabilité sur des lots de produit transformés LR et de l'origine des matières premières carnées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Fiches recettes</i> - <i>Fiches de fabrication et numéro de lot</i> - <i>Factures et/ou bons de livraison</i> - <i>Fiches techniques et/ou cahier des charges fournisseurs</i> - <i>Document de traçabilité des lots de produits transformés LR</i> <p><u>Contrôle documentaire</u> de la cohérence de la balance matière sur matières premières carnées LR</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Balance matière des matières premières carnées LR</i> <p><u>Contrôle visuel</u> en salle de préparation</p>

2.5.2. Ingrédients et additifs

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C15.1	Ingrédients et additifs autorisés pour la fabrication	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des fiches recettes et des fiches techniques <ul style="list-style-type: none"> - Fiches recettes - Fiches techniques 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches recettes - Fiches fabrication Conservation des bons de livraison et/ou factures	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des fiches recettes Vérification de la conformité des ingrédients et additifs utilisés : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches recettes - Fiches de fabrication - Bons de livraison et/ou factures - Fiches techniques - Contrôle visuel dans l'atelier de transformation
C15.2	Ingrédients autorisés en cas d'utilisation de la dénomination « pâté de foie supérieur à, mousse de foie supérieure à, crème de foie à » ou « pâté de foie supérieur aux, mousse de foie supérieure aux, crème de foie aux »			

2.5.3. Fabrication, tranchage et conditionnement

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C17.1	Proportion en foie et gras dans le mélange	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des consignes : <ul style="list-style-type: none"> - Consignes de fabrication 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches de fabrication - Documents de traçabilité 	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des consignes Vérification de la conformité des proportions <ul style="list-style-type: none"> - Consignes de fabrication - Fiches de fabrication

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
				<p>Contrôles documentaire de traçabilité sur des lots de produits transformés LR</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Documents de traçabilité des lots de produits transformés LR</i> <p>Contrôle visuel en salle de préparation</p>
C17.2	Traitement thermique	<p>Contrôle documentaire :</p> <p>Vérification de l'existence et de la pertinence des consignes</p> <p>Vérification de la validation de la VP et de la VF</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> - <i>Dossier de validation de la VP</i> - <i>Dossier de validation de la VF</i> 	<p>Tenue des :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dossier de validation de la VP et de la VF <p>Mesure des températures et enregistrement ou VP et VF</p>	<p>Contrôle documentaire :</p> <p>Vérification de la conformité et du respect des consignes</p> <p>Vérification de la validation de la VP et de la VF</p> <p>Vérification de la conformité des enregistrements :</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> - <i>Dossier de validation de la VP</i> - <i>Dossier de validation de la VF</i> - <i>Enregistrement de la température ou VP et VF</i> <p>Contrôle visuel des mesures en cours</p>
C17.3	Délai entre la cuisson et le conditionnement	<p>Contrôle documentaire :</p> <p>Vérification de l'existence et de la pertinence des consignes :</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> 	<p>Tenue des :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fiches fabrication (enregistrement des dates de cuisson et conditionnement) 	<p>Contrôle documentaire :</p> <p>Vérification de la conformité et du respect des consignes</p> <p>Vérification de la conformité du délai</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> - <i>Fiches de fabrication (enregistrement des dates de cuisson et conditionnement)</i>

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
				Contrôle visuel dans l'atelier de transformation
C17.4	Aspect des produits vendus à la coupe	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des consignes : - <i>Consignes de fabrication</i>		Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des consignes : - <i>Consignes de fabrication</i> Contrôle visuel dans l'atelier de transformation
C17.5	Tranchage conditionnement et	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des consignes : - <i>Consignes de fabrication</i>	Tenue des : - Fiches fabrication (enregistrement des dates de cuisson, date et heure de tranchage et heure de conditionnement)	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des consignes Vérification de la conformité du tranchage et du conditionnement - <i>Consignes de fabrication</i> - <i>Fiches de fabrication (enregistrement des dates de cuisson, tranchage et conditionnement)</i> Contrôle visuel dans l'atelier de transformation
C27.1	Conditions de réemploi	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des consignes - <i>Consignes de fabrication</i>	Tenue des : - Fiches fabrication (enregistrement du poids dans le % de la mûlée totale, de la date d'utilisation)	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des consignes Vérification de la conformité des conditions de réemploi Vérification de la conformité des enregistrements :

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
			Mesure des températures et enregistrement	<ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> - <i>Fiches fabrication</i> - <i>Enregistrement de la température</i> <p>Contrôle visuel des mesures en cours</p> <p>Mesure de la température du local de stockage</p>

2.5.4. Caractéristiques du produit fini

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C18.1	Rapport collagène / protides maximum	<p>Contrôle documentaire :</p> <p>Vérification de l'existence et de la pertinence des plans d'analyse</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Plans d'analyse</i> 	Analyse (selon les fréquences d'autocontrôles figurant dans la partie D – 1) et enregistrement des résultats	<p>Contrôle documentaire :</p> <p>Vérification de la conformité et du respect des plans d'analyse</p> <p>Vérification de la conformité des analyses</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Plans d'analyse</i> - <i>Bulletin d'analyse</i> <p>Analyse sur un lot de produit fini en stock.</p>

2.6 Saucisse crue, à cuire, à griller, à rôtir (fumée ou non fumée)

2.6.1. Matières premières carnées utilisées

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C4.1 (PPC)	Nature des matières premières carnées utilisées	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de l'existence et de la pertinence des fiches recettes : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Fiches recettes</i> 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches recette - Fiches de fabrication dans laquelle figure le numéro de lot - Documents permettant de réaliser une balance matière Conservation des bons de livraisons et factures	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de la conformité et du respect des fiches recettes Vérification de la conformité des matières premières carnées Vérification de la traçabilité sur des lots de produit transformés LR et de l'origine des viandes et gras : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Fiches recettes</i> - <i>Fiches de fabrication et numéro de lot</i> - <i>Factures et/ou bons de livraison</i> - <i>Fiches techniques et/ou cahier des charges fournisseurs</i> - <i>Document de traçabilité des lots de produits transformés LR</i> <u>Contrôle documentaire</u> de la cohérence de la balance matière sur matières premières carnées LR <ul style="list-style-type: none"> - <i>Balance matière des matières premières carnées LR</i> <u>Contrôle visuel</u> en salle de préparation

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C11.1	Raidissage réalisé à des fins technologiques	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence de la procédure <ul style="list-style-type: none"> - <i>Procédure de raidissage</i> 	Enregistrement des durées de raidissage Mesure de la température et enregistrement	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect de la procédure Vérification de la conformité des conditions de raidissage Vérification de la conformité des enregistrements : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Procédure de raidissage</i> - <i>Fiches de fabrication</i> - <i>Enregistrement des températures</i> Contrôle visuel dans l'atelier de transformation

2.6.2. Ingrédients et additifs

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C15.1	Ingrédients et additifs autorisés pour la fabrication des saucisses fumées	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des fiches recettes et des fiches techniques <ul style="list-style-type: none"> - <i>Fiches recettes</i> - <i>Fiches techniques</i> 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches recettes - Fiches fabrication Conservation des bons de livraison et/ou factures	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des fiches recettes Vérification de la conformité des ingrédients et additifs utilisés : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Fiches recettes</i> - <i>Fiches de fabrication</i> - <i>Bons de livraison et/ou factures</i>
C15.1 bis	Ingrédients et additifs autorisés pour la fabrication des saucisses non fumées			

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
				<ul style="list-style-type: none"> - <i>Fiches techniques</i> Contrôle visuel dans l'atelier de transformation

2.6.3. Fabrication tranchage et conditionnement

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C17.1	Hachage	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des consignes : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Fiches fabrication</i> 	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des consignes Vérification de la conformité du type de hachage : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> - <i>Fiches de fabrication</i> Contrôle visuel dans l'atelier de transformation
C17.2	Embossage (facultatif)	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des consignes : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Fiches fabrication</i> 	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des consignes de fabrication Vérification de la conformité des boyaux utilisés :

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
			<ul style="list-style-type: none"> - Conservation des bons de livraison et/ou factures 	<ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> - <i>Fiches de fabrication</i> - <i>Bons de livraison et/ou factures</i> Contrôle visuel dans l'atelier de transformation
C27.1	Conditions de réemploi	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des consignes <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches fabrication (enregistrement du poids dans le % de la mêlée totale, de la date d'utilisation) Mesure des températures et enregistrement	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des consignes Vérification de la conformité des conditions de réemploi Vérification de la conformité des enregistrements : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> - <i>Fiches fabrication</i> - <i>Enregistrement de la température</i> Contrôle visuel des mesures en cours Mesure de la température du local de stockage

2.6.4. Caractéristiques du produit fini

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C18.1	Taux de lipides rapporté à l'HPD 77 % maximum	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des plans d'analyse - <i>Plans d'analyse</i>	Analyse (selon les fréquences d'autocontrôles figurant dans la partie D – 1) et enregistrement des résultats	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des plans d'analyse Vérification de la conformité des analyses - <i>Plans d'analyse</i> - <i>Bulletin d'analyse</i> Analyse sur un lot de produit fini en stock.
C18.2	Rapport collagène / protides maximum			
C18.3	SST rapporté à l'HPD 77 % maximum			
C18.4	HPD maximum			

2.6.5. Surgélation

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C19.1	Délai de surgélation après fabrication	Sans objet	Enregistrement de l'heure de fin de fabrication et de mise en surgélation	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité du délai - <i>Registre de surgélation</i>
C20.1	Modalités de surgélation et délai maximum de descente en température	Contrôle visuel de l'existence d'un dispositif de mesure et d'enregistrement de la température du dispositif de surgélation Contrôle documentaire :	Mesure aléatoire par sondage et enregistrement de la température du dispositif de surgélation et des températures à cœur.	Contrôle documentaire Vérification des enregistrements et de la revalidation de la courbe expérimentale - <i>Enregistrements des mesures de la température du dispositif de surgélation</i>

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
		Vérification de la présentation d'une courbe expérimentale : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Courbe expérimentale T°C à cœur/ temps de surgélation établie à la température du local de surgélation</i> 	Enregistrements des mesures de température du dispositif de surgélation Contrôle périodique et enregistrement du maintien de l'efficacité du dispositif de surgélation (revalidation de la courbe expérimentale T°C en cas de modification de l'équipement)	<ul style="list-style-type: none"> - <i>Revalidation de la courbe expérimentale T°C à cœur/ temps de surgélation en cas de modification de l'équipement</i>

2.7 Rilletes

2.7.1. Matières premières carnées utilisées

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C4.1 (PPC)	Nature des matières premières carnées utilisées	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de l'existence et de la pertinence des fiches recettes : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Fiches recettes</i> 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches recette - Fiches de fabrication dans laquelle figure le numéro de lot - Documents permettant de réaliser une balance matière 	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de la conformité et du respect des fiches recettes Vérification de la conformité des matières premières carnées <ul style="list-style-type: none"> - Vérification de la traçabilité sur des lots de produit transformés LR et de l'origine

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
			Conservation des bons de livraisons et factures	<p>des matières premières carnées</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Fiches recettes</i> - <i>Fiches de fabrication et numéro de lot</i> - <i>Factures et/ou bons de livraison</i> - <i>Fiches techniques et/ou cahier des charges fournisseurs</i> - <i>Document de traçabilité des lots de produits transformés LR</i> <p><u>Contrôle documentaire</u> de la cohérence de la balance matière sur matières premières carnées LR</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Balance matière des matières premières carnées LR</i> <p><u>Contrôle visuel</u> en salle de préparation</p>
C5.1	Caractéristique des poitrines	<p><u>Contrôle documentaire :</u></p> <p>Vérification de l'existence et de la pertinence de la procédure :</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Procédure de contrôle à réception</i> 	Contrôles de la matière première à réception et enregistrement du nombre de pièces conformes (ou déclassées)	<p><u>Contrôle documentaire :</u></p> <p>Vérification de la conformité et du respect de la procédure</p> <p>Vérification de la conformité des enregistrements</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Procédure de contrôle à réception</i> - <i>Enregistrement des pièces déclassées</i>

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
				Contrôle visuel des poitrines réceptionnées

2.7.2. Ingrédients et additifs

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C15.1	Ingrédients et additifs autorisés pour la fabrication	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des fiches recettes et des fiches techniques <ul style="list-style-type: none"> - <i>Fiches recettes</i> - <i>Fiches techniques</i> 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches recettes - Fiches fabrication Conservation des bons de livraison et/ou factures	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des fiches recettes Vérification de la conformité des ingrédients et additifs utilisés : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Fiches recettes</i> - <i>Fiches de fabrication</i> - <i>Bons de livraison et/ou factures</i> - <i>Fiches techniques</i> Contrôle visuel dans l'atelier de transformation

2.7.3. Fabrication, tranchage et conditionnement

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C17.1	Rissolage	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des consignes : <ul style="list-style-type: none"> - Consignes de fabrication 	Mesure de la température de rissolage et enregistrement	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des consignes Vérification de la conformité des enregistrements : <ul style="list-style-type: none"> - Consignes de fabrication - Enregistrement T° de rissolage Contrôle visuel dans l'atelier de transformation
C17.2	Cuisson	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des consignes : <ul style="list-style-type: none"> - Consignes de fabrication 	Mesure de la température de cuisson et enregistrement Enregistrement de la durée de cuisson	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des consignes Vérification de la conformité des enregistrements : <ul style="list-style-type: none"> - Consignes de fabrication - Enregistrement T° et de la durée de cuisson Contrôle visuel dans l'atelier de transformation
C17.3	Traitement thermique	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des consignes Vérification de la validation de la VF <ul style="list-style-type: none"> - Consignes de fabrication - Dossier de validation de la VF 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches recettes - Dossier de validation de la VF 	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des consignes Vérification de la validation de la VF

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
			Mesure des températures et enregistrement ou VF	Vérification de la conformité des enregistrements : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> - <i>Dossier de validation de la VF</i> - <i>Enregistrement de la température ou VF</i> Contrôle visuel des mesures en cours
C17.4	Délai entre tranchage et conditionnement (si il y a lieu)	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des consignes : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches recettes - Fiches fabrication (enregistrement des heures de tranchage et conditionnement) 	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des consignes Vérification de la conformité du tranchage et du conditionnement <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> - <i>Fiches de fabrication (enregistrement des dates de tranchage et conditionnement)</i> Contrôle visuel dans l'atelier de transformation
C27.1	Conditions de réemploi	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des consignes <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches fabrication (enregistrement du poids dans le % de la mêlée totale, de la date d'utilisation) 	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des consignes Vérification de la conformité des conditions de réemploi Vérification de la conformité des enregistrements : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> - <i>Fiches fabrication</i>

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
			Mesure des températures et enregistrement	- <i>Enregistrement de la température</i> Contrôle visuel des mesures en cours Mesure de la température du local de stockage

2.7.4. Caractéristiques du produit fini

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C18.1	HPD maximum	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des plans d'analyse <ul style="list-style-type: none"> - <i>Plans d'analyse</i> 	Analyse (selon les fréquences d'autocontrôles figurant dans la partie D – 1) et enregistrement des résultats	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des plans d'analyse Vérification de la conformité des analyses <ul style="list-style-type: none"> - <i>Plans d'analyse</i> - <i>Bulletin d'analyse</i> Analyse sur un lot de produit fini en stock.
C18.2	Taux de lipides rapporté à l'HPD 72 % maximum			
C18.3	Rapport collagène / protides maximum			
C18.4	SST rapporté à l'HPD 72 % maximum			

2.8 Saucisson cuit

2.8.1. Matières premières carnées utilisées

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C4.1 (PPC)	Nature des matières premières carnées utilisées	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de l'existence et de la pertinence des fiches recettes : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Fiches recettes</i> 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches recette - Fiches de fabrication dans laquelle figure le numéro de lot - Documents permettant de réaliser une balance matière Conservation des bons de livraisons et factures	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de la conformité et du respect des fiches recettes Vérification de la conformité des matières premières carnées Vérification de la traçabilité sur des lots de produit transformés LR et de l'origine des viandes et gras : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Fiches recettes</i> - <i>Fiches de fabrication et numéro de lot</i> - <i>Factures et/ou bons de livraison</i> - <i>Fiches techniques et/ou cahier des charges fournisseurs</i> - <i>Document de traçabilité des lots de produits transformés LR</i> <u>Contrôle documentaire de la cohérence de la balance matière sur matières premières carnées LR</u> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Balance matière des matières premières carnées LR</i>

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
				<u>Contrôle visuel</u> en salle de préparation
C11.1	Raidissage réalisé à des fins technologiques	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de l'existence et de la pertinence de la procédure <ul style="list-style-type: none"> - <i>Procédure de raidissage</i> 	Enregistrement des durées de raidissage Mesure de la température et enregistrement	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de la conformité et du respect de la procédure Vérification de la conformité des conditions de raidissage Vérification de la conformité des enregistrements : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Procédure de raidissage</i> - <i>Fiches de fabrication</i> - <i>Enregistrement des températures</i> <u>Contrôle visuel</u> dans l'atelier de transformation

2.8.2. Ingrédients et additifs

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C15.1	Ingrédients et additifs autorisés pour la fabrication	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des fiches recettes et des fiches techniques <ul style="list-style-type: none"> - <i>Fiches recettes</i> - <i>Fiches techniques</i> 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches recettes - Fiches fabrication Conservation des bons de livraison et/ou factures	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des fiches recettes Vérification de la conformité des ingrédients et additifs utilisés : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Fiches recettes</i> - <i>Fiches de fabrication</i> - <i>Bons de livraison et/ou factures</i> - <i>Fiches techniques</i> - Contrôle visuel dans l'atelier de transformation

2.8.3. Fabrication, tranchage et conditionnement

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C17.1	Hachage	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des consignes : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches fabrication (enregistrement de la quantité de farce fine) 	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des consignes Vérification de la conformité du hachage : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i>

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
				<ul style="list-style-type: none"> - <i>Fiches de fabrication (enregistrement de la quantité de farce fine)</i> Contrôle visuel dans l'atelier de transformation
C17.2	Proportion de viande dans la mée mise en œuvre	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des consignes : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches de fabrication - Documents de traçabilité 	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des consignes Vérification de la conformité de la teneur minimale en viande LR <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> - <i>Fiches de fabrication</i> Contrôles documentaire de traçabilité sur des lots de produits transformés LR <ul style="list-style-type: none"> - <i>Documents de traçabilité des lots de produits transformés LR</i> Contrôle visuel en salle de préparation
C17.3	Embossage	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des consignes : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches fabrication Conservation des bons de livraison et/ou factures	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des consignes Vérification de la conformité des boyaux utilisés : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> - <i>Fiches de fabrication</i> - <i>Bons de livraison et/ou factures</i>

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
				Contrôle visuel dans l'atelier de transformation
C17.4	Délai entre le tranchage et conditionnement	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des consignes : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches fabrication (enregistrement des dates de cuisson, date et heure de tranchage et heure de conditionnement) 	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des consignes Vérification de la conformité du tranchage et du conditionnement <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> - <i>Fiches de fabrication (enregistrement des dates de cuisson, tranchage et conditionnement)</i> Contrôle visuel dans l'atelier de transformation

2.8.4. Caractéristiques du produit fini

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C18.1	Lipides rapporté à l'HPD 76 % maximum	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des plans d'analyse <ul style="list-style-type: none"> - <i>Plans d'analyse</i> 	Analyse (selon les fréquences d'autocontrôles figurant dans la partie D – 1)	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des plans d'analyse Vérification de la conformité des analyses
C18.2	Rapport collagène / protides maximum			

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C18.3	SST rapporté à l' HPD 76 % maximum		et enregistrement des résultats	<ul style="list-style-type: none"> - <i>Plans d'analyse</i> - <i>Bulletin d'analyse</i> Analyse sur un lot de produit fini en stock.

2.9 Lardons

2.9.1. Matières premières carnées utilisées

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C4.1 (PPC)	Nature des matières premières carnées utilisées	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des fiches recettes : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Fiches recettes</i> 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches recette - Fiches de fabrication dans laquelle figure le numéro de lot - Documents permettant de réaliser une balance matière Conservation des bons de livraisons et factures	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des fiches recettes Vérification de la conformité des matières premières carnées Vérification de la traçabilité sur des lots de produit transformés LR et de l'origine des poitrines : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Fiches recettes</i> - <i>Fiches de fabrication et numéro de lot</i> - <i>Factures et/ou bons de livraison</i> - <i>Fiches techniques et/ou cahier des charges fournisseurs</i>

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
				<ul style="list-style-type: none"> - Document de traçabilité des lots de produits transformés LR <p>Contrôle documentaire de la cohérence de la balance matière sur matières premières carnées LR</p> <ul style="list-style-type: none"> - Balance matière des matières premières carnées LR <p>Contrôle visuel en salle de préparation</p>

2.9.2. Ingrédients et additifs

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C15.1	Ingrédients et additifs autorisés pour la fabrication	<p>Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des fiches recettes et des fiches techniques</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Fiches recettes</i> - <i>Fiches techniques</i> 	<p>Tenue des :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fiches recettes - Fiches fabrication <p>Conservation des bons de livraison et/ou factures</p>	<p>Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des fiches recettes Vérification de la conformité des ingrédients et additifs utilisés :</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Fiches recettes</i> - <i>Fiches de fabrication</i> - <i>Bons de livraison et/ou factures</i> - <i>Fiches techniques</i> -

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
				Contrôle visuel dans l'atelier de transformation

2.9.3. Fabrication, tranchage et conditionnement

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C17.1	Caractéristiques de fabrication	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des consignes : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches fabrication 	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des consignes <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> - <i>Fiches de fabrication</i> Contrôle visuel des caractéristiques de fabrication dans l'atelier de transformation
C17.2	Délai entre le tranchage et le conditionnement	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des consignes : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches fabrication (enregistrement des heures de tranchage et conditionnement) 	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des consignes Vérification de la conformité du tranchage et du conditionnement <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> - <i>Fiches de fabrication (enregistrement des dates de tranchage et conditionnement)</i>

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
				Contrôle visuel dans l'atelier de transformation

2.9.4. Caractéristiques du produit fini

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C18.1	Taux de lipides rapporté à l'HPD 74% maximum	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des plans d'analyse <ul style="list-style-type: none"> - <i>Plans d'analyse</i> 	Analyse (selon les fréquences d'autocontrôles figurant dans la partie D – 1) et enregistrement des résultats	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des plans d'analyse Vérification de la conformité des analyses <ul style="list-style-type: none"> - <i>Plans d'analyse</i> - <i>Bulletin d'analyse</i> Analyse sur un lot de produit fini en stock.

2.9.5. Surgélation

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C19.1	Délai de surgélation après fabrication	Sans objet	Enregistrement de l'heure de fin de fabrication et de mise en surgélation	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité du délai - <i>Registre de surgélation</i>
C20.1	Modalités de surgélation et délai maximum de descente en température	Contrôle visuel de l'existence d'un dispositif de mesure et d'enregistrement de la température du dispositif de surgélation Contrôle documentaire : Vérification de la présentation d'une courbe expérimentale : - <i>Courbe expérimentale T°C à cœur/ temps de surgélation établie à la température du local de surgélation</i>	Mesure aléatoire par sondage et enregistrement de la température du dispositif de surgélation et des températures à cœur. Enregistrements des mesures de température du dispositif de surgélation Contrôle périodique et enregistrement du maintien de l'efficacité du dispositif de surgélation (revalidation de la courbe expérimentale T°C en cas de modification de l'équipement)	Contrôle documentaire Vérification des enregistrements et de la revalidation de la courbe expérimentale - <i>Enregistrements des mesures de la température du dispositif de surgélation</i> - <i>Revalidation de la courbe expérimentale T°C à cœur/ temps de surgélation en cas de modification de l'équipement</i>

2.10 Rôti cuit

2.10.1. Matières premières carnées utilisées

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C4.1 (PPC)	Nature des matières premières carnées utilisées	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de l'existence et de la pertinence des fiches recettes : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Fiches recettes</i> 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches recette - Fiches de fabrication dans laquelle figure le numéro de lot - Documents permettant de réaliser une balance matière Conservation des bons de livraisons et factures	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de la conformité et du respect des fiches recettes Vérification de la conformité des matières premières carnées Vérification de la traçabilité sur des lots de produit transformés LR et de l'origine des matières premières carnées : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Fiches recettes</i> - <i>Fiches de fabrication et numéro de lot</i> - <i>Factures et/ou bons de livraison</i> - <i>Fiches techniques et/ou cahier des charges fournisseurs</i> - <i>Document de traçabilité des lots de produits transformés LR</i> <u>Contrôle documentaire de la cohérence de la balance matière sur matières premières carnées LR</u> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Balance matière des matières premières carnées LR</i>

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
				Contrôle visuel en salle de préparation

2.10.2. Ingrédients et additifs

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C15.1	Ingrédients et additifs autorisés pour la fabrication	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des fiches recettes et des fiches techniques <ul style="list-style-type: none"> - <i>Fiches recettes</i> - <i>Fiches techniques</i> 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches recettes - Fiches fabrication Conservation des bons de livraison et/ou factures	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des fiches recettes Vérification de la conformité des ingrédients et additifs utilisés : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Fiches recettes</i> - <i>Fiches de fabrication</i> - <i>Bons de livraison et/ou factures</i> - <i>Fiches techniques</i> Contrôle visuel dans l'atelier de transformation

2.10.3. Fabrication, tranchage et conditionnement

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C17.1	Traitement thermique	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de l'existence et de la pertinence des consignes Vérification de la validation de la VP <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> - <i>Dossier de validation de la VP</i> 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Dossier de validation de la VP Mesure des températures et enregistrement ou VP	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de la conformité et du respect des consignes Vérification de la validation de la VP Vérification de la conformité des enregistrements : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> - <i>Dossier de validation de la VP</i> - <i>Enregistrement de la température</i> <u>Contrôle visuel</u> des mesures en cours
C17.2	Délai entre cuisson et tranchage	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de l'existence et de la pertinence des consignes : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches fabrication (enregistrement des dates de cuisson et tranchage) 	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de la conformité et du respect des consignes Vérification de la conformité du délai <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> - <i>Fiches de fabrication (enregistrement des dates de cuisson et tranchage)</i> <u>Contrôle visuel</u> dans l'atelier de transformation
C17.3	Température de la salle de repos entre cuisson et tranchage	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de l'existence et de la pertinence des consignes		<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de la conformité et du respect des consignes

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
		<ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> 	Mesure des températures par lot et par cellule de stockage et enregistrement.	Vérification de la conformité des enregistrements : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> - <i>Fiches fabrication</i> - <i>Enregistrement de la température</i> Contrôle visuel des mesures en cours Mesure des températures
C17.4	Tranchage et conditionnement	Contrôle documentaire : Vérification de l'existence et de la pertinence des consignes : <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> 	Tenue des : <ul style="list-style-type: none"> - Fiches fabrication (enregistrement des heures de tranchage et conditionnement) 	Contrôle documentaire : Vérification de la conformité et du respect des consignes Vérification de la conformité du délai <ul style="list-style-type: none"> - <i>Consignes de fabrication</i> - <i>Fiches de fabrication (enregistrement des dates de tranchage et conditionnement)</i> Contrôle visuel dans l'atelier de transformation

2.10.4. Caractéristiques du produit fini

N°	Points à contrôler	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors du contrôle initial servant de base à l'habilitation	Autocontrôles	Méthodologies de contrôle à mettre en œuvre lors des contrôles de suivi (contrôles internes et contrôles réalisés par l'organisme certificateur)
C18.1	SST maximum	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de l'existence et de la pertinence des plans d'analyse <ul style="list-style-type: none"> - <i>Plans d'analyse</i> 	Analyse (selon les fréquences d'autocontrôles figurant dans la partie D – 1) et enregistrement des résultats	<u>Contrôle documentaire :</u> Vérification de la conformité et du respect des plans d'analyse Vérification de la conformité des analyses <ul style="list-style-type: none"> - <i>Plans d'analyse</i> - <i>Bulletin d'analyse</i> <u>Analyse</u> sur un lot de produit fini en stock.
C18.2	PCL			

F – Répertoire de traitement des manquements

1. Traitement des manquements en certification

1.1 Généralités relatives aux manquements constatés par l'organisme certificateur

Tout constat de manquement lors d'un contrôle externe entraîne une notification à la partie concernée (opérateur ou ODG s'il s'agit d'une évaluation ODG). Elle a lieu à la fin du contrôle ou lors d'un envoi postérieur au contrôle. Elle contient le délai de la procédure contradictoire, et la mesure prévue par le répertoire de traitement des manquements (ou un renvoi explicite vers le document qui la précise). À l'issue du délai de la procédure contradictoire, l'OC notifie à l'opérateur la mesure de traitement du manquement retenue et un délai pour contester la mesure.

À la suite du constat de manquement, l'opérateur ou l'ODG met en place en vue de son retour à la conformité :

- des actions correctrices (ou curatives), qui correspondent aux actions à entreprendre par la partie concernée dans les plus brefs délais afin de corriger l'effet du manquement sur les produits/parcelles/dossiers impactés (si cela est encore possible) ;
- des actions correctives (ou préventives), qui correspondent aux actions à entreprendre par la partie concernée, dans un délai à préciser, afin d'éviter la répétition du manquement (ceci présuppose qu'une analyse des causes de survenue du manquement ait été menée par la partie concernée) ;

Les éléments de réponse transmis par l'opérateur ou l'ODG sont conservés par l'Organisme Certificateur.

Les différentes mesures possibles de traitement des manquements sont les suivantes :

Pour les opérateurs :

Définitions	Précisions
Avertissement	<p>La notification d'avertissement doit nécessairement indiquer à l'opérateur la nature de la mesure qui sera appliquée en cas de récurrence (retrait du bénéfice du signe, suspension d'habilitation...)</p> <p>Si l'opérateur fournit une preuve de retour à la conformité avant que l'OC n'ait notifié l'avertissement, celui-ci peut ne pas le notifier. Le manquement reste toutefois constaté et l'opérateur entre en récurrence pour ce manquement.</p>
<p>Retrait du bénéfice du signe sur le produit ou la production en cours</p> <p>Mesure se rapportant à des produits identifiés, au sein d'une production plus globale de l'opérateur. Il s'agit du déclassement de lots de produits, de la production d'une parcelle ou encore de la production d'un ou plusieurs animaux de façon ponctuelle et définitive.</p>	<p>1. Les produits font l'objet d'un retrait du bénéfice du signe concerné</p> <p>2- En outre, le retrait du bénéfice du signe peut concerner :</p> <ul style="list-style-type: none"> - des parcelles ou des animaux dont la production est susceptible de bénéficier du signe - des produits qui n'avaient pas encore été étiquetés ou revendiqués comme bénéficiant du signe, - par extrapolation, des produits présentés à tort par l'opérateur comme bénéficiant du signe. <p>3- Lorsque le retrait du bénéfice du signe n'est plus possible (produit déjà commercialisé), une autre mesure doit être notifiée (à titre d'exemple : avertissement, contrôle supplémentaire, ou suspension d'habilitation selon les circonstances)</p>
<p>Suspension d'habilitation :</p> <p>Mesure ayant pour effet d'interdire à l'opérateur de produire, transformer, élaborer, conditionner tout produit sous SIQO pendant une période définie</p> <p>Le devenir des stocks présents au moment de la suspension est déterminé au cas par cas par l'OC.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - La suspension peut être levée à la demande de l'opérateur après constat par l'OC du retour à la conformité. - Dans la pratique, une suspension peut toutefois être partielle, en ne portant que sur certaines activités couvertes par la portée de l'habilitation ou sur certains outils de production listés dans la déclaration ou le document d'identification.
<p>Retrait d'habilitation :</p> <p>Mesure ayant pour effet d'interdire à l'opérateur de produire, transformer, élaborer, conditionner tout produit sous SIQO</p> <p>(Cependant, le devenir des stocks présents au moment du retrait est déterminé au cas par cas par l'OC)</p>	<p>Le retrait de l'habilitation implique, si l'opérateur souhaite poursuivre la démarche, de déposer une nouvelle déclaration ou document d'identification, qui sera traité comme une demande initiale. La décision de retrait peut prévoir un délai avant le dépôt d'une nouvelle déclaration ou document d'identification.</p>
Refus temporaire d'habilitation	<p>Mesure prise lorsque le manquement constaté lors d'un contrôle en vue de</p>

Définitions	Précisions
	l'habilitation nécessite une vérification du retour à la conformité préalablement à l'octroi de l'habilitation.
Refus d'habilitation	Mesure prise lorsque le manquement constaté lors d'un contrôle en vue de l'habilitation ne permet pas l'octroi de l'habilitation ou que le retour à la conformité suite à une décision de refus temporaire d'habilitation n'a pu être constaté. La demande d'habilitation est rejetée.
Contrôle additionnel : Mesure ayant pour objectif une augmentation de la pression de contrôle.	Les contrôles additionnels sont à la charge de l'opérateur concerné, et lui sont directement facturés. Ils viennent s'ajouter aux contrôles et évaluations de suivi, ce qui signifie qu'ils doivent être réalisés même si la fréquence minimale fixée dans le plan est déjà atteinte. Le contrôle réalisé chez l'opérateur concerné est exhaustif ; il concerne tous les points de contrôle figurant dans le plan de contrôle pour la catégorie pour laquelle l'opérateur est habilité.
Contrôle supplémentaire : Mesure ayant pour objectif de vérifier le retour à la conformité : <ul style="list-style-type: none"> • Soit avant le prochain contrôle de suivi • Soit dans le cadre d'une procédure de levée de suspension d'habilitation 	Les contrôles supplémentaires sont à la charge de l'opérateur concerné, et lui sont directement facturés. Ces contrôles concernent les modalités de vérification du retour à la conformité et ne portent que sur le ou les point (s) de contrôle à l'origine du manquement. La vérification du retour à la conformité peut être réalisée à l'occasion d'un contrôle additionnel notifié dans le cadre d'une mesure de traitement des manquements, pour autant que les répertoires de traitement des manquements le permettent.

Pour les ODG :

Définitions	Précisions
Avertissement	La notification d'avertissement doit indiquer à l'ODG la nature de la mesure qui sera appliquée en cas de récurrence (suspension de certificat, retrait de certificat....)
Suspension de certificat : Mesure ayant pour effet d'interdire aux opérateurs habilités de produire sous SIQO couvert par la portée du certificat (Cependant, le devenir des stocks présents au moment de la suspension est déterminé au cas par cas par l'OC)	<ul style="list-style-type: none"> - Pour les opérateurs, les conséquences d'une suspension de certificat sont les mêmes que pour une suspension d'habilitation - La suspension peut être levée à la demande de l'ODG après constat par l'OC du retour à la conformité - Dans la pratique, une suspension peut toutefois être partielle, en ne portant que sur

Définitions	Précisions
	certains cahiers des charges couverts par la portée du certificat - La suspension du certificat n'entraîne pas automatiquement le retrait de la reconnaissance de l'ODG
Retrait de certificat : Mesure ayant pour effet d'interdire aux opérateurs habilités de produire sous SIQO couvert par la portée de son habilitation (Cependant, le devenir des stocks présents au moment du retrait est déterminé au cas par cas par l'OC)	- Pour les opérateurs, les conséquences d'un retrait de certificat sont les mêmes que pour un retrait d'habilitation - Le retrait du certificat implique, si l'ODG souhaite poursuivre la démarche, de déposer une nouvelle demande de certification, qui sera traitée comme une demande initiale - Le retrait de certificat n'entraîne pas automatiquement le retrait de la reconnaissance de l'ODG
Evaluation additionnelle : Mesure ayant pour objectif une augmentation de la pression de contrôle.	C'est une évaluation de tous les points de contrôle à vérifier en audit ODG. Les évaluations additionnelles sont à la charge de l'ODG concerné. Elles viennent s'ajouter aux évaluations de suivi, ce qui signifie qu'elles doivent être réalisés même si la fréquence minimale fixée dans le plan est déjà atteinte.
Evaluation supplémentaire Mesure mise en œuvre dans l'objectif de vérifier le retour à la conformité	Les évaluations supplémentaires sont à la charge de l'ODG concerné. Ces évaluations concernent les modalités de vérification du retour à la conformité et ne portent que sur le ou les point (s) de contrôle à l'origine du manquement. La vérification du retour à la conformité peut être réalisée à l'occasion d'une évaluation additionnelle notifiée dans le cadre d'une mesure de traitement des manquements, pour autant que les répertoires de traitement des manquements le permettent.
Refus temporaire de certification	Mesure prise lorsque le manquement constaté lors d'une évaluation initiale nécessite une vérification du retour à la conformité préalablement à l'octroi de la certification.
Refus de certification	Mesure prise lorsque le manquement constaté lors d'une évaluation initiale ne permet pas l'octroi de la certification ou que le retour à la conformité suite à une décision de refus temporaire de certification n'a pu être constaté.

Les opérateurs et les ODG disposent de la faculté d'introduire une demande d'**appel** auprès de l'OC, sur la base des modalités définies par celui-ci.

Lorsque des manquements similaires affectant un nombre important d'opérateurs sont constatés par l'OC (au sein de l'échantillon d'opérateurs contrôlés chaque année), l'ODG doit

réaliser une **mesure de l'étendue du ou des manquement(s)**, en rendre compte à l'OC et, le cas échéant, lui proposer un plan d'action. Cette disposition s'applique en parallèle et indépendamment du traitement par l'OC du ou des manquements relevés au niveau des opérateurs contrôlés.

Si, après analyse de l'étendue du manquement, l'OC constate une situation de dérive généralisée (impliquant l'ODG ou les opérateurs) dans la mise en œuvre du programme de certification, la mesure à prendre par l'OC peut aller jusqu'à la suspension du certificat.

1.2 Généralités relatives aux manquements constatés dans le cadre des contrôles internes

L'ODG doit assurer le suivi des manquements relevés dans le cadre des contrôles internes et vérifier le retour à la conformité. L'ODG ne prend pas de mesures de traitement des manquements ayant des conséquences sur la certification des produits. Toutefois, il doit informer son OC dans les situations suivantes :

- Refus de contrôle par l'opérateur ;
- Manquements susceptibles de faire perdre à l'opérateur le droit d'utiliser le SIQO ;
- Absence d'application des mesures correctrices et/ou correctives par l'opérateur ;
- Manquements pour lesquels l'application des mesures correctrices et/ou correctives n'a pas permis à l'ODG de constater le retour à la conformité ;
- Manquements constatés de manière répétée chez un même opérateur.

1.3 Vérification du retour en conformité

Dans tous les cas, l'OC doit **vérifier le retour à la conformité**. Il peut s'appuyer sur un contrôle interne. Pour les manquements relatifs à des conditions de production pouvant impacter la qualité du produit, notamment les PPC, cette vérification ne peut être faite que par un contrôle externe. Si le retour à la conformité ne peut être démontré par le contrôle interne, l'ODG informe l'organisme de contrôle aux fins de déclenchement d'un contrôle de retour à la conformité.

Les modalités de vérification du retour en conformité qui peuvent être prises par l'organisme certificateur sont les suivantes :

Opérateurs et ODG (contrôles initiaux en vue de l'habilitation, et évaluations initiales dans le cas de la certification)
<ul style="list-style-type: none"> - Au plus tard lors du premier contrôle ou évaluation de suivi - Lors d'un contrôle ou d'une évaluation documentaire supplémentaire préalable à l'octroi de l'habilitation ou du certificat - Lors d'un contrôle ou évaluation supplémentaire préalable à l'octroi de l'habilitation ou du certificat - Au moyen d'un contrôle ou d'une évaluation documentaire sur la base des éléments transmis par l'opérateur ou l'ODG, à réaliser dans un délai cohérent avec la nature du manquement et le cycle de production considéré.
Opérateurs (contrôles de suivi)

- Au plus tard lors du prochain contrôle externe de suivi
- Au plus tard lors du prochain contrôle de suivi interne ou externe
- Au plus tard lors d'un contrôle interne effectué à des fins de traitement par l'OC, à réaliser dans un délai donné
- Au moyen d'un contrôle supplémentaire, à réaliser dans un délai cohérent avec la nature du manquement et le cycle de production considéré
- Au moyen d'un contrôle documentaire sur la base des éléments transmis par l'opérateur, à réaliser dans un délai cohérent avec la nature du manquement et le cycle de production considéré.

ODG (évaluations de suivi)

- Au plus tard lors de la prochaine évaluation de suivi
- Au plus tard lors de la prochaine évaluation de suivi, ou, si la situation le justifie, au moyen d'une évaluation supplémentaire, à réaliser dans un délai cohérent avec la nature du manquement et le cycle de production considéré
- Au moyen d'une évaluation documentaire sur la base des éléments transmis par l'ODG, à réaliser dans un délai cohérent avec la nature du manquement et le cycle de production considéré.

La vérification du retour à la conformité s'effectue systématiquement par le biais d'un contrôle supplémentaire réalisé par l'OC lorsque la mesure de traitement du manquement est une suspension d'habilitation ou un contrôle supplémentaire.

Dans le cas d'un manquement portant sur des PPC ou CC conduisant à la notification d'un avertissement en tant que mesure de traitement en premier constat, le retour à la conformité est également vérifié par l'OC par le biais d'un contrôle supplémentaire (documentaire ou sur site) dans un délai cohérent avec le cycle de production considéré.

De même, le deuxième constat d'un même manquement (réurrence) donne lieu, soit en mesure de traitement, soit en vérification de retour à la conformité, à la réalisation d'un contrôle supplémentaire interne ou externe dans un délai adapté au cycle de production, sauf dans le cas d'une absence de mesure de traitement en premier constat.

La modalité de vérification de retour à la conformité et son délai de mise en œuvre tiennent compte des éléments transmis par l'opérateur.

1.4 Généralités relatives aux manquements constatés dans le cadre des contrôles en vue de l'habilitation

Deux mesures de traitements des manquements peuvent être émises à la suite du contrôle préalable à l'octroi de l'habilitation : le refus temporaire d'habilitation et le refus d'habilitation.

Dès lors qu'un refus temporaire d'habilitation est notifié à un opérateur, ce dernier transmet les éléments de preuve de retour à la conformité dans l'année suivant le contrôle. Sur cette base, l'organisme certificateur notifie une habilitation à l'opérateur.

Si à la suite d'un refus temporaire d'habilitation, l'opérateur n'a pas transmis les éléments permettant de conclure à la preuve de son retour à la conformité dans les 12 mois suivant la réalisation du contrôle en vue de l'habilitation, l'organisme certificateur prononce un refus d'habilitation.

Dès lors qu'un opérateur a fait l'objet d'un refus d'habilitation, s'il souhaite être habilité, il doit déposer un nouveau document ou d'une nouvelle déclaration d'identification à son organisme de défense et de gestion. Une nouvelle procédure d'habilitation complète est alors engagée.

2. Répertoire de traitement des manquements applicables à tous les cahiers des charges

Pour les opérateurs atelier d'élaboration de produits transformés, lorsqu'il est constaté un manquement :

- sur un point principal à contrôler (PPC),
- dont la mesure de traitement est un contrôle supplémentaire,
- dont la modalité de vérification du retour à la conformité est un contrôle supplémentaire,
- sur 3 points différents chez un opérateur au cours d'un contrôle,

la mesure de traitement du manquement est un contrôle additionnel, dans la limite d'un contrôle additionnel par année civile dans le cadre de ces constats. Ce contrôle additionnel se substitue alors au contrôle supplémentaire initialement prévu.

Points de contrôle	Libellés des manquements	Type	Mesure de traitement en 1 ^{er} constat	Récurrence	
				Mesure de traitement en 2 ^{ème} constat	Mesure de traitement en 3 ^{ème} constat
Op1 Déclaration ou document d'identification	Déclaration ou document d'identification erroné-e	Habilitation	Refus temporaire d'habilitation	Refus d'habilitation	
Op1 Déclaration ou document d'identification	Identification erronée avec incidence <u>forte</u> sur le respect du cahier des charges	Suivi	Suspension d'habilitation	Retrait d'habilitation	

Points de contrôle	Libellés des manquements	Type	Mesure de traitement en 1 ^{er} constat	Récurrence	
				Mesure de traitement en 2 ^{ème} constat	Mesure de traitement en 3 ^{ème} constat
Op1 Déclaration ou document d'identification	Identification erronée avec incidence <u>faible</u> sur le respect du cahier des charges	Suivi	Avertissement	Suspension d'habilitation	Retrait d'habilitation
Op1 Déclaration ou document d'identification	Absence d'information de l'opérateur à l'ODG de toute modification concernant l'opérateur et affectant son (ou ses) outil(s) de production	Suivi	Avertissement	Suspension d'habilitation ou contrôle supplémentaire	Suspension d'habilitation ou retrait d'habilitation
Op6 Réalisation des contrôles / Op2 Obligations déclaratives ou Op3 registres	Document requis absent, incomplet ou non mis à jour	Habilitation	Refus temporaire d'habilitation	Refus d'habilitation	
Op2 Obligations déclaratives ou Op3 registres	Non-respect d'obligations déclaratives ou de tenue de registres, absence ou erreur ayant une incidence <u>faible</u> sur le respect du cahier des charges	Suivi	-	Avertissement	Suspension d'habilitation ou Contrôle supplémentaire

Points de contrôle	Libellés des manquements	Type	Mesure de traitement en 1 ^{er} constat	Récurrence	
				Mesure de traitement en 2 ^{ème} constat	Mesure de traitement en 3 ^{ème} constat
Op2 Obligations déclaratives ou Op3 registres	Non-respect d'obligations déclaratives ou de tenue de registres, absence ou erreur ayant une incidence <u>forte</u> sur le respect du cahier des charges	Suivi	Retrait du bénéfice du signe ou contrôle supplémentaire	Suspension d'habilitation ou contrôle supplémentaire	Suspension d'habilitation ou retrait d'habilitation
Op4 Comptabilité matière	Déséquilibre <u>faible</u> entre les entrées et les sorties de produits du cahier des charges considéré	Suivi	-	Avertissement	Suspension d'habilitation ou contrôle supplémentaire
Op4 Comptabilité matière	Déséquilibre <u>fort</u> entre les entrées et les sorties de produits du cahier des charges considéré	Suivi	Suspension d'habilitation	Retrait d'habilitation	
Op5 Traçabilité	Rupture de traçabilité pour le produit du cahier des charges considéré Intégration de produits ne pouvant bénéficier du signe	Suivi	Retrait du bénéfice du signe ou contrôle supplémentaire	Suspension d'habilitation ou contrôle supplémentaire	Suspension d'habilitation ou retrait d'habilitation
Op6 Réalisation des contrôles	Absence de réalisation du contrôle	Habilitation	Refus temporaire d'habilitation	Refus d'habilitation	
Op6 Réalisation des contrôles	Absence de réalisation du contrôle lié au non acquittement des sommes dues à l'ODG ou à l'organisme de contrôle au titre du code rural et de la pêche maritime, leur permettant l'organisation et la réalisation des contrôles.	Suivi	Suspension d'habilitation	Retrait d'habilitation	
Op6 Réalisation des contrôles	Absence de tout ou partie des autocontrôles	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Suspension d'habilitation ou retrait d'habilitation
Op6 Réalisation des contrôles	Refus caractérisé de contrôle ou d'accès à certains documents, fausse déclaration	Suivi	Suspension d'habilitation	Retrait d'habilitation	

Points de contrôle	Libellés des manquements	Type	Mesure de traitement en 1 ^{er} constat	Récurrence	
				Mesure de traitement en 2 ^{ème} constat	Mesure de traitement en 3 ^{ème} constat
Op7 Plan d'action ou preuve de retour à la conformité suite à un manquement	Plan d'actions non transmis ou non mis en œuvre ou mis en œuvre, au-delà du délai maximal convenu, ou preuve de retour à la conformité non transmise avec incidence <u>faible</u> sur le respect du cahier des charges	Suivi	-	Avertissement	Suspension d'habilitation ou Retrait du bénéfice du signe ou Contrôle supplémentaire
Op7 Plan d'action ou preuve de retour à la conformité suite à un manquement	Plan d'actions non transmis ou non mis en œuvre ou mis en œuvre, au-delà du délai maximal convenu, ou preuve de retour à la conformité non transmise avec incidence <u>forte</u> sur le respect du cahier des charges	Suivi	Retrait du bénéfice du signe ou contrôle supplémentaire	Suspension d'habilitation ou Retrait du bénéfice du signe ou Contrôle supplémentaire	Retrait d'habilitation
Op8 Certification en Agriculture Biologique ou certification environnementale (pour les cahiers des charges le prévoyant)	Absence d'engagement dans une des démarches prévues au cahier des charges	Habilitation	Refus d'habilitation		
Op8 Certification en Agriculture Biologique ou certification environnementale (pour les cahiers des charges le prévoyant)	Preuve d'engagement dans une des démarches prévues au cahier des charges mais absence de certificat en agriculture biologique ou d'attestation de certification environnementale de deuxième niveau ou de troisième niveau ou dans une démarche reconnue.	Habilitation	/		

Points de contrôle	Libellés des manquements	Type	Mesure de traitement en 1 ^{er} constat	Récurrence	
				Mesure de traitement en 2 ^{ème} constat	Mesure de traitement en 3 ^{ème} constat
Op8 Certification en Agriculture Biologique ou certification environnementale (pour les cahiers des charges le prévoyant)	Absence de certificat en agriculture biologique ou d'attestation de certification environnementale de deuxième niveau ou de troisième niveau ou dans une démarche reconnue dans les 12 mois suivant l'habilitation d'un opérateur	Suivi	Suspension d'habilitation	Retrait d'habilitation	
Op8 Certification en Agriculture Biologique ou certification environnementale (pour les cahiers des charges le prévoyant)	Suspension du certificat relatif à l'agriculture biologique, d'attestation de certification environnementale en vigueur de deuxième niveau ou de troisième niveau ou dans une démarche reconnue	Suivi	Contrôle documentaire supplémentaire dans un délai de 6 mois sur la base des éléments transmis par l'opérateur	Suspension d'habilitation	Retrait d'habilitation
Op8 Certification en Agriculture Biologique ou certification environnementale (pour les cahiers des charges le prévoyant)	Absence, du certificat relatif à l'agriculture biologique, d'attestation de certification environnementale en vigueur de deuxième niveau ou de troisième niveau ou dans une démarche reconnue	Suivi	Suspension d'habilitation	Retrait d'habilitation	

Points de contrôle	Libellés des manquements	Type (suivi / habilitation)	Mesure de traitement en 1 ^{er} constat	Récurrence	
				Mesure de traitement en 2 ^{ème} constat	Mesure de traitement en 3 ^{ème} constat
Cxx (C8, C9, C22, C23, C12, C13, C24, C25, 1-C5.1, 1-C5.2, 1-C5.3, 2-C5.1, 2-C5.2, 2-C5.4, 2-C5.5, 2-C5.6, 2-C17.2, 2-C17.3, 3-C5.2, 3-C11.1, 3-C18.4, 6-C11.1, 7-C5.1 et 8-C11.1)	Absence ou non-pertinence des procédures de l'opérateur	Habilitation	Refus temporaire d'habilitation	Refus d'habilitation	

Points de contrôle	Libellés des manquements	Type (suivi / habilitation)	Mesure de traitement en 1 ^{er} constat	Récurrence	
				Mesure de traitement en 2 ^{ème} constat	Mesure de traitement en 3 ^{ème} constat
Cxx (C4, C6, C7, C10, C16, 1-C4.1, 1-C5.5, 1-C5.6, 1-C15.1, 1-C17.5, 1-C17.1, 1-C17.2, 1-C17.3, 2-C4.1, 2-C15.1, 2-C17.1, 2-C17.4, 3-C4.1, 3-C5.1, 3-C15.1, 3-C15.2, 3-C15.3, 3-C15.4, 3-C17.1, 3-C17.3, 3-C17.4, 4-C4.1, 4-C4.2, 4-C15.1, 4-C15.2, 4-C17.1, 4-C17.2, 4-C17.3, 4-C17.4, 4-C17.5, 4-C17.6, 4-C17.7, 4-C17.8, 4-C27.1, 5-C4.1, 5-C15.1, 5-C15.2, 5-C17.1, 5-C17.2, 5-C17.3, 5-C17.4, 5-C17.5, 5-C27.1, 6-C4.1, 6-C15.1, 6-C15.1 bis, 6-C17.1, 6-C17.2, 6-C27.1, 7-C4.1, 7-C15.1, 7-C17.1, 7-C17.2, 7-C17.3, 7-C17.4, 7-C27.1, 8-C4.1, 8-C15.1, 8-C17.1, 8-C17.2, 8-C17.3, 8-C17.4, 9-C4.1, 9-C15.1, 9-C17.1, 9-C17.2, 10-C4.1, 10-C15.1, 10-C17.1, 10-C17.2, 10-C17.3, 10-C17.4)	Fiches recettes ou consignes de fabrication ou fiches techniques requises absentes, incomplètes ou non à jour	Habilitation	Refus temporaire d'habilitation	Refus d'habilitation	

Points de contrôle	Libellés des manquements	Type (suivi / habilitation)	Mesure de traitement en 1 ^{er} constat	Récurrence	
				Mesure de traitement en 2 ^{ème} constat	Mesure de traitement en 3 ^{ème} constat
Cxx (C8, C9, C22, C23, C12, C13, C24, C25, 1-C5.1, 1-C5.2, 1-C5.3, 2-C5.1, 2-C5.2, 2-C5.4, 2-C5.5, 2-C5.6, 2-C17.2, 2-C17.3, 3-C5.2, 3-C11.1, 3-C18.4, 6-C11.1, 7-C5.1 et 8-C11.1)	Procédures de l'opérateur non accessibles, non mises à jour, non pertinentes	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Suspension d'habilitation

Points de contrôle	Libellés des manquements	Type (suivi / habilitation)	Mesure de traitement en 1 ^{er} constat	Récurrence	
				Mesure de traitement en 2 ^{ème} constat	Mesure de traitement en 3 ^{ème} constat
Cxx (C4, C6, C7, C10, C16, 1-C4.1, 1-C5.5, 1-C5.6, 1-C15.1, 1-C17.5, 1-C17.1, 1-C17.2, 1-C17.3, 2-C4.1, 2-C15.1, 2-C17.1, 2-C17.4, 3-C4.1, 3-C5.1, 3-C15.1, 3-C15.2, 3-C15.3, 3-C15.4, 3-C17.1, 3-C17.3, 3-C17.4, 4-C4.1, 4-C4.2, 4-C15.1, 4-C15.2, 4-C17.1, 4-C17.2, 4-C17.3, 4-C17.4, 4-C17.5, 4-C17.6, 4-C17.7, 4-C17.8, 4-C27.1, 5-C4.1, 5-C15.1, 5-C15.2, 5-C17.1, 5-C17.2, 5-C17.3, 5-C17.4, 5-C17.5, 5-C27.1, 6-C4.1, 6-C15.1, 6-C15.1 bis, 6-C17.1, 6-C17.2, 6-C27.1, 7-C4.1, 7-C15.1, 7-C17.1, 7-C17.2, 7-C17.3, 7-C17.4, 7-C27.1, 8-C4.1, 8-C15.1, 8-C17.1, 8-C17.2, 8-C17.3, 8-C17.4, 9-C4.1, 9-C15.1, 9-C17.1, 9-C17.2, 10-C4.1, 10-C15.1, 10-C17.1, 10-C17.2, 10-C17.3, 10-C17.4)	Fiches recettes ou consignes de fabrication ou fiches techniques de l'opérateur non accessibles, non mises à jour, non pertinentes	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Suspension d'habilitation

Points de contrôle	Libellés des manquements	Type (suivi / habilitation)	Mesure de traitement en 1 ^{er} constat	Récurrence	
				Mesure de traitement en 2 ^{ème} constat	Mesure de traitement en 3 ^{ème} constat
Cyy (1-C5.3, 1-C15.1, 1-C17.1, 1-C17.3 2-C5.2, 2-C5.6, 2-C15.1, 2-C17.2, 3-C5.2, 3-C11-1, 3-C15.4, 3-C18.4, 4-C15.1, 4-C15.2, 4-C17.5, 4-C27.1, 5-C15.1, 5-C15.2, 5-C17.2, 5-C27.1, 6-C11.1, 6-C15.1, 6-C15.1 bis, 6-C27.1, 7-C15.1, 7-C17.1, 7-C17.2, 7-C17.3, 7-C27.1, 8-C11.1, 8-C15.1, 9-C15.1, 10-C15.1, 10-C17.1, 10-C17.3)	Absence ou non-pertinence de la procédure d'étalonnage de l'opérateur	Habilitation	Refus temporaire d'habilitation	Refus d'habilitation	

Points de contrôle	Libellés des manquements	Type (suivi / habilitation)	Mesure de traitement en 1 ^{er} constat	Récurrence	
				Mesure de traitement en 2 ^{ème} constat	Mesure de traitement en 3 ^{ème} constat
Cyy (1-C5.3, 1-C15.1, 1-C17.1, 1-C17.3 2-C5.2, 2-C5.6, 2-C15.1, 2-C17.2, 3-C5.2, 3-C11.1, 3-C15.4, 3-C18.4, 4-C15.1, 4-C15.2, 4-C17.5, 4-C27.1, 5-C15.1, 5-C15.2, 5-C17.2, 5-C27.1, 6-C11.1, 6-C15.1, 6-C15.1 bis, 6-C27.1, 7-C15.1, 7-C17.1, 7-C17.2, 7-C17.3, 7-C27.1, 8-C11.1, 8-C15.1, 9-C15.1, 10-C15.1, 10-C17.1, 10-C17.3)	Absence d'étalonnage des appareils de mesure	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Suspension d'habilitation

Points de contrôle	Libellés des manquements	Type (suivi / habilitation)	Mesure de traitement en 1 ^{er} constat	Récurrence	
				Mesure de traitement en 2 ^{ème} constat	Mesure de traitement en 3 ^{ème} constat
C1	Identification des opérateurs absente ou non conforme	Cf. Op1			
C2	Absence ou non-conformité des enregistrements et du suivi	Cf. Op3			
C3	Tableau (ou schéma) de traçabilité ascendante et descendante absent ou non conforme	Cf. Op5			

Dispositions de contrôle communes à l'ensemble des Labels Rouges – Produits de charcuterie, salaison pur porc

Version 08-03

Points de contrôle	Libellés des manquements	Type (suivi / habilitation)	Mesure de traitement en 1 ^{er} constat	Récurrence	
				Mesure de traitement en 2 ^{ème} constat	Mesure de traitement en 3 ^{ème} constat
C4	Viandes de porc non label rouge	Suivi	Retrait du bénéfice du Label des lots concernés	Retrait du bénéfice du Label + Suspension d'habilitation	Retrait d'habilitation
C5	Voir disposition par catégorie de produit.				
C6	Taux d'incorporation des viandes pour les produits de hachage non conforme	Suivi	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés	Retrait du bénéfice du Label + Suspension d'habilitation	Retrait d'habilitation
C7	Utilisation de viandes séparées mécaniquement	Suivi	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés + Suspension d'habilitation	Retrait d'habilitation	
C8	Délai de mise en œuvre des viandes de porcs après abattage supérieure à la durée maximale	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C9	Délai de mise en œuvre des viandes de cochons après abattage supérieure à la durée maximale	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C10	Cahier des charges fournisseurs non pertinent ou absent	Habilitation	Refus temporaire d'habilitation	Refus d'habilitation	
C10	Utilisation de viande congelée	Suivi	Retrait du bénéfice du Label des lots concernés	Retrait du bénéfice du Label + Suspension d'habilitation	Retrait d'habilitation
C11	Voir disposition par catégorie de produit.				
C22	Conditions de congélation des viandes non conformes	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C23	Durée de conservation des viandes congelées non conforme	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés

Points de contrôle	Libellés des manquements	Type (suivi / habilitation)	Mesure de traitement en 1 ^{er} constat	Récurrence	
				Mesure de traitement en 2 ^{ème} constat	Mesure de traitement en 3 ^{ème} constat
C12	Conditions de congélation des gras non conformes	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C13	Durée de conservation des gras congelés non conforme	Suivi	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label des lots concernés	Retrait du bénéfice du Label + Suspension d'habilitation
C24	Conditions de congélation des abats non conformes	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C25	Durée de conservation des abats congelés non conforme	Suivi	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label des lots concernés	Retrait du bénéfice du Label + Suspension d'habilitation
C26	Formation non réalisée	Habilitation	Refus temporaire d'habilitation	Refus d'habilitation	
C26	Conditions d'utilisation du cutter non conformes	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Suspension d'habilitation
C15	Voir disposition par catégorie de produit.				
C16	Non-conformité ou absence du matériel de fumage	Habilitation	Refus temporaire d'habilitation	Refus d'habilitation	
C16	Emploi de la fumée liquide	Suivi	Retrait du bénéfice du Label des lots concernés	Retrait du bénéfice du Label + Suspension d'habilitation	Retrait d'habilitation
C17	Voir disposition par catégorie de produit.				
C27	Conditions de réemploi	Voir disposition par catégorie de produit.			
C18	Voir disposition par catégorie de produit.				
C19	Délai de surgélation après fabrication non conforme	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés

Points de contrôle	Libellés des manquements	Type (suivi / habilitation)	Mesure de traitement en 1 ^{er} constat	Récurrence	
				Mesure de traitement en 2 ^{ème} constat	Mesure de traitement en 3 ^{ème} constat
C20	Modalités de surgélation et délai maximum de descente en température non conformes	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C21	Étiquetage prévu non conforme	Habilitation	Refus temporaire d'habilitation	Refus d'habilitation	
C21	Mentions d'étiquetage non conformes	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label
C21	Apposition d'un étiquetage non validé par l'ODG	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label
<u>1- Jambon cuit</u>					
C4.1 (PPC)	Nature des matières premières utilisées non conforme	Suivi	Retrait du bénéfice du Label des lots concernés	Retrait du bénéfice du Label + Suspension d'habilitation	Retrait d'Habilitation
C5.1	Produits présentant des défauts d'aspect	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C5.2	Gras de couverture des jambons non conforme	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C5.3	Poids du jambon non conforme	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C5.5	Utilisation du jarret non conforme	Suivi	Retrait du bénéfice du Label des lots concernés	Retrait du bénéfice du Label + Suspension d'habilitation	Retrait d'Habilitation
C5.6	Cahier des charges fournisseurs non pertinent ou absent	Habilitation	Refus temporaire d'habilitation	Refus d'habilitation	
C5.6	Mise en œuvre de couenne non conforme	Suivi	Retrait du bénéfice du Label des lots concernés	Retrait du bénéfice du Label + Suspension d'habilitation	Retrait d'Habilitation

Dispositions de contrôle communes à l'ensemble des Labels Rouges – Produits de charcuterie, salaison pur porc

Version 08-03

Points de contrôle	Libellés des manquements	Type (suivi / habilitation)	Mesure de traitement en 1 ^{er} constat	Récurrence	
				Mesure de traitement en 2 ^{ème} constat	Mesure de traitement en 3 ^{ème} constat
C15.1	Utilisation d'ingrédients et d'additifs non autorisés	Suivi	Retrait du bénéfice du Label des lots concernés	Retrait du bénéfice du Label + Suspension d'habilitation	Retrait d'Habilitation
C17.5	Réinjection de jambon par la saumure	Suivi	Retrait du bénéfice du Label des lots concernés	Retrait du bénéfice du Label + Suspension d'habilitation	Retrait d'Habilitation
C17.1	Dossier de validation de la VP non pertinent ou absent	Habilitation	Refus temporaire d'habilitation	Refus d'habilitation	
C17.1	Traitement thermique non conforme	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C17.2	Délai après cuisson non conforme	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C17.3	Non-respect de la température de repos après cuisson	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C18.1	Plan d'analyse prévu pour les sucres solubles totaux (SST) maximums non pertinent ou absent	Habilitation	Refus temporaire d'habilitation	Refus d'habilitation	
C18.1	Sucres solubles totaux (SST) maximums non conformes	Suivi	Avertissement	Analyse supplémentaire	Suspension d'habilitation
C18.2.	Plan d'analyse prévu pour les matière grasse totale non pertinent ou absent	Habilitation	Refus temporaire d'habilitation	Refus d'habilitation	
C18.2.	Matière grasse totale non conforme	Suivi	Avertissement	Analyse supplémentaire	Suspension d'habilitation
C18.3	Plan d'analyse prévu pour les PCL non pertinent ou absent	Habilitation	Refus temporaire d'habilitation	Refus d'habilitation	
C18.3	PCL non conforme	Suivi	Avertissement	Analyse supplémentaire	Suspension d'habilitation

Points de contrôle	Libellés des manquements	Type (suivi / habilitation)	Mesure de traitement en 1 ^{er} constat	Récurrence	
				Mesure de traitement en 2 ^{ème} constat	Mesure de traitement en 3 ^{ème} constat
2-Jambon sec					
C4.1 (PPC)	Nature des matières premières utilisées non conforme	Suivi	Retrait du bénéfice du Label des lots concernés	Retrait du bénéfice du Label + Suspension d'habilitation	Retrait d'Habilitation
C5.1	Produits présentant des défauts d'aspect	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C5.2	Poids du jambon non conforme	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C5.4	Epaisseur du gras de couverture non conforme	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C5.5	Caractéristiques du gras de couverture des jambons non conformes	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C5.6	Température de réception des jambons frais reçus parés non conforme	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C15.1	Utilisation d'ingrédients et d'additifs non autorisés	Suivi	Retrait du bénéfice du Label des lots concernés	Retrait du bénéfice du Label + Suspension d'habilitation	Retrait d'Habilitation
C17.1	Durée minimale de fabrication non conforme	Suivi	Retrait du bénéfice du Label des lots concernés	Retrait du bénéfice du Label + Suspension d'habilitation	Retrait d'Habilitation
C17.2	Barème de raidissage non pertinent ou absent	Habilitation	Refus temporaire d'habilitation	Refus d'habilitation	
C17.2	Température à cœur en cas de raidissage non conforme	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés

Points de contrôle	Libellés des manquements	Type (suivi / habilitation)	Mesure de traitement en 1 ^{er} constat	Récurrence	
				Mesure de traitement en 2 ^{ème} constat	Mesure de traitement en 3 ^{ème} constat
C17.3	Durée maximale entre le début du raidissage et le tranchage non conforme	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C17.4	Elimination du jarret non conforme	Suivi	Retrait du bénéfice du Label des lots concernés	Retrait du bénéfice du Label + Suspension d'habilitation	Retrait d'Habilitation
C18.3	Plan d'analyse prévu sur la teneur en eau maximale non pertinent ou absent	Habilitation	Refus temporaire d'habilitation	Refus d'habilitation	
C18.3	Teneur en eau maximale non conforme	Suivi	Avertissement	Analyse supplémentaire	Suspension d'habilitation
<u>3-Saucisson sec et saucisse sèche</u>					
C4.1 (PPC)	Nature des matières premières utilisées non conforme	Suivi	Retrait du bénéfice du Label des lots concernés	Retrait du bénéfice du Label + Suspension d'habilitation	Retrait d'Habilitation
C5.1	Utilisation du jarret	Suivi	Retrait du bénéfice du Label des lots concernés	Retrait du bénéfice du Label + Suspension d'habilitation	Retrait d'Habilitation
C5.3	Température de réception des viandes fraîches non conforme	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C11.1	Raidissage réalisé à des fins technologiques non conformes	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C15.1	Utilisation d'ingrédients et d'additifs non autorisés	Suivi	Retrait du bénéfice du Label des lots concernés	Retrait du bénéfice du Label + Suspension d'habilitation	Retrait d'Habilitation
C15.2	Embossage des produits entiers non conforme	Suivi	Retrait du bénéfice du Label des lots concernés	Retrait du bénéfice du Label + Suspension d'habilitation	Retrait d'Habilitation
C15.3	Embossage des produits à trancher présentés en libre-service non conforme	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés

Dispositions de contrôle communes à l'ensemble des Labels Rouges – Produits de charcuterie, salaison pur porc

Version 08-03

Points de contrôle	Libellés des manquements	Type (suivi / habilitation)	Mesure de traitement en 1 ^{er} constat	Récurrence	
				Mesure de traitement en 2 ^{ème} constat	Mesure de traitement en 3 ^{ème} constat
C15.4	Utilisation d'ingrédients non autorisés	Suivi	Retrait du bénéfice du Label des lots concernés	Retrait du bénéfice du Label + Suspension d'habilitation	Retrait d'Habilitation
C17.1	Hachage non conforme	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C17.3	Durée minimale de séchage non conforme	Suivi	Retrait du bénéfice du Label des lots concernés	Retrait du bénéfice du Label + Suspension d'habilitation	Retrait d'Habilitation
C17.4	Tranchage et conditionnement non conforme	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C18.1	Plan d'analyse prévu sur les taux de lipides rapporté à l'Humidité du produit dégraissé (HPD) 77 % maximum non pertinent ou absent	Habilitation	Refus temporaire d'habilitation	Refus d'habilitation	
C18.1	Taux de lipides rapporté à l'Humidité du produit dégraissé (HPD) 77 % maximum non conforme	Suivi	Avertissement	Analyse supplémentaire	Suspension d'habilitation
C18.2	Rapport collagène / protides maximum non conforme	Suivi	Avertissement	Analyse supplémentaire	Suspension d'habilitation
C18.2	Rapport collagène / protides maximum non pertinent ou absent	Habilitation	Refus temporaire d'habilitation	Refus d'habilitation	
C18.3	Plan d'analyse prévu sur les SST rapporté à l'HPD 77 % maximum non pertinent ou absent	Habilitation	Refus temporaire d'habilitation	Refus d'habilitation	
C18.3	SST rapporté à l'HPD 77 % maximum non conforme	Suivi	Avertissement	Analyse supplémentaire	Suspension d'habilitation
C18.4	pH des produits finis minimum non conforme	Suivi	Avertissement	Analyse supplémentaire	Suspension d'habilitation
4-Pâté de campagne					
C4.1 (PPC)	Nature des matières premières utilisées non conforme	Suivi	Retrait du bénéfice du Label des lots concernés	Retrait du bénéfice du Label + Suspension d'habilitation	Retrait d'Habilitation

Dispositions de contrôle communes à l'ensemble des Labels Rouges – Produits de charcuterie, salaison pur porc

Version 08-03

Points de contrôle	Libellés des manquements	Type (suivi / habilitation)	Mesure de traitement en 1 ^{er} constat	Récurrence	
				Mesure de traitement en 2 ^{ème} constat	Mesure de traitement en 3 ^{ème} constat
C4.2	Utilisation de couenne déshydratée	Suivi	Retrait du bénéfice du Label des lots concernés	Retrait du bénéfice du Label + Suspension d'habilitation	Retrait d'Habilitation
C15.1	Utilisation d'ingrédients et d'additifs non autorisés	Suivi	Retrait du bénéfice du Label des lots concernés	Retrait du bénéfice du Label + Suspension d'habilitation	Retrait d'Habilitation
C15.2	Utilisation d'ingrédients et d'additifs non autorisés	Suivi	Retrait du bénéfice du Label des lots concernés	Retrait du bénéfice du Label + Suspension d'habilitation	Retrait d'Habilitation
C17.1	Proportion minimale en gorge et foie dans le mélange non conforme	Suivi	Retrait du bénéfice du Label des lots concernés	Retrait du bénéfice du Label + Suspension d'habilitation	Retrait d'Habilitation
C17.2	Mélange mis en œuvre non conforme	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C17.3	Diamètre des trous de la grille du hachoir non conforme	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C17.4	Distribution des grains non conforme	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C17.5	Dossier de validation de la VP et/ou de la VF non pertinent ou absent	Habilitation	Refus temporaire d'habilitation	Refus d'habilitation	
C17.5	Application d'un mauvais barème de cuisson	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C17.6	Délai entre la cuisson et le conditionnement non conforme	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C17.7	Aspect des produits vendus à la coupe non conforme	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés

Points de contrôle	Libellés des manquements	Type (suivi / habilitation)	Mesure de traitement en 1 ^{er} constat	Récurrence	
				Mesure de traitement en 2 ^{ème} constat	Mesure de traitement en 3 ^{ème} constat
C17.8	Tranchage et conditionnement non conforme	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C27.1	Conditions de réemploi non conforme	Suivi	Avertissement	Retrait du bénéfice du Label Rouge	Retrait du bénéfice du Label + Suspension d'habilitation
C18.1	Plan d'analyse prévu sur le rapport collagène / protides maximum non pertinent ou absent	Habilitation	Refus temporaire d'habilitation	Refus d'habilitation	
C18.1	Rapport collagène / protides maximum non conforme	Suivi	Avertissement	Analyse supplémentaire	Suspension d'habilitation
<u>5-Pâté de foie, crème de foie et mousse de foie</u>					
C4.1 (PPC)	Nature des matières premières utilisées non conforme	Suivi	Retrait du bénéfice du Label des lots concernés	Retrait du bénéfice du Label + Suspension d'habilitation	Retrait d'Habilitation
C15.1	Utilisation d'ingrédients et d'additifs non autorisés	Suivi	Retrait du bénéfice du Label des lots concernés	Retrait du bénéfice du Label + Suspension d'habilitation	Retrait d'Habilitation
C15.2	Utilisation d'ingrédients et d'additifs non autorisés	Suivi	Retrait du bénéfice du Label des lots concernés	Retrait du bénéfice du Label + Suspension d'habilitation	Retrait d'Habilitation
C17.1	Proportion minimale en foie et gras dans le mélange non conforme	Suivi	Retrait du bénéfice du Label des lots concernés	Retrait du bénéfice du Label + Suspension d'habilitation	Retrait d'Habilitation
C17.2	Dossier de validation de la VP et/ou de la VF non pertinent ou absent	Habilitation	Refus temporaire d'habilitation	Refus d'habilitation	
C17.2	Application d'un mauvais barème de cuisson	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C17.3	Délai entre la cuisson et le conditionnement non conforme	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés

Points de contrôle	Libellés des manquements	Type (suivi / habilitation)	Mesure de traitement en 1 ^{er} constat	Récurrence	
				Mesure de traitement en 2 ^{ème} constat	Mesure de traitement en 3 ^{ème} constat
C17.4	Aspect des produits vendus à la coupe non conforme	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C17.5	Tranchage et conditionnement non conforme	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C27.1	Conditions de réemploi non conforme	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C18.1	Plan d'analyse prévu sur le rapport collagène / protides maximum non pertinent ou absent	Habilitation	Refus temporaire d'habilitation	Refus d'habilitation	
C18.1	Rapport collagène / protides maximum non conforme	Suivi	Avertissement	Analyse supplémentaire	Suspension d'habilitation
<u>6-Saucisse crue, à cuire, à griller, à rôtir (fumée ou non fumée)</u>					
C4.1 (PPC)	Nature des matières premières utilisées non conforme	Suivi	Retrait du bénéfice du Label des lots concernés	Retrait du bénéfice du Label + Suspension d'habilitation	Retrait d'Habilitation
C11.1	Raidissage réalisé à des fins technologiques non conformes	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C15.1	Utilisation d'ingrédients et d'additifs non autorisés	Suivi	Retrait du bénéfice du Label des lots concernés	Retrait du bénéfice du Label + Suspension d'habilitation	Retrait d'Habilitation
C15.1 bis	Utilisation d'ingrédients et d'additifs non autorisés	Suivi	Retrait du bénéfice du Label des lots concernés	Retrait du bénéfice du Label + Suspension d'habilitation	Retrait d'Habilitation
C17.1	Hachage non conforme	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C17.2	Embossage non conforme	Suivi	Retrait du bénéfice du Label des lots concernés	Retrait du bénéfice du Label + Suspension d'habilitation	Retrait d'Habilitation

Dispositions de contrôle communes à l'ensemble des Labels Rouges – Produits de charcuterie, salaison pur porc

Version 08-03

Points de contrôle	Libellés des manquements	Type (suivi / habilitation)	Mesure de traitement en 1 ^{er} constat	Récurrence	
				Mesure de traitement en 2 ^{ème} constat	Mesure de traitement en 3 ^{ème} constat
C27.1	Conditions de réemploi non conforme	Suivi	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label des lots concernés	Retrait du bénéfice du Label + Suspension d'habilitation
C18.1	Plan d'analyse prévu sur le taux de lipides rapporté à l'HPD 77 % maximum non pertinent ou absent	Habilitation	Refus temporaire d'habilitation	Refus d'habilitation	
C18.1	Taux de lipides rapporté à l'HPD 77 % maximum non conforme	Suivi	Avertissement	Analyse supplémentaire	Suspension d'habilitation
C18.2	Plan d'analyse prévu sur le rapport collagène / protides maximum non pertinent ou absent	Habilitation	Refus temporaire d'habilitation	Refus d'habilitation	
C18.2	Rapport collagène / protides maximum non conforme	Suivi	Avertissement	Analyse supplémentaire	Suspension d'habilitation
C18.3	Plan d'analyse prévu sur le SST rapporté à l'HPD 77 % maximum non pertinent ou absent	Habilitation	Refus temporaire d'habilitation	Refus d'habilitation	
C18.3	SST rapporté à l'HPD 77 % maximum non conforme	Suivi	Avertissement	Analyse supplémentaire	Suspension d'habilitation
C18.4	Plan d'analyse prévu sur HPD maximum non pertinent ou absent	Habilitation	Refus temporaire d'habilitation	Refus d'habilitation	
C18.4	HPD maximum non conforme	Suivi	Avertissement	Analyse supplémentaire	Suspension d'habilitation
C19.1	Délai de surgélation après fabrication non conforme	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C20.1	Dispositif de surgélation et délai maximum de descente en température prévu non conformes	Habilitation	Refus temporaire d'habilitation	Refus d'habilitation	
C20.1	Modalités de surgélation et délai maximum de descente en température non conformes	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
<u>7-Rillettes</u>					
C4.1 (PPC)	Nature des matières premières utilisées non conforme	Suivi	Retrait du bénéfice du Label des lots concernés	Retrait du bénéfice du Label + Suspension d'habilitation	Retrait d'Habilitation

Dispositions de contrôle communes à l'ensemble des Labels Rouges – Produits de charcuterie, salaison pur porc

Version 08-03

Points de contrôle	Libellés des manquements	Type (suivi / habilitation)	Mesure de traitement en 1 ^{er} constat	Récurrence	
				Mesure de traitement en 2 ^{ème} constat	Mesure de traitement en 3 ^{ème} constat
C5.1	Caractéristique des poitrines non conforme	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C15.1	Utilisation d'ingrédients et d'additifs non autorisés	Suivi	Retrait du bénéfice du Label des lots concernés	Retrait du bénéfice du Label + Suspension d'habilitation	Retrait d'Habilitation
C17.1	Rissolage non conforme	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C17.2	Cuisson non conforme	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C17.3	Dossier de validation de la VF non pertinent ou absent	Habilitation	Refus temporaire d'habilitation	Refus d'habilitation	
C17.3	Application d'un mauvais barème de cuisson	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C17.4	Délai entre tranchage et conditionnement non conforme	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C27.1	Conditions de réemploi non conformes	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C18.1	Plan d'analyse prévu sur le HPD maximum non pertinent ou absent	Habilitation	Refus temporaire d'habilitation	Refus d'habilitation	
C18.1	HPD maximum non conforme	Suivi	Avertissement	Analyse supplémentaire	Suspension d'habilitation
C18.2	Plan d'analyse prévu sur le taux de lipides rapporté à l' HPD 72 % maximum non pertinent ou absent	Habilitation	Refus temporaire d'habilitation	Refus d'habilitation	
C18.2	Taux de lipides rapporté à l' HPD 72 % maximum non conforme	Suivi	Avertissement	Analyse supplémentaire	Suspension d'habilitation
C18.3	Plan d'analyse prévu sur le rapport collagène / protides maximum non pertinent ou absent	Habilitation	Refus temporaire d'habilitation	Refus d'habilitation	

Points de contrôle	Libellés des manquements	Type (suivi / habilitation)	Mesure de traitement en 1 ^{er} constat	Récurrence	
				Mesure de traitement en 2 ^{ème} constat	Mesure de traitement en 3 ^{ème} constat
C18.3	Rapport collagène / protides maximum non conforme	Suivi	Avertissement	Analyse supplémentaire	Suspension d'habilitation
C18.4	Plan d'analyse prévu sur le SST rapporté à l'HPD 72 % maximum non pertinent ou absent	Habilitation	Refus temporaire d'habilitation	Refus d'habilitation	
C18.4	SST rapporté à l'HPD 72 % maximum non conforme	Suivi	Avertissement	Analyse supplémentaire	Suspension d'habilitation
8-Saucisson cuit					
C4.1 (PPC)	Nature des matières premières utilisées non conforme	Suivi	Retrait du bénéfice du Label des lots concernés	Retrait du bénéfice du Label + Suspension d'habilitation)	Retrait d'Habilitation
C11.1	Raidissage réalisé à des fins technologiques non conformes	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C15.1	Utilisation d'ingrédients et d'additifs non autorisés	Suivi	Retrait du bénéfice du Label des lots concernés	Retrait du bénéfice du Label + Suspension d'habilitation	Retrait d'Habilitation
C17.1	Hachage non conforme	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C17.2	Proportion de viande dans la mêlée mise en œuvre non conforme	Suivi	Retrait du bénéfice du Label des lots concernés	Retrait du bénéfice du Label + Suspension d'habilitation	Retrait d'Habilitation
C17.3	Embossage non conforme	Suivi	Retrait du bénéfice du Label des lots concernés	Retrait du bénéfice du Label + Suspension d'habilitation	Retrait d'Habilitation
C17.4	Délai entre tranchage et conditionnement non conforme	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C18.1	Plan d'analyse prévu sur les lipides rapporté à l'HPD 76 % maximum non pertinent ou absent	Habilitation	Refus temporaire d'habilitation	Refus d'habilitation	
C18.1	Lipides rapporté à l'HPD 76 % maximum non conformes	Suivi	Avertissement	Analyse supplémentaire	Suspension d'habilitation

Points de contrôle	Libellés des manquements	Type (suivi / habilitation)	Mesure de traitement en 1 ^{er} constat	Récurrence	
				Mesure de traitement en 2 ^{ème} constat	Mesure de traitement en 3 ^{ème} constat
C18.2	Plan d'analyse prévu sur le rapport collagène / protides maximum non pertinent ou absent	Habilitation	Refus temporaire d'habilitation	Refus d'habilitation	
C18.2	Rapport collagène / protides maximum non conforme	Suivi	Avertissement	Analyse supplémentaire	Suspension d'habilitation
C18.3	Plan d'analyse prévu sur le SST rapporté à l' HPD 76 % maximum non pertinent ou absent	Habilitation	Refus temporaire d'habilitation	Refus d'habilitation	
C18.3	SST rapporté à l' HPD 76 % maximum non conforme	Suivi	Avertissement	Analyse supplémentaire	Suspension d'habilitation
9-Lardons					
C4.1 (PPC)	Nature des matières premières utilisées non conforme	Suivi	Retrait du bénéfice du Label des lots concernés	Retrait du bénéfice du Label + Suspension d'habilitation	Retrait d'Habilitation
C15.1	Utilisation d'ingrédients et d'additifs non autorisés	Suivi	Retrait du bénéfice du Label des lots concernés	Retrait du bénéfice du Label + Suspension d'habilitation	Retrait d'Habilitation
C17.1	Caractéristiques de fabrication non conformes	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C17.2	Délai tranchage/conditionnement non conforme	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C18.1	Plan d'analyse prévu sur le taux de lipides rapporté à l'HPD 74% maximum non pertinent ou absent	Habilitation	Refus temporaire d'habilitation	Refus d'habilitation	
C18.1	Taux de lipides rapporté à l'HPD 74% maximum non conforme	Suivi	Avertissement	Analyse supplémentaire	Suspension d'habilitation
C19.1	Délai de surgélation après fabrication non conforme	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C20.1	Dispositif de surgélation et délai maximum de descente en température prévu non conformes	Habilitation	Refus temporaire d'habilitation	Refus d'habilitation	

Points de contrôle	Libellés des manquements	Type (suivi / habilitation)	Mesure de traitement en 1 ^{er} constat	Récurrence	
				Mesure de traitement en 2 ^{ème} constat	Mesure de traitement en 3 ^{ème} constat
C20.1	Modalités de surgélation et délai maximum de descente en température non conforme	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
10-Rôti cuit					
C4.1 (PPC)	Nature des matières premières utilisées non conforme	Suivi	Retrait du bénéfice du Label des lots concernés	Retrait du bénéfice du Label + Suspension d'habilitation	Retrait d'Habilitation
C15.1	Utilisation d'ingrédients et d'additifs non autorisés	Suivi	Retrait du bénéfice du Label des lots concernés	Retrait du bénéfice du Label + Suspension d'habilitation	Retrait d'Habilitation
C17.1	Dossier de validation de la VP non pertinent ou absent	Habilitation	Refus temporaire d'habilitation	Refus d'habilitation	
C17.1	Application d'un mauvais barème de cuisson	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C17.2	Délai entre tranchage et conditionnement non conforme	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C17.3	Non-respect de la température de repos après cuisson	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C17.4	Tranchage et conditionnement non conformes	Suivi	Avertissement	Contrôle supplémentaire	Retrait du bénéfice du Label pour les lots concernés
C18.1	Plan d'analyse prévu sur le SST maximum non pertinent ou absent	Habilitation	Refus temporaire d'habilitation	Refus d'habilitation	
C18.1	SST maximum non conforme	Suivi	Avertissement	Analyse supplémentaire	Suspension d'habilitation
C18.2	Plan d'analyse prévu sur le PCL non pertinent ou absent	Habilitation	Refus temporaire d'habilitation	Refus d'habilitation	
C18.2	PCL non conforme	Suivi	Avertissement	Analyse supplémentaire	Suspension d'habilitation

3. Répertoire de traitement des manquements applicables aux évaluations d'ODG réalisés par les OC

Points de contrôle	Libellés des manquements	Type	Mesure de traitement en 1 ^{er} constat	Récurrence	
				Mesure de traitement en 2 ^{ème} constat	Mesure de traitement en 3 ^{ème} constat
O2 Organisation de l'ODG	Défaut <u>faible</u> de maitrise des moyens humains et techniques dans le cadre du contrôle interne	Initial	-		
O2 Organisation de l'ODG	Défaut <u>fort</u> de maitrise des moyens humains et techniques dans le cadre du contrôle interne	Initial	Refus temporaire de certification	Refus de certification	
O2 Organisation de l'ODG	Absence de convention de délégation, le cas échéant	Initial	Refus temporaire de certification	Refus de certification	
O2 Organisation de l'ODG	Absence de document concernant les modalités, les méthodologies des contrôles internes, leur suivi, les situations donnant lieu à information de l'organisme de contrôle, et l'analyse de l'étendue du manquement	Initial	Refus temporaire de certification	Refus de certification	
O3 Gestion des informations	Absence de document pour ce qui concerne les modalités de recueil et de gestion de toutes les données remontant des opérateurs en application du cahier des charges	Initial	Refus temporaire de certification	Refus de certification	
O3 Gestion des informations	Absence de mise à disposition du cahier des charges ou du plan de contrôle aux opérateurs	Initial	Refus temporaire de certification	Refus de certification	

Points de contrôle	Libellés des manquements	Type	Mesure de traitement en 1 ^{er} constat	Récurrence	
				Mesure de traitement en 2 ^{ème} constat	Mesure de traitement en 3 ^{ème} constat
O4 Réalisation des contrôles internes	Absence de planification des contrôles internes dans le respect des modalités ou méthodes prévues par le plan (analyses de risques, ciblage, etc.)	Initial	Refus temporaire de certification	Refus de certification	
O4 Réalisation des contrôles internes	Absence ou non-pertinence de la procédure d'archivage de l'ODG	Initial	Refus temporaire de certification	Refus de certification	
O4 Réalisation des contrôles internes	Absence ou non-pertinence de la procédure d'analyse de l'étendue des manquements de l'ODG	Initial	Refus temporaire de certification	Refus de certification	
O5 Suites données aux contrôles internes	Absence ou non-pertinence de la procédure de traitement des non-conformités relevées au cours d'un contrôle interne	Initial	Refus temporaire de certification	Refus de certification	
O1 Suite de la précédente évaluation de l'ODG	Refus caractérisé de contrôle ou d'accès à certains documents	Suivi	Suspension de certificat ou évaluation supplémentaire	Retrait de certificat	
O1 Suite de la précédente évaluation de l'ODG	Plan d'actions suite à un manquement mis en œuvre au-delà du délai maximal convenu, avec incidence <u>faible</u> sur le respect des missions de l'ODG	Suivi	Avertissement	Avertissement ou évaluation supplémentaire	Suspension de certificat ou évaluation documentaire supplémentaire

Points de contrôle	Libellés des manquements	Type	Mesure de traitement en 1 ^{er} constat	Récurrence	
				Mesure de traitement en 2 ^{ème} constat	Mesure de traitement en 3 ^{ème} constat
O1 Suite de la précédente évaluation de l'ODG	Plan d'actions suite à un manquement mis en œuvre au-delà du délai maximal convenu, avec incidence <u>forte</u> sur le respect des missions de l'ODG	Suivi	Evaluation supplémentaire	Suspension de certificat ou évaluation supplémentaire	Retrait de certificat
O2 Organisation de l'ODG	Défaut de maîtrise des moyens humains et techniques dans le cadre du contrôle interne, avec incidence <u>faible</u> sur le respect des missions de l'ODG	Suivi	Avertissement	Avertissement ou évaluation supplémentaire	Suspension de certificat ou évaluation documentaire supplémentaire
O2 Organisation de l'ODG	Défaut de maîtrise des moyens humains et techniques dans le cadre du contrôle interne, avec incidence <u>forte</u> sur le respect des missions de l'ODG	Suivi	Evaluation supplémentaire	Suspension de certificat ou évaluation supplémentaire	Retrait de certificat
O2 Organisation de l'ODG	Anomalie dans la modification ou absence de la convention de délégation	Suivi	Avertissement	Suspension de certificat ou évaluation supplémentaire	Retrait de certificat
O2 Organisation de l'ODG	Absence de mise à jour des documents	Suivi	Avertissement	Avertissement ou évaluation supplémentaire	Suspension de certificat

Points de contrôle	Libellés des manquements	Type	Mesure de traitement en 1 ^{er} constat	Récurrence	
				Mesure de traitement en 2 ^{ème} constat	Mesure de traitement en 3 ^{ème} constat
O3 Gestion des informations	- Anomalie relative à la gestion des demandes d'habilitation et à leur transmission le cas échéant aux autres ODG - Anomalie relative à la transmission des demandes d'habilitation à l'organisme de contrôle (déclarations d'identification, rapports de contrôle interne...)	Suivi	Avertissement	Evaluation supplémentaire	Retrait ou suspension de certificat
O3 Gestion des informations	Absence de mise à disposition du cahier des charges ou du plan de contrôle	Suivi	Avertissement	Avertissement ou évaluation supplémentaire	Suspension de certificat
O3 Gestion des informations	Absence de mise à jour ou de mise à disposition de la liste des opérateurs identifiés	Suivi	Avertissement	Avertissement ou évaluation supplémentaire	Suspension de certificat
O4 Réalisation des contrôles internes	Non-respect des fréquences ou des méthodes de contrôle	Suivi	Avertissement	Suspension de certificat ou évaluation supplémentaire	Retrait de certificat
O4 Réalisation des contrôles internes	Contrôle(s) réalisé(s) au-delà de la période de référence imposée, sans justification	Suivi	-	Avertissement	Suspension de certificat ou évaluation supplémentaire

Points de contrôle	Libellés des manquements	Type	Mesure de traitement en 1 ^{er} constat	Récurrence	
				Mesure de traitement en 2 ^{ème} constat	Mesure de traitement en 3 ^{ème} constat
O4 Réalisation des contrôles internes	Anomalie du rapport de contrôle interne - ou du document en tenant lieu -, avec incidence <u>faible</u> sur le respect des missions de l'ODG (hors habilitation)	Suivi	-	Avertissement	Suspension de certificat ou évaluation supplémentaire
O4 Réalisation des contrôles internes	Anomalie du rapport de contrôle interne - ou du document en tenant lieu -, avec incidence <u>forte</u> sur le respect des missions de l'ODG (hors habilitation)	Suivi	Avertissement	Suspension de certificat ou évaluation supplémentaire	Retrait de certificat
O4 Réalisation des contrôles internes	Anomalie du rapport de contrôle interne - ou du document en tenant lieu -, avec incidence <u>faible</u> sur le respect des missions de l'ODG (dans le cadre de l'habilitation)	Suivi	Avertissement	Suspension de certificat ou évaluation supplémentaire	Retrait de certificat
O4 Réalisation des contrôles internes	Anomalie du rapport de contrôle interne - ou du document en tenant lieu -, avec incidence <u>forte</u> sur le respect des missions de l'ODG (dans le cadre de l'habilitation)	Suivi	Suspension de certificat ou évaluation supplémentaire	Retrait de certificat	
O4 Réalisation des contrôles internes	Absence d'archivage des rapports de contrôle interne ou des documents permettant de le justifier, aboutissant à une difficulté à évaluer les pratiques de l'ODG	Suivi	Avertissement	Suspension de certificat ou évaluation supplémentaire	Suspension ou retrait de certificat
O4 Réalisation des contrôles internes	Lorsque des manquements récurrents ou affectant un nombre important d'opérateurs sont constatés par l'OC : absence d'analyse de l'étendue du manquement ou non présentation à l'OC d'un plan d'action lorsque cela est nécessaire.	Suivi	Avertissement ou évaluation supplémentaire	Suspension de certificat ou évaluation supplémentaire	Retrait de certificat

Points de contrôle	Libellés des manquements	Type	Mesure de traitement en 1 ^{er} constat	Récurrence	
				Mesure de traitement en 2 ^{ème} constat	Mesure de traitement en 3 ^{ème} constat
O4 Réalisation des contrôles internes	Insuffisances dans l'analyse de l'étendue du ou des manquement(s), ou dans la mise en œuvre du plan d'actions	Suivi	Avertissement	Avertissement ou évaluation supplémentaire	Suspension de certificat
O5 Suites aux contrôles internes	Retard dans le suivi des manquements	Suivi	Avertissement	Avertissement ou évaluation supplémentaire	Suspension de certificat ou évaluation supplémentaire
O5 Suites aux contrôles internes	Absence de suivi des manquements des opérateurs	Suivi	Avertissement ou évaluation supplémentaire	Suspension de certificat ou évaluation supplémentaire	Retrait de certificat
O5 Suites aux contrôles internes	Défaut de transmission de l'information prévu au § F- 1.2 ayant une incidence faible	Suivi	Avertissement	Avertissement ou évaluation supplémentaire	Avertissement ou évaluation supplémentaire
O5 Suites aux contrôles internes	Défaut de transmission de l'information prévu au § F- 1.2 ayant une incidence forte	Suivi	Évaluation supplémentaire	Évaluation supplémentaire	Retrait de certificat

Observations :

- Les éventuels manquements relevés chez les organismes délégataires de l'ODG dans le domaine du contrôle interne sont notifiés à l'ODG, qui devra se rapprocher de l'organisme délégataire du contrôle interne pour les traiter en concertation avec lui. Lorsque la nature ou la récurrence des manquements le justifie, l'OC devra informer l'ODG que la certification ne pourra être maintenue en l'absence de retour à la conformité.
- Les ODG disposent de la faculté d'introduire une demande de recours auprès de l'OC, sur la base des modalités définies par l'OC.

Points de contrôle	Libellés des manquements	Type	Mesure de traitement en 1er constat	Récurrence	
				Mesure de traitement en 2ème constat	Mesure de traitement en 3ème constat
C21	Absence ou non-pertinence de la méthode de revue des étiquetages	Initial	Refus temporaire de certification	Refus de certification	
C21	Absence ou non-pertinence de la méthode de revue des étiquetages	Suivi	-	Avertissement	Suspension de certification
C21	Défaut de gestion des étiquetages	Suivi	-	Avertissement	Suspension de certification

La Directrice de l'INAO,



Carole LY

Glossaire

AB :	Agriculture Biologique
Action ou mesure corrective	Actions entreprises par la partie concernée par un manquement, dans un délai à préciser, afin d'éviter la répétition du manquement. On parle aussi d'action ou de mesure préventive.
Action ou mesure correctrice	Action entreprise par la partie concernée par un manquement dans les plus brefs délais afin de corriger l'effet du manquement sur les produits/dossiers impactés (si cela est encore possible) ; On parle aussi d'action ou de mesure curative.
Action ou mesure curative	Voir Action ou mesure correctrice
Mesure ou action préventive	Voir Action ou mesure corrective.
CDC	Cahier des charges comprenant les conditions de production communes
CI	Contrôle Interne ; contrôle réalisé par l'ODG ou sous sa responsabilité
Corpus	Ensemble des textes relatifs aux produits sous SIQO de la réglementation européenne et nationale, ainsi que les textes de l'INAO encadrant les modalités de réalisation des contrôles
État d'habilitation "retirés"	Suite à décision de l'OC de retirer l'habilitation selon les modalités prévues au chapitre traitement des manquements.
INAO	Institut national de l'origine et de la qualité
Méthodes de contrôles	Visuels, documentaires, par mesure, analytiques, examens sensoriels
OC	Organismes certificateurs
OCO	Organismes de contrôle ; cette notion regroupe des organismes certificateurs et les organismes d'inspection
ODG	Organisme de défense et de gestion
Opérateurs habilités inactifs	opérateurs engagés dans la démarche mais qui n'utilise plus le signe temporairement
Opérateurs résiliés	opérateurs ne souhaitant plus bénéficier du signe
Opérateurs suspendus	décision de l'OC d'invalider temporairement l'habilitation pour toute ou partie selon les modalités prévues au chapitre traitement des manquements.
Plan d'action	Ensemble des actions correctrices et correctives proposées par l'opérateur ou l'ODG suite au constat d'une non-conformité
Registre	Document ou ensemble de documents tenus à jour par l'opérateur dans le cadre de ses autocontrôles et mis à disposition lors des contrôles.
Revue de rapport de contrôle interne	Vérification documentaire par l'OC du rapport de contrôle interne (exhaustivité et conclusions dont, le cas échéant, vérification par l'ODG du retour à la conformité).
SIQO	Signe d'Identification de la Qualité et de l'Origine
Traçabilité	Capacité de retracer, au travers de toutes les étapes de la production, le cheminement d'un produit et de toute substance utilisée dans l'élaboration d'un produit. Utilisation exclusive de produits et de substances autorisées dans le cahier des charges
Types de contrôles	Documentaires hors site ou sur site
VF	Valeur stérilisatrice
VP	Valeur pasteurisatrice

Annexe 1 : suivi des versions :

Version	Objet de la modification	Date d'entrée en application
07-01	Création du document - Intégration v07 des DCC tous SIQO et prise en compte des conditions de production communes validées au CN IGP LR STG du 24 mai 2023 (dites v2)	19/10/2023
07-02	Mise en cohérence et correction de coquilles	23/01/2024
08-02	Intégration de la v08 de la DEC-CONT-01 et des modifications afférentes aux CPC charcuteries Intégration de la baisse de fréquences de contrôles	01/01/2025
08-03	Intégration des modifications afférentes aux CPC charcuteries	18/11/2025