

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE  
Immeuble « Le Guillaumet »  
60, avenue du Général De Gaulle  
92046 PARIS LA DÉFENSE Cedex

Tél. : 01.41.97.00.74  
Fax : 01.41.97.08.32

## Plan de contrôle pour la Certification de l'Indication Géographique Protégée Jambon de l'Ardèche

### Organisme de Défense et Gestion : Association de Défense et de Promotion des Produits de Charcuteries de l'Ardèche

Secrétariat : Chambre de Commerce et de l'Industrie  
Parc des Platanes  
07 104 ANNONAY  
Tél. : 04.75.69.27.27

VERSION	DATE	ÉVOLUTION	APPROBATION
1	30/05/2011	Rédaction du plan de contrôle	<i>Pour BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE : Jean-Michel AUDRAIN Responsable Marché</i>
2	03/08/2011	Avenant au plan de contrôle	<i>Pour BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE : Jean-Michel AUDRAIN Responsable Marché</i>
3	02/01/2013	Avenant suite modification du cahier des charges	<i>Pour BUREAU VERITAS CERTIFICATION France SAS : Jean-Michel AUDRAIN Responsable Marché</i>

<b>BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE SAS</b>	<b>INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE</b>	<b>Réf : IG-007.PC-3-13</b>
	<b>PLAN DE CONTRÔLE Jambon de l'Ardèche</b>	<b>Page 2 de 39</b>

## **INTRODUCTION**

En application du règlement (CEE) n° 510/2006 du Conseil du 20 mars 2006 relatif à la protection des indications géographiques et des appellations d'origine des produits agricoles et des denrées alimentaires, le présent document décrit les modalités de contrôle et les conditions de certification de l'Indication Géographique Protégée « Jambon de l'Ardèche ».

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

Conformément à la demande de l'Association de Défense et de Promotion des Produits de Charcuteries de l'Ardèche, la certification de la présente indication géographique protégée est assurée par l'organisme certificateur BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE agréé par l'INAO sous le N° CER.IGP 01-2008.

<b>BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE SAS</b>	<b>INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE</b>	<b>Réf : IG-007.PC-3-13</b>
	<b>PLAN DE CONTRÔLE Jambon de l'Ardèche</b>	<b>Page 3 de 39</b>

## SOMMAIRE DU PLAN DE CONTRÔLE

<b>INTRODUCTION</b> .....	<b>2</b>
<b>1. DOMAINE D'APPLICATION DU PLAN DE CONTROLE</b> .....	<b>4</b>
1.1. DESIGNATION DU REFERENTIEL.....	4
1.2. GAMME DES PRODUITS CERTIFIES PRETS À LA VENTE.....	4
1.3. OPERATEURS CONCERNES.....	4
1.4. DISPOSITIONS REGLEMENTAIRES COMPLEMENTAIRES.....	4
<b>2. RAPPEL DU SCHEMA DE VIE ET DES CARACTERISTIQUES DU PRODUIT</b> .....	<b>5</b>
2.1. SCHEMA DE VIE.....	5
2.2. PRESENTATION DETAILLEE DES DIFFERENTS POINTS À CONTROLER ET VALEURS CIBLES PAR ÉTAPE DU SCHEMA DE VIE.....	7
<b>3. ORGANISATION DE LA CERTIFICATION</b> .....	<b>11</b>
3.1. ORGANISATION GENERALE.....	11
3.2. ROLE DE L'ODG DANS L'ORGANISATION DE LA CERTIFICATION.....	11
<b>4. ARTICULATION PLAN DE CONTROLE INTERNE ET EXTERNE</b> .....	<b>12</b>
4.1. MISSION D'ÉVALUATION INITIALE.....	12
4.1.1. <i>Évaluation initiale de l'ODG</i> .....	12
4.1.2. <i>Évaluation Interne et Externe des Opérateurs de la Filière</i> .....	14
4.2. MISSION DE SURVEILLANCE DE LA CERTIFICATION.....	15
4.2.1. <i>Tableaux de Synthèse de l'Articulation des Plans de Contrôle et des Plans d'Analyses</i> .....	16
4.2.2. <i>Modalités de contrôles des différents points à contrôler</i> .....	17
4.2.2.1. IDENTIFICATION ET TRAÇABILITE DES MATIERES PREMIERES VIANDES.....	18
4.2.2.2. TRANSPORT ET STOCKAGE DES MATIERES PREMIERES RECEPTIONNEES PAR LES TRANSFORMATEURS.....	20
4.2.2.3. FABRICATION DU JAMBON DE L'ARDECHE.....	21
<b>5. TRAÇABILITE</b> .....	<b>29</b>
5.1. ABATTAGE ET DECOUPE ET FABRICATION DES PRODUITS.....	30
<b>6. PLAN DE CORRECTION</b> .....	<b>31</b>
6.1. TRAITEMENT DES ÉCARTS (NON - CONFORMITES).....	31
6.1.1. <i>Mise en évidence des manquements et traitement</i> .....	31
6.1.2. <i>Listes des manquements et des sanctions par étapes NON EXHAUSTIVES - Lignes directrices à l'attention du comité de certification</i> .....	33
6.1.3. <i>Suivi des manquements et de leurs traitements par BUREAU VERITAS CERTIFICATION</i> .....	36
6.1.4. <i>Suivi des analyses et leur traitement</i> .....	36
6.2. CAS ENTRAINANT UN BLOCAGE DES PRODUITS PAR LE CONTROLEUR DANS L'ATTENTE D'UNE DECISION DU COMITE OU DANS LE CADRE DE LA DELEGATION DU COMITE DE CERTIFICATION PAR LE CHARGE D'AFFAIRES.....	37
6.3. DECISIONS ET SANCTIONS DE BUREAU VERITAS CERTIFICATION.....	37
6.3.1. <i>Décisions et sanctions</i> .....	37
6.3.2. <i>Recours d'une sanction</i> .....	39
6.3.3. <i>Révision du plan de contrôle</i> .....	39

ANNEXE 1 : AIRE GEOGRAPHIQUE

<b>BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE SAS</b>	<b>INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE</b>	<b>Réf : IG-007.PC-3-13</b>
	<b>PLAN DE CONTRÔLE Jambon de l'Ardèche</b>	<b>Page 4 de 39</b>

## **1. DOMAINE D'APPLICATION DU PLAN DE CONTROLE**

### **1.1. DESIGNATION DU REFERENTIEL**

Plan de contrôle établi sur la base des exigences du cahier des charges d'Indication Géographique Protégée « Jambon de l'Ardèche » version 3 du 31/05/2012.

### **1.2. GAMME DES PRODUITS CERTIFIES PRETS À LA VENTE**

Jambon de l'Ardèche. Classe de produits N°1.2 : produits à base de viande (cuits, salé, fumé, etc).

### **1.3. OPERATEURS CONCERNES**

Ateliers assurant la transformation des viandes, la fabrication et le conditionnement des produits finis.

### **1.4. DISPOSITIONS REGLEMENTAIRES COMPLEMENTAIRES**

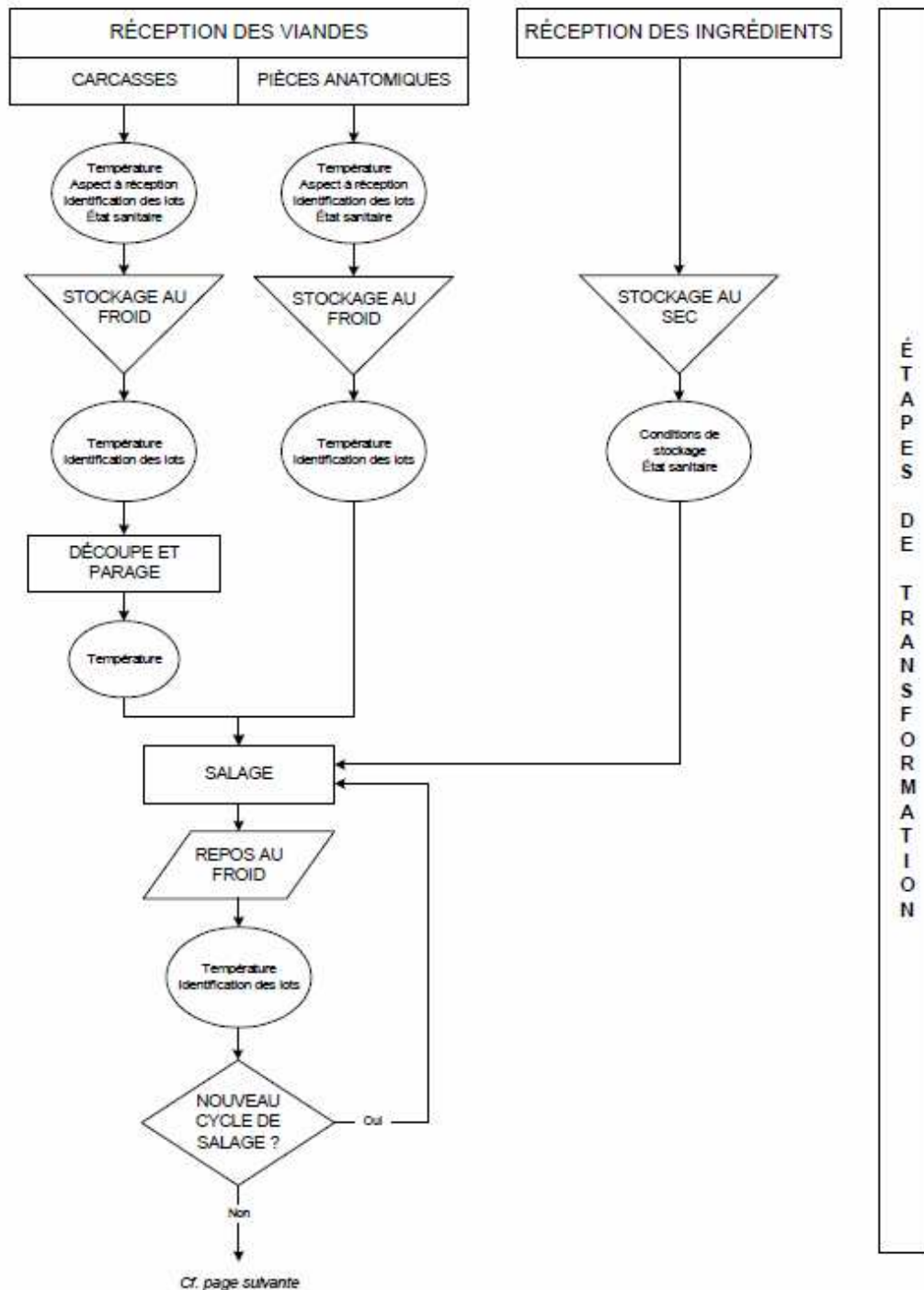
Code rural et de la pêche maritime articles L640-1 à L644-15 et article R641-1 à D644-49.

## 2. RAPPEL DU SCHEMA DE VIE ET DES CARACTERISTIQUES DU PRODUIT

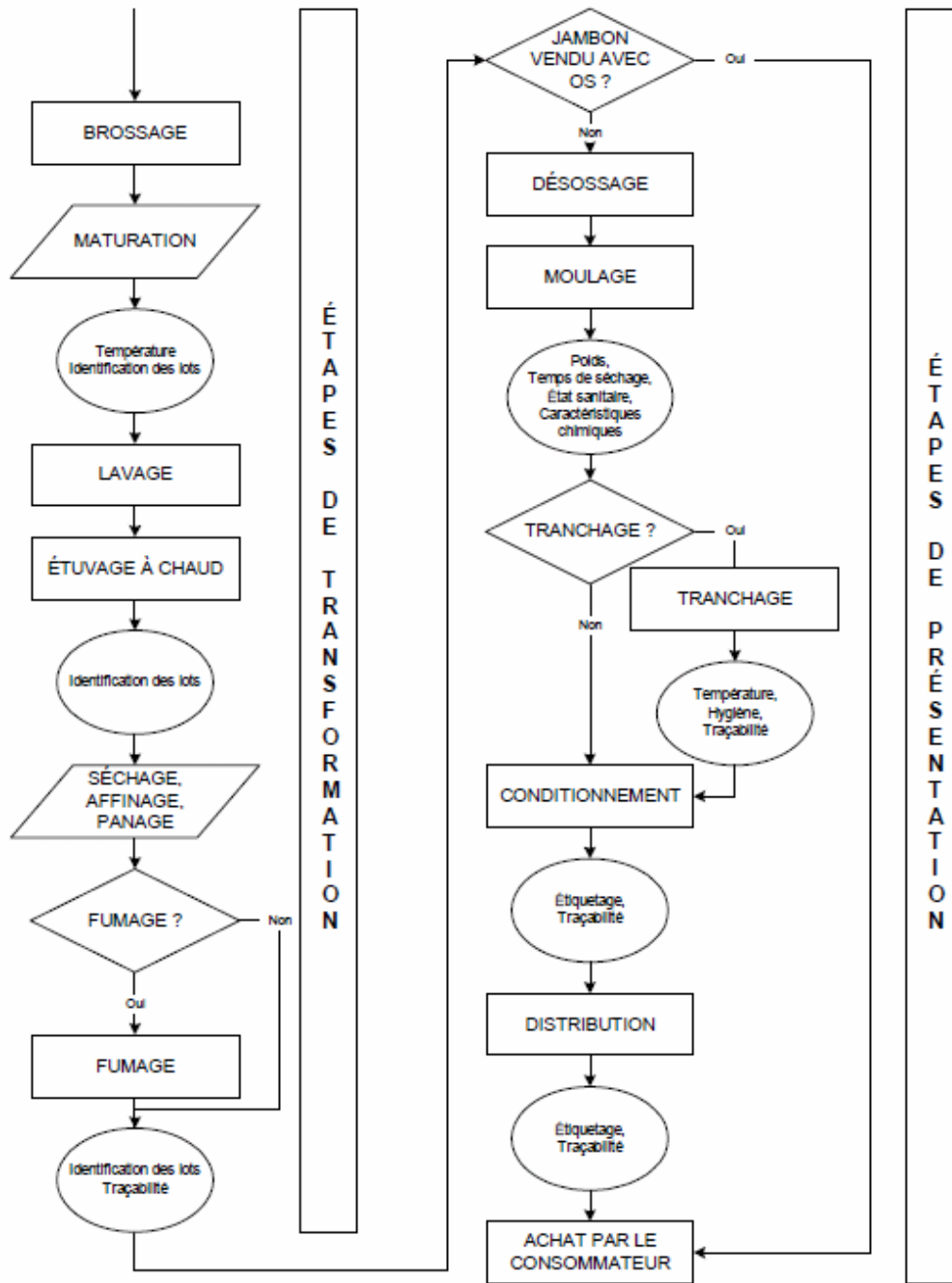
### 2.1. SCHEMA DE VIE

**LÉGENDE :**

Opération  
  Attente  
  Contrôle  
  Décision  
  Exclusion des non conformes



É T A P E S  
D E  
T R A N S F O R M A T I O N



Légende des symboles utilisés



BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE SAS	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-007.PC-3-13
	PLAN DE CONTRÔLE Jambon de l'Ardèche	Page 7 de 39

## 2.2. PRESENTATION DETAILLEE DES DIFFERENTS POINTS À CONTROLER ET VALEURS CIBLES PAR ÉTAPE DU SCHEMA DE VIE

Étape du schéma de vie	Opérateur concerné	N° : Point IGP à contrôler	Point à contrôler	Valeurs cibles
Réception de la matière première viande	Zone de réception dans l'entreprise	1	Condition de transport	A réception le véhicule de transport ne doit pas être souillé
		2	Approvisionnement en viande	La totalité des pièces est d'origine UE (nés, élevés, abattus dans l'UE)
		3	Caractéristique de l'alimentation des animaux	La ration alimentaire des porcs (charcutiers et carcasses lourdes) en engraissement contient minimum 60% de céréales et issues de céréales L'utilisation d'additifs zootechniques à facteur de croissance est interdite pendant toute la durée de vie de l'animal
		4	Caractéristique des animaux servant pour la matière première viande	Les porcs sont issus d'ascendants provenant d'OSP ou de CIA agréés Taux de porc charcutiers sensible à l'halothane inférieur à 3 % et les charcutiers sont indemnes de l'allèle Rn-
		5	Caractéristiques des carcasses et des pièces anatomiques	Les pièces anatomiques et/ou carcasses sont à l'état frais  Porcs charcutiers : Poids chaud compris entre 75Kg et 92Kg pour les carcasses TMP compris entre 53% et 64%  Porcs à carcasses lourdes : Poids chaud supérieur à 92kg pour les carcasses TMP compris entre 53% et 64%
		6	Température à réception	La température des viandes doit être < 6°C dans les 24 heures qui suivent l'abattage Au-delà des 24h la température doit être ≤ 4° C
		7	pH des jambons	Le pH des jambons frais est de 5,5 à 6,2 Une mesure / fournisseur / jour de livraison
Réception des ingrédients et stockage	Zone de réception dans l'entreprise	8	Stockage au sec des ingrédients	Les ingrédients sont stockés dans un milieu sec, propre, sous emballage fermé La traçabilité des lots doit être assurée

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE SAS	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-007.PC-3-13
	PLAN DE CONTRÔLE Jambon de l'Ardèche	Page 8 de 39

Étape du schéma de vie	Opérateur concerné	N° : Point IGP à contrôler	Point à contrôler	Valeurs cibles
Transformation	Atelier de transformation	9	Zone géographique de transformation	La zone géographique de fabrication est limitée à la zone IGP (cf. liste annexe 1) La traçabilité des lots doit être assurée
Découpe et Parage	Atelier de transformation	10	Découpe et parage des viandes : caractéristiques des pièces de découpe	Le poids des pièces de jambon (état frais) doit être > 8,5Kg après découpe et parage Les pièces présentant un défaut d'aspect (abcès, gras mou et huileux, viande exsudative, substances exogènes, fractures, ...) sont éliminées Les défauts d'aspects sont limités à 5% pour l'ensemble des carcasses d'un même lot Les jambons ne doivent pas présenter de défauts d'épilation, de couennes déchirées ou brûlées, de points de sangs ou pétéchies, d'hématomes ou ecchymoses, de fractures ou d'abcès Le gras doit être de couleur blanche La traçabilité des lots doit être assurée
Salage, broyage et lavage du jambon	Atelier de transformation	11	Composition du mélange utilisé pour le salage	Le seul additif autorisé est le nitrate de potassium ou salpêtre (E252) Les sucres (saccharose et dextrose) sont autorisés à des doses d'utilisation permettant de respecter la valeur des sucres solubles totaux fixés pour le produit fini à 1% en poids au maximum Les épices, aromates, poivre, piment, vins et alcools sont autorisés. Le poivre doit être bactériologiquement conforme aux critères définis par la réglementation.
		12	Condition de salage	Le salage est effectué par frottement au sel sec à la main à l'exclusion de tout autre procédé dans des locaux dont la température est < à 12°C La température du saloir est ≤ 7°C et l'hygrométrie maintenue de manière optimale entre 85 et 90 % (+/- 5%) Les règles d'hygiène du personnel, des locaux, du matériel et des outils définis par la réglementation doivent être respectées
Repos ou Maturation du jambon	Atelier de transformation	13	Condition de maturation	La maturation se déroule sur une période de minimum 4 semaines dans une chambre de repos dont la température est comprise entre 4°C et 8°C (+/-2°C) et l'hygrométrie maintenue de manière optimale entre 70 et 80% (+/-5%)



BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE SAS	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-007.PC-3-13
	PLAN DE CONTRÔLE Jambon de l'Ardèche	Page 9 de 39

Étape du schéma de vie	Opérateur concerné	N° : Point IGP à contrôler	Point à contrôler	Valeurs cibles
Etuvage	Atelier de transformation	14	Condition d'étuvage	Les jambons sont étuvés à chaud en les plaçant dans des conditions d'hygrométrie comprise entre 60% et 80% (+/-5%) et à une température contrôlée supérieure à 23°C
Affinage et séchage du jambon	Atelier de transformation	15	Condition de séchage et/ou d'affinage	L'affinage est réalisé à température contrôlée entre 10 et 14°C et hygrométrie contrôlée entre 65 et 85 % (+/-5%) La durée minimale d'affinage est de 7 mois. Cet âge est déterminé entre la date de première mise au sel et la date de sortie du séchoir (fin de séchage) A la sortie du séchoir, le poids du jambon, avant désossage, en fonction de l'âge, doit répondre aux valeurs suivantes : ≥ 6,0kg pour les jambons secs de 7 mois (210 jours) ≥ 6,7kg pour les jambons secs de 9 mois (270 jours) ≥ 7,3kg pour les jambons secs de 12 mois (360 jours)
		16	Composition de la pane	Le mélange utilisé pour le panage est composé de saindoux, d'épices et de farine de châtaigne de l'Ardèche Le mélange utilisé pour le panage contient au minimum les proportions suivantes : -94% de graisse de porc -2.2% de farine de châtaigne de l'Ardèche (autre origine interdite) -1.8% de sel -0.9% d'épices
		17	Condition de panage	Le panage est réalisé à la main sur les parties maigres du jambon
		18	Caractéristique physico-chimique du produit	Les caractéristiques physico-chimiques du produit prêt à être commercialisé doivent respecter les valeurs réglementaires : -S.S.T. ≤ 1% -Nitrates ≤ 250mg/kg -Aw du produit sec <0,91

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE SAS	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-007.PC-3-13
	PLAN DE CONTRÔLE Jambon de l'Ardèche	Page 10 de 39

Étape du schéma de vie	Opérateur concerné	N° : Point IGP à contrôler	Point à contrôler	Valeurs cibles
Fumage des jambons (étape facultative)	Atelier de transformation	19	Condition de fumage	Le fumage est réalisé à sec, dans un générateur de fumée, avec du bois de châtaigner exclusivement L'utilisation d'arôme de fumée est interdite
Désossage des jambons	Atelier de conditionnement	20	Condition de désossage	Les jambons peuvent être désossés et moulés
Tranchage des jambons	Atelier de conditionnement	21	Condition de tranchage	Une salle spécifique dont la température est $\leq 12^{\circ}\text{C}$ , est réservée au tranchage Les conditions d'hygiène sont renforcées avec le port obligatoire d'un masque et de gants Les produits sont tranchés et conditionnés sous emballage adéquat en barquette sous vide ou sous atmosphère modifiée Cette étape de présentation peut être réalisée hors zone (cf. annexe 1)
Conditionnement	Atelier de conditionnement	22	Présentation du produit final	Le produit est conditionné entier, en demi ou en quart. Il peut être dégraissé et découenné avant pressage. Il peut être commercialisé sous 6 formes différentes : - Jambon entier avec os, nu ou conditionné sous sac de toile de coton (singalette) - Jambon entier désossé, moulé conditionné sous vide - 1/2 ou 1/4 de jambon désossé, conditionné sous vide - Jambon entier désossé, découenné, dégraissé, moulé et conditionné sous vide - 1/2 ou 1/4 de jambon désossé, découenné, dégraissé, moulé et conditionné sous vide - Tranches de jambon en barquette sous vide ou sous atmosphère contrôlée dans un emballage approprié
Étiquetage du produit	Atelier de conditionnement	23	Caractéristiques de l'étiquetage	Cette étape peut être réalisée hors zone (cf. Annexe 1) L'étiquetage comporte les informations suivantes : - la dénomination de vente : « Jambon de l'Ardèche » - la durée d'affinage (7, 9 ou 12 mois) - logo IGP de l'Union européenne Si une étape de fumage est réalisée : - « Fumé à sec au bois de châtaignier »
Stockage et distribution	Atelier de conditionnement	24	Condition de stockage du produit tranché	Le stockage des produits tranchés se fait en chambre frigorifique à une température $< 4^{\circ}\text{C}$

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE SAS	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-007.PC-3-13
	PLAN DE CONTRÔLE Jambon de l'Ardèche	Page 11 de 39

### 3. ORGANISATION DE LA CERTIFICATION

#### 3.1. ORGANISATION GENERALE

La certification est délivrée par BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE à l'organisme de défense et de gestion de l'IGP Jambon de l'Ardèche, fournisseur au sens de la norme EN 45011, pour le compte des opérateurs qui se sont identifiés auprès de ce dernier et qui ont obtenu leur habilitation accordée par BUREAU VERITAS CERTIFICATION. Un certificat valable trois ans maximum est émis par BUREAU VERITAS CERTIFICATION et transmis à l'ODG avec en annexe la liste des opérateurs habilités.

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

#### 3.2. ROLE DE L'ODG DANS L'ORGANISATION DE LA CERTIFICATION

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

Ainsi, l'ODG doit décrire :

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

## 4. ARTICULATION PLAN DE CONTROLE INTERNE ET EXTERNE

### 4.1. Mission d'Évaluation Initiale

#### 4.1.1. Évaluation initiale de l'ODG

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

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

Lors de chaque évaluation de suivi de l'ODG, BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE évalue le niveau de respect par l'ODG de toutes les missions qui lui incombent, et qui sont listées au point 3.2

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

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

L'INAO sera tenu informé sans délai de toute décision de retrait de certification à l'ODG, prise par BUREAU VERITAS CERTIFICATION.

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

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

<b>BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE SAS</b>	<b>INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE</b>	<b>Réf : IG-007.PC-3-13</b>
	<b>PLAN DE CONTRÔLE Jambon de l'Ardèche</b>	<b>Page 13 de 39</b>

<b>Objet</b>	<b>Méthode</b>	<b>Document</b>
Documentation et enregistrements	<p>Vérifier que l'ensemble de la documentation relative à l'organisation qualité est tenue à la disposition de l'organisme certificateur et est à jour.</p> <p>Vérification que le référentiel, le plan de contrôle et les documents associés sont présents aux endroits nécessaires, avec versions à jour, et ont été diffusés par l'ODG aux différents opérateurs.</p> <p>Vérification documentaire de l'existence et du contenu des procédures ou instructions</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- de contrôle interne des opérateurs</li> <li>- du contrôle de la traçabilité des lots</li> </ul> <p>Vérifier que les enregistrements sont tenus à la disposition de l'organisme certificateur</p>	<p>Liste des documents nécessaires à la certification</p> <p>Liste et dossiers des opérateurs</p>
Identification des opérateurs	<p>Vérification du respect de la procédure d'identification des opérateurs et de la transmission de l'information à BUREAU VERITAS CERTIFICATION des conventions signées avec les opérateurs engagés dans la certification</p> <p>Vérification documentaire des dossiers des opérateurs</p> <p>Faire le point sur les habilitations des différents opérateurs</p>	<p>Liste des opérateurs Conventions</p> <p>Dossier opérateurs</p>
Mesures correctives et suivi	<p>Evaluation de la procédure interne de traitement des non-conformités constatées chez les opérateurs</p> <p>Evaluation de la transmission des informations de résultats de contrôles internes à BUREAU VERITAS CERTIFICATION en vue du déclenchement de contrôles externes</p> <p>Vérification des moyens dont dispose l'ODG pour appliquer ou faire appliquer les décisions de l'organisme certificateur relatives au traitement des non-conformités : action corrective, sanction, déclassement de lot, retrait d'habilitation...</p>	<p>Procédure interne de traitement des non-conformités relevées chez les opérateurs</p>
Traitement des réclamations	<p>Vérifier la tenue d'un registre des réclamations relatives au produit certifié et à leur prise en compte</p>	<p>Réclamations</p>

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE SAS	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-007.PC-3-13
	PLAN DE CONTRÔLE Jambon de l'Ardèche	Page 14 de 39

#### 4.1.2. Évaluation Interne et Externe des Opérateurs de la Filière

##### Identification des opérateurs

Tout opérateur souhaitant bénéficier de l'IGP Jambon de l'Ardèche est tenu de s'identifier auprès de l'ODG (art L642-3 du Code Rural et de la pêche maritime).

Cette identification doit être réalisée dans le respect des exigences réglementaires en vigueur et prend la forme d'une déclaration contenant :

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

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

##### Habilitation des opérateurs

Afin de bénéficier de l'IGP, tout opérateur doit bénéficier au préalable d'une habilitation prononcée par BUREAU VERITAS CERTIFICATION.

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

La procédure d'habilitation est mise en œuvre dès réception par BUREAU VERITAS CERTIFICATION d'une demande d'habilitation transmise par l'ODG (voir point 4.1.2).

Les points contrôlés lors de l'évaluation des opérateurs sont l'ensemble des points détaillés dans le point 4.2.2 (points identiques à ceux vérifiés lors de la surveillance de la certification).

Conformément aux principes de la norme NF EN 45011, l'habilitation sera prononcée lorsqu'aucune non-conformité n'aura été mise en évidence, ou dans le cas contraire, lorsque l'opérateur aura apporté la preuve de la correction des non-conformités (une non-conformité Grave est bloquante)

L'opérateur et l'ODG sont tenus informés, par BUREAU VERITAS CERTIFICATION, de la décision d'habilitation qui déclenche la mise en œuvre des contrôles de surveillance (Chapitre 4.2).

Pour les **Ateliers de Transformation** :

Opérateur	Plan de contrôle interne ADPPCA	Plan de contrôle externe BUREAU VERITAS CERTIFICATION
Atelier de Transformation	Référencement par l'ODG	Habilitation initiale de chaque entreprise par le comité de certification de BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE suite à un audit sur site

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE SAS	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-007.PC-3-13
	PLAN DE CONTRÔLE Jambon de l'Ardèche	Page 15 de 39

### Modification des habilitations

Tout opérateur ayant cessé une activité IGP pendant plus d'un an fera l'objet systématiquement d'une nouvelle habilitation. L'ODG devra adresser à BUREAU VERITAS CERTIFICATION une nouvelle demande d'habilitation.

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE devra être tenu informé par l'ODG :

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

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

## **4.2. Mission de Surveillance de la Certification**

« Le plan de surveillance détermine les modalités pratiques d'organisations retenues pour la mise en œuvre des audits et des contrôles auprès des opérateurs de la filière en vue du maintien de la certification IGP Jambon de l'Ardèche. Les moyens de contrôle des conditions de production sont de trois niveaux :

- les autocontrôles des opérateurs sur leurs propres activités
- les contrôles internes mis en œuvre par l'ODG
- les contrôles externes réalisés par BUREAU VERITAS CERTIFICATION

### Définition des interventions audits et contrôles :

« Audit : Examen méthodique et indépendant en vue de déterminer si les activités et résultats relatifs aux critères certifiés satisfont aux dispositions préétablies dans le référentiel et dans le plan de contrôle et les procédures contractuelles de BUREAU VERITAS CERTIFICATION»

« Contrôle : Activité de mesure, d'examen d'essai (tests) de passage au calibre d'une ou plusieurs caractéristiques d'un référentiel et plan de contrôle et de comparaison des résultats aux exigences (caractéristiques, valeurs cibles...) en vue de déterminer si la conformité est obtenue pour chacune de ces caractéristiques. »

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

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

Sauf éléments spécifiés, les audits et les contrôles sont réalisés par les intervenants de BUREAU VERITAS CERTIFICATION sur site. Les audits et les contrôles sont des interventions séparées dans le temps.

#### 4.2.1. Tableaux de Synthèse de l'Articulation des Plans de Contrôle et des Plans d'Analyses

Opérateur	Plan de contrôle interne ADPPCA	Plan de contrôle externe BUREAU VERITAS CERTIFICATION	Fréquences totales Internes et externes
ODG	-	1 audit / an Et 1 contrôle / an	1 audit / an Et 1 contrôle / an
Atelier de Fabrication Production ≤ 20 tonnes par an	1 contrôle / an	1 contrôle / an	2 contrôles / an
Atelier de Fabrication Production ≥ 20 tonnes par an	1 contrôle / an	1 audit / an Et 1 contrôle / an	1 audit / an Et 2 contrôles / an

#### Tableau récapitulatif des analyses externes :

Type d'analyse	Fréquence	Lieu de prélèvement	Qui
Analyses physico- chimiques produit fini : Aw < 0,91 S.S.T. ≤ 1% Nitrates ≤ 250mg/kg	1 analyse / semestre / fabricant habilité	Produit fini conditionné prêt à expédition prélevé de manière aléatoire	BUREAU VERITAS CERTIFICATION ou structure impartiale et indépendante sous convention avec BUREAU VERITAS CERTIFICATION

Ces analyses sont réalisées par un laboratoire habilité par l'INAO.

Les prélèvements pour les analyses externes sont assurés par les intervenants BUREAU VERITAS, lors d'une intervention sur site. Le produit est prélevé au hasard parmi les produits en conditionnement « Unité de Vente Consommateur », puis transporté dans les bonnes conditions de conservation vers les laboratoires concernés par les analyses.



BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE SAS	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-007.PC-3-13
	PLAN DE CONTRÔLE Jambon de l'Ardèche	Page 17 de 39

#### 4.2.2. Modalités de contrôles des différents points à contrôler

Le tableau ci-après présente pour chaque point à contrôler le détail des méthodes, des responsabilités et des enregistrements correspondants aux autocontrôles, contrôles internes et contrôles externes de surveillance. Les valeurs cibles sont celles du cahier des charges en vigueur.

Les fréquences de contrôle interne et de contrôle externe chez les opérateurs sont présentées au chapitre 4.2.1 dans le tableau de synthèse de l'articulation des plans de contrôle.

Le tableau précise aussi pour chaque point à contrôler le **niveau de gravité minimum des manquements** (lors des contrôles externes, ce niveau de gravité minimum peut être relevé par l'intervenant en fonction du manquement [voir chapitre 6]).

Enfin, il est ajouté une notion de « **principaux points à contrôler** » qui hiérarchise les exigences en fonction de leur importance dans la définition même du produit IGP. Un PPC est un point soit à gravité minimum M, soit à fréquence de contrôle renforcée.

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

- BVCERT.: BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE
- ODG : Organisme de défense et de gestion de l'indication géographique protégée « Jambon de l'Ardèche »
- IGP : Indication Géographique Protégée
- Resp. : Responsable
- m : manquement mineur
- M : manquement majeur
- G : manquement grave
- PPC : point principal à contrôler

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE SAS	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-007.PC-3-13
	PLAN DE CONTRÔLE Jambon de l'Ardèche	Page 18 de 39

#### 4.2.2.1. Identification et traçabilité des matières premières viandes

Modalité de maîtrise des conditions de productions de la matière première viande par les transformateurs :

Le contrôle des conditions de production de viande de porc fraîche est réalisé de manière documentaire à réception. Les transformateurs doivent mettre en place des modalités de maîtrise de la conformité des matières premières à réception (origine UE, poids des carcasses, TMP, alimentation des animaux, génétique). Chaque filière d'approvisionnement en viande fraîche de porc fournissant un transformateur habilité doit faire l'objet d'un référencement par le transformateur.

Afin de s'assurer du respect de ces critères portant sur la production de viande de porc fraîche, chaque transformateur devra référencer la filière d'approvisionnement sur la base des éléments suivants :

- liste à jour des différentes filières de production en viande fraîche de porc
- pour chaque filière d'approvisionnement, une attestation de conformité aux critères définis dans le présent cahier des charges IGP, émise une fois par an par un organisme de contrôle indépendant (accrédité EN 450011 ou EN ISO CEI 17020). Pour chaque lot de viande, les informations présentes sur les factures fournisseurs doivent faire référence à cette attestation.

POINT A CONTRÔLER	VALEURS CIBLES	POINT DE CONTRÔLE	ACTION DE MAITRISE (Autocontrôle Opérateur)	ACTION DE CONTRÔLE (interne et externe)	DOCUMENTS ASSOCIES	Niv de gravité mini des manquements
<b>1</b> Condition de transport	Le véhicule de transport ne doit pas être souillé	Zone de réception dans l'entreprise	-Evaluation visuelle de l'état de propreté du véhicule de transport -Enregistrement des constats	Contrôle visuel et documentaire de l'état sanitaire du chargement - vérification des enregistrements	-Enregistrement des vérifications et des constats -Fiche de contrôle à réception	m
<b>2</b> Approvisionnement en viande	La totalité des pièces est d'origine UE (nés, élevés, abattus dans l'UE)	Zone de réception dans l'entreprise	- Référencement de la filière d'approvisionnement en viande fraîche	Contrôle documentaire : A réception que les carcasses et pièces anatomiques sont issues d'une filière d'approvisionnement référencée par l'opérateur	- attestation de conformité aux critères définis dans le présent cahier des charges IGP	G

POINT A CONTRÔLER	VALEURS CIBLES	POINT DE CONTRÔLE	ACTION DE MAITRISE (Autocontrôle Opérateur)	ACTION DE CONTRÔLE (interne et externe)	DOCUMENTS ASSOCIES	Niv de gravité mini des manquements
3 Caractéristiques de l'alimentation des animaux (PPC)	La ration alimentaire des porcs (charcutiers et carcasses lourdes) en engraissement contient un minimum de 60% de céréales et issues de céréales L'utilisation d'additifs zootechniques à facteur de croissance est interdite pendant toute la durée de vie de l'animal	Zone de réception dans l'entreprise	- Référencement de la filière d'approvisionnement en viande fraîche	<u>Contrôle documentaire :</u> A réception que les carcasses et pièces anatomiques sont issues d'une filière d'approvisionnement référencée par l'opérateur	- liste des filières d'approvisionnement référencées par l'opérateur - attestation de conformité	M
4 Caractéristiques des animaux (PPC)	Les porcs sont issus d'ascendants provenant d'OSP ou de CIA agréés Le taux de porc charcutiers sensible à l'halothane est inférieur à 3% et les charcutiers sont indemnes de l'allèle Rn-	Zone de réception dans l'entreprise	- Référencement de la filière d'approvisionnement en viande fraîche	<u>Contrôle documentaire :</u> A réception que les carcasses et pièces anatomiques sont issues d'une filière d'approvisionnement référencée par l'opérateur	- liste des filières d'approvisionnement référencées par l'opérateur - attestation de conformité	M
5 Caractéristiques des carcasses et des pièces anatomiques	Les pièces anatomiques et/ou carcasses sont à l'état frais  Porcs charcutiers : Poids chaud compris entre 75Kg et 92Kg pour les carcasses TMP compris entre 53% et 64%  Porcs à carcasses lourdes : Poids chaud supérieur ou égal à 92kg pour les carcasses TMP compris entre 53% et 64%	Zone de réception dans l'entreprise	- Référencement de la filière d'approvisionnement en viande fraîche	<u>Contrôle documentaire :</u> A réception que les carcasses et pièces anatomiques sont issues d'une filière d'approvisionnement référencée par l'opérateur	- liste des filières de production référencées par l'opérateur - attestation de conformité	M

POINT A CONTRÔLER	VALEURS CIBLES	POINT DE CONTRÔLE	ACTION DE MAITRISE (Autocontrôle Opérateur)	ACTION DE CONTRÔLE (interne et externe)	DOCUMENTS ASSOCIES	Niv de gravité mini des manquements
6 Température à réception	Température des viandes à réception : < 6°C dans les 24 heures qui suivent l'abattage ≤ 4°C au-delà de 24 heures	Zone de réception dans l'entreprise	- Contrôle des températures	<u>Contrôle des températures à réception</u>	- Enregistrement des températures	M
	Stockage des viandes à une température ≤ à 4°C	Zone de stockage et de transformation dans l'entreprise	-Enregistrement des températures dans les locaux de stockage -Mise en œuvre d'un protocole de surveillance du critère température	<u>Contrôle visuel et documentaire</u> -vérifier que les lots affectés en IGP sont bien conformes aux dispositions du cahier des charges IGP	-Enregistrement des températures du lieu de stockage	M
	La traçabilité des lots doit être assurée	Zone de stockage et de transformation dans l'entreprise	-Identification des carcasses et des pièces anatomiques par lot	<u>Contrôle visuel et documentaire</u> -vérification visuelle des conditions de stockage	-Document de traçabilité	M
7 pH des jambons	- 5,5 ≤ pH des jambons frais ≤ 6,2 - 1 mesure / fournisseur / jour de livraison	Zone de stockage et de transformation dans l'entreprise	- Contrôle des pH	<u>Contrôle des pH à réception : 1 mesure / fournisseur / jour de livraison</u>	- Enregistrement des pH	M

#### 4.2.2.2. Transport et stockage des matières premières réceptionnées par les transformateurs

POINT A CONTRÔLER	VALEURS CIBLES	POINT DE CONTRÔLE	ACTION DE MAITRISE (Autocontrôle Opérateur)	ACTION DE CONTRÔLE (interne et externe)	DOCUMENTS ASSOCIES	Niv de gravité mini des manquements
8 Stockage au sec des ingrédients	Les ingrédients autorisés sont stockés dans un milieu sec, propre, sous emballage fermé La traçabilité des lots doit être assurée	Zone de stockage dans l'entreprise	-Formalisation des consignes de stockage -Identification des ingrédients par lot	<u>Contrôle visuel et documentaire</u> -vérification visuelle des conditions de stockage des ingrédients	-Document de traçabilité	m

#### 4.2.2.3. Fabrication du Jambon de l'Ardèche

POINT A CONTRÔLER	VALEURS CIBLES	POINT DE CONTRÔLE	ACTION DE MAITRISE (Autocontrôle Opérateur)	ACTION DE CONTRÔLE (interne et externe)	DOCUMENTS ASSOCIES	Niv de gravité mini des manquements
<b>9</b> <b>Zone géographique de transformation (PPC)</b>	La fabrication du Jambon de l'Ardèche (salage, brossage, lavage, repos/maturation, étuvage, séchage/affinage, fumage) doit avoir lieu dans l'aire géographique (cf. annexe 1)	Atelier de transformation	-Référencement des ateliers de fabrication par l'ODG -Estampille sanitaire du dernier transformateur, le numéro d'agrément commence obligatoirement par 07 (sauf opérations sur produit autorisées hors zone IGP) -Habilitation des ateliers de transformation par BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<u>Contrôle</u> de la conformité de la localisation géographique de l'opérateur	-Liste des ateliers de transformation habilités	G
<b>10</b> <b>Caractéristiques des pièces de découpe (PPC)</b>	Les pièces présentant un défaut d'aspect (abcès, gras mou et huileux, viande exsudative, substances exogènes, fractures, ...) sont éliminées. Le gras doit être de couleur blanche. Les jambons ne doivent pas présenter de défauts d'épilation, de couennes déchirées ou brûlées, de points de sangs ou pétéchies, d'hématomes ou ecchymoses, de fractures ou d'abcès Les défauts d'aspects sont limités à 5% pour l'ensemble des carcasses d'un même lot	Atelier de transformation	-Mise en œuvre d'un protocole de contrôle et de sélection des pièces à réception et enregistrements des constats	<u>Contrôle visuel et documentaire</u> de la sélection des pièces : -vérifier sur les enregistrements que les lots affectés en IGP sont bien conformes aux dispositions du cahier des charges IGP	-Instruction de contrôle -Cahier de réception -Enregistrement des constats	M
	Le poids des jambons à l'état frais après découpe et parage est $\geq 8,5\text{kg}$ (PPC)	Atelier de transformation	-Enregistrement du poids moyen de chaque lot de jambon -Procédure de contrôle et de sélection	<u>Contrôle visuel et documentaire</u> de la sélection des jambons : -vérifier que les lots affectés en IGP sont bien conformes aux dispositions du cahier des charges IGP	-Instruction de contrôle -Enregistrement des poids -Plan de contrôle du matériel	G

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE SAS	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-007.PC-3-13
	PLAN DE CONTRÔLE Jambon de l'Ardèche	Page 22 de 39

POINT A CONTRÔLER	VALEURS CIBLES	POINT DE CONTRÔLE	ACTION DE MAITRISE (Autocontrôle Opérateur)	ACTION DE CONTRÔLE (interne et externe)	DOCUMENTS ASSOCIES	Niv de gravité mini des manquements
<b>11</b> Composition du mélange utilisé pour le salage	Le seul additif autorisé est le nitrate de potassium ou salpêtre (E252) Les sucres autorisés sont le saccharose et le dextrose Les épices, aromates, poivre, piment, vins et alcools sont autorisés. Le poivre doit être bactériologiquement conforme aux critères définis par la réglementation	Atelier de transformation	-Enregistrement des ingrédients autorisés et de leur teneur dans le produit fini	<u>Contrôle documentaire</u> des ingrédients autorisés et de leur teneur dans le produit fini IGP	-Fiche recette	M
<b>12</b> Condition de salage (PPC)	Le salage est effectué par frottage au sel sec à la main à l'exclusion de tout autre procédé	Atelier de transformation	-Formalisation des consignes de salage	<u>Contrôle documentaire et visuel</u> des techniques de salage et de leur consigne	- Consignes de préparation	G
	Les viandes sont travaillées dans des locaux dont la température est <12°C La température du saloir est inférieure ou égale à 7°C et l'hygrométrie maintenue de manière optimale entre 85 et 90 % (+/- 5%)	Atelier de transformation	-Enregistrement des températures et de l'hygrométrie	<u>Contrôle documentaire</u> des enregistrements	-Enregistrement de température et de l'hydrométrie -Plan de contrôle du matériel	M
	Les règles d'hygiène du personnel, des locaux, du matériel et des outils définis par la réglementation sont respectées	Atelier de transformation	-Protocole de vérification analytique de l'hygiène de fabrication - Formation du personnel	<u>Contrôle visuel et documentaire</u> du respect des règles d'hygiène du personnel et du matériel	-Plan de formation du personnel -Résultats d'analyses	M

POINT A CONTRÔLER	VALEURS CIBLES	POINT DE CONTRÔLE	ACTION DE MAITRISE (Autocontrôle Opérateur)	ACTION DE CONTRÔLE (interne et externe)	DOCUMENTS ASSOCIES	Niv de gravité mini des manquements
13 Condition de maturation	La maturation se déroule sur une période de minimum 4 semaines dans une chambre de repos dont la température est comprise entre 4°C et 8°C (+/-2°C) et l'hygrométrie maintenue de manière optimale entre 70 et 80% (+/-5%)	Atelier de transformation	- Enregistrement de la température et de l'hygrométrie des locaux - Enregistrement de la date de début et de fin de maturation	Contrôle documentaire des enregistrements	-Enregistrement de température -Enregistrement des dates de début et de fin de maturation - Plan de contrôle du matériel	M
14 Condition d'étuvage	Les jambons sont étuvés à chaud en les plaçant dans des conditions d'hygrométrie comprise entre 60% et 80% (+/-5%) et à une température contrôlée supérieure à 23°C	Atelier de transformation	- Enregistrement de la température et de l'hygrométrie des locaux	Contrôle documentaire des enregistrements	-Enregistrement de température et de l'hygrométrie - Plan de contrôle du matériel	m
15 Conditions de séchage et/ou d'affinage (PPC)	L'affinage est réalisé à température contrôlée entre 10 et 14°C et hygrométrie contrôlée entre 65 et 85 % (+/-5%)	Atelier de transformation	- Enregistrement de la température et de l'hygrométrie des locaux	Contrôle documentaire des enregistrements	-Enregistrement de température - Plan de contrôle du matériel	M
	Le jambon de l'Ardèche peut être affiné : 7, 9 ou 12 mois  A la sortie du séchoir, le poids du jambon, avant désossage, en fonction de l'âge, doit répondre aux valeurs suivantes : - ≥ 6kg pour les jambons secs de 7 mois (210 jours) - ≥ 6,7kg pour les jambons secs de 9 mois (270 jours) - ≥ 7,3kg pour les jambons secs de 12 mois (360 jours) <i>(l'âge du jambon de l'Ardèche se compte du premier jour de salage à sa sortie du séchoir)</i> (PPC)	Atelier de transformation	- Enregistrement de la date de début d'affinage (date de première mise au sel) et de la date de fin (sortie du séchoir) - Pesée systématique des lots de jambons à la sortie du séchoir -Consignes aux opérateurs	Contrôle visuel et documentaire : -de la conformité des critères âge et poids minimal à son marquage -pesée par sondage des jambons	-Fiche de fabrication -Enregistrement des pesées et des dates de première mise au sel et de sortie du séchoir -Registre d'entrée et de sortie des jambons du séchoir - Plan de contrôle du matériel -Marquage	G

POINT A CONTRÔLER	VALEURS CIBLES	POINT DE CONTRÔLE	ACTION DE MAITRISE (Autocontrôle Opérateur)	ACTION DE CONTRÔLE (interne et externe)	DOCUMENTS ASSOCIES	Niv de gravité mini des manquements
16 Composition de la pane (PPC)	Le mélange utilisé pour le panage est composé de saindoux, d'épices et de farine de châtaigne de l'Ardèche sur les parties maigres du jambon Le mélange utilisé contient au minimum les proportions suivantes : -94% de graisse de porc -2.2% de farine de châtaigne de l'Ardèche (autre origine interdite) -1.8% de sel -0.9% d'épices	Atelier de transformation	-Formalisation des consignes de pesée et de préparation -Dispositif d'enregistrement des poids et du n° lot de chaque catégorie de matière première incorporée dans la préparation de la pane	Existence et application : -des recettes -des consignes pour la préparation <u>Contrôle</u> des préparations sur le registre de fabrication	-Fiches techniques produits fournisseur -Consignes de pesée et de préparation. -Fiche recette - Plan de contrôle du matériel	G
	Utilisation exclusive de farine de châtaigne de l'Ardèche pour le panage	Atelier de transformation	-Enregistrement de l'origine des farines de châtaigne	Existence et application : -des recettes -des consignes pour la préparation <u>Contrôle</u> des préparations sur le registre de fabrication	-Fiches techniques produits fournisseur -Consignes de préparation -Fiche recette -Bon de livraison de farine	G
17 Condition de panage	Le panage est réalisé à la main sur les parties maigres du jambon	Atelier de transformation	-Formalisation des consignes de panage	<u>Contrôle documentaire et visuel</u> des techniques de panage et de leur consigne	- Consignes de préparation	M
18 Caractéristiques physico-chimique du produit (PPC)	Le nitrate de potassium ou salpêtre (E252) ne doit pas dépasser la dose résiduelle de 250mg/kg dans le produit fini (exprimée en NaNO3) Les sucres (saccharose et dextrose) sont autorisés à des doses d'utilisation permettant de respecter la valeur des sucres solubles totaux fixés pour le produit fini à maximum 1% en poids Caractéristiques physico-chimique du produit sec prêt à être commercialisé conforme aux valeurs réglementaires S.S.T. ≤ 1% Nitrates ≤ 250mg/kg Aw ≤ 0,91	Atelier de transformation	-Plan de contrôle analytique -Contrôles analytiques des S.S.T., des nitrates et de l'Aw	<u>Contrôle documentaire</u> de la mise en œuvre et des résultats des contrôles analytiques	-Plan de contrôle analyse produit fini -Bulletins d'analyse - Plan de contrôle du matériel	G



POINT A CONTRÔLER	VALEURS CIBLES	POINT DE CONTRÔLE	ACTION DE MAITRISE (Autocontrôle Opérateur)	ACTION DE CONTRÔLE (interne et externe)	DOCUMENTS ASSOCIES	Niv de gravité mini des manquements
19 Conditions de fumage (étape facultative) (PPC)	Le fumage est réalisé à sec Le fumoir utilisé est un générateur de fumée, alimenté avec du bois de châtaignier L'utilisation d'arômes de fumée est interdite <b>(PPC)</b>	Atelier de transformation	-Formalisation des consignes de fumage	<u>Contrôle visuel</u> des conditions de fumage	-Bon de Livraison du bois	G
	Le fumage a lieu dans l'aire géographique	Atelier de transformation	-Référencement des ateliers de transformation par l'ODG -Habilitation des ateliers de transformation par BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<u>Contrôle documentaire</u> de la conformité de la localisation de l'opérateur	-Liste des ateliers de transformations habilités	M

POINT A CONTRÔLER	VALEURS CIBLES	POINT DE CONTRÔLE	ACTION DE MAITRISE (Autocontrôle Opérateur)	ACTION DE CONTRÔLE (interne et externe)	DOCUMENTS ASSOCIES	Niv de gravité mini des manquements
20 Condition de désossage	Il peut être conditionné entier, en demi, en quart, il peut être dégraissé et découenné avant pressage Le désossage consiste à scier le jarret au-dessous de la crosse, à enlever au couteau la tête de l'os du quasi, à parer éventuellement les muscles trop secs de l'arrondi du jambon, à opérer successivement un dégagement de la tête du fémur, un gougeage de l'os du fémur (décollement de l'os du fémur sans ouvrir le jambon), une ouverture de la couenne du jarret jusqu'à l'articulation, un dégagement du tibia et de la rotule, une extraction de l'ensemble tibia - péroné - fémur et une fermeture de la couenne par couture Un moulage est réalisé après le désossage du jambon	Atelier de transformation	-Formalisation des techniques de moulage et de désossage	<u>Contrôle visuel et documentaire</u> des techniques de moulage et de désossage	- Consignes de préparation	m

POINT A CONTRÔLER	VALEURS CIBLES	POINT DE CONTRÔLE	ACTION DE MAITRISE (Autocontrôle Opérateur)	ACTION DE CONTRÔLE (interne et externe)	DOCUMENTS ASSOCIES	Niv de gravité mini des manquements
<b>21</b> <b>Condition de tranchage</b>	<p>Le tranchage est réalisé dans une salle spécifique dont la température est <math>\leq 12^{\circ}\text{C}</math></p> <p>Les conditions d'hygiène sont renforcées avec le port obligatoire d'un masque et de gants</p> <p>Les produits sont tranchés et conditionnés sous emballage adéquat en barquette sous vide ou sous atmosphère modifiée dans la salle de découpe ou un local présentant les mêmes garanties sanitaires et de température</p> <p>Cette étape peut être réalisée hors zone géographique</p>	Atelier de conditionnement	<p>-Enregistrement de la température des locaux</p> <p>-Présence de moyen de maîtrise de l'hygiène</p>	<p><u>Contrôle visuel et documentaire</u> des conditions d'hygiène</p> <p>Vérification des enregistrements de température</p> <p>Vérification du port des masques et gants</p>	<p>-Relevé de température</p> <p>- Plan de contrôle du matériel ou attestation du sous-traitant si tranchage dans une autre entreprise</p>	m

POINT A CONTRÔLER	VALEURS CIBLES	POINT DE CONTRÔLE	ACTION DE MAITRISE (Autocontrôle Opérateur)	ACTION DE CONTRÔLE (interne et externe)	DOCUMENTS ASSOCIES	Niv de gravité mini des manquements
<b>22</b> Présentation du produit final	<p>Le Jambon de l'Ardèche peut être présenté entier avec ou sans os, en demi, en quart. Il est dégraissé et découenné avant pressage</p> <p>Le produit final peut être commercialisé sous 6 différentes formes :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Jambon entier avec os, nu ou conditionné sous sac de toile de coton (singalette)</li> <li>- Jambon entier désossé, moulé conditionné sous vide</li> <li>- ½ ou ¼ de jambon désossé, conditionné sous vide</li> <li>- Jambon entier désossé, découenné, dégraissé, moulé et conditionné sous vide</li> <li>- ½ ou ¼ de jambon désossé, découenné, dégraissé, moulé et conditionné sous vide</li> <li>- Tranches de jambon en barquette sous vide ou sous atmosphère contrôlée dans un emballage approprié</li> </ul>	Atelier de conditionnement	- Consignes de préparation	Contrôle visuel de la présentation des produits	- Consigne de préparation	m
<b>23</b> Caractéristique de l'étiquetage	<p>Cette étape peut être réalisée en dehors de l'aire géographique</p> <p>L'étiquetage comporte les informations suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- la dénomination de vente : « Jambon de l'Ardèche »</li> <li>- la durée d'affinage (7, 9 ou 12 mois)</li> <li>- logo IGP de l'Union européenne</li> </ul> <p>Si une étape de fumage est réalisée :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- « Fumé à sec au bois de châtaignier »</li> </ul>	Atelier de conditionnement	- Modèle d'étiquetage respectant les critères	Contrôle visuel de la conformité des étiquetages aux caractéristiques définies pour chaque type de produit	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Consigne d'étiquetage</li> <li>- Registre d'entrée et de sortie des jambons du séchoir</li> <li>- Etiquette produit fini</li> <li>- Fiche de traçabilité</li> </ul>	G

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE SAS	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-007.PC-3-13
	PLAN DE CONTRÔLE Jambon de l'Ardèche	Page 28 de 39

POINT A CONTRÔLER	VALEURS CIBLES	POINT DE CONTRÔLE	ACTION DE MAITRISE (Autocontrôle Opérateur)	ACTION DE CONTRÔLE (interne et externe)	DOCUMENTS ASSOCIES	Niv de gravité mini des manquements
24 Condition de stockage du produit tranché	Le stockage des produits tranchés se fait en chambre frigorifique à une température < 4°C	Atelier de conditionnement	-Enregistrement de la température des locaux	<u>Contrôle documentaire</u> Vérification des enregistrements de température	-Relevé de température - Plan de contrôle du matériel	m

INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-007.PC-3-13
PLAN DE CONTRÔLE Jambon de l'Ardèche	Page 29 de 39

## 5. TRAÇABILITE

Le tableau ci-après présente les différents points de contrôle de la traçabilité des produits pour les différentes étapes du schéma de vie du produit.

Pour chaque point de contrôle, le tableau présente le détail des méthodes, des responsabilités et des enregistrements correspondants aux autocontrôles, contrôles internes et contrôles externes de surveillance.

Les fréquences de contrôle interne et de contrôle externe chez les opérateurs sont présentées au chapitre 4.2.1 dans le tableau de synthèse de l'articulation des plans de contrôle.

Pour chaque point de contrôle, le niveau de gravité des manquements est calculé suivant la procédure présentée au Chapitre 6.1.1 (niveau de gravité minimum relevé par l'intervenant en fonction du manquement.)

Grave = constat d'un manque d'information sur la traçabilité des produits entraînant une rupture de traçabilité de produits

Majeur = constat d'un manque d'information sur la traçabilité des produits entraînant une rupture partielle de traçabilité des produits

mineur = constat d'un manque d'information n'entraînant pas une rupture totale ou partielle de traçabilité » des produits

- BVCERT. : BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE
- ODG : Organisme de défense et de gestion de l'indication géographique protégée « Jambon de l'Ardèche »
- IGP : Indication Géographique Protégée
- Resp. : Responsable
- m : manquement mineur
- M : manquement majeur
- G : manquement grave
- PPC : point principal à contrôler
- CDC : Cahier Des Charges

### 5.1. ABATTAGE ET DECOUPE ET FABRICATION DES PRODUITS

POINT DE CONTRÔLE TRAÇABILITÉ PRODUITS	VALEURS CIBLES	POINT DE CONTRÔLE	ACTION DE MAITRISE (Autocontrôle Opérateur)	ACTION DE CONTRÔLE (interne et externe)	DOCUMENTS ASSOCIES
<b>T1</b> Traçabilité amont	Assurer la traçabilité amont de la filière	Réception des matières premières	-Mise en place d'une procédure de référencement de la filière d'approvisionnement en viande fraîche par l'opérateur sur chaque lot -Conservation des attestations de conformité pendant 5 ans minimum	<u>Contrôle documentaire :</u> -détention et conservation d'une attestation de conformité délivrée par le fournisseur	-Bon de livraison -Facture -Fiche de contrôle à réception - Attestation de conformité
<b>T2</b> Traçabilité des jambons lors de leur réception	Assurer la traçabilité des produits IGP lors de leur réception (matières premières et ingrédients)	Réception des matières premières	-Attestation de la conformité des matières premières puis apposition d'une étiquette sur les viandes répondants aux caractéristiques du produit IGP -Mise en place d'une procédure de traçabilité des viandes pour chaque lot de fabrication -Conservation des documents de traçabilité pendant 5 ans minimum	<u>Contrôle visuel</u> -du marquage/étiquetage des jambons mis au sel <u>Contrôle documentaire :</u> -des bilans matière par lot découpé -de la tenue et la conservation d'une attestation de conformité délivrée par le fournisseur	-Bon de livraison -Facture -Fiche de contrôle à réception
<b>T3</b> Traçabilité des produits lors des opérations de transformation	Assurer la traçabilité des produits lors des opérations de transformation	Atelier de fabrication	-Réalisation d'un bilan matière par lot -Tenue et conservation d'un registre comportant l'ensemble des informations de traçabilité sur les lots découpés -Conservation des documents de traçabilité pendant 5 ans minimum	<u>Contrôle documentaire :</u> -des bilans matière par lot -de la tenue et la conservation d'un registre de fabrication pendant 5 ans minimum	-Bilan matière par lot -Document de correspondance des lots -Traçabilité interne
<b>T4</b> Traçabilité des produits lors des opérations de conditionnement et d'étiquetage	Assurer la traçabilité des produits IGP lors de leur conditionnement et étiquetage	Atelier de conditionnement	-Système d'étiquetage des produits finis permettant de retrouver le n° de lot de fabrication -Conservation des documents de traçabilité pendant 5 ans minimum	<u>Contrôle visuel et documentaire</u> de l'étiquetage des produits finis -de la tenue et la conservation d'un registre de fabrication pendant 5 ans minimum	-Étiquettes produits finis
<b>T5</b> Distribution	Assurer la traçabilité des produits lors des opérations de distributions	Zone d'expédition de l'entreprise	Identification des destinataires (clients) des produits IGP (à l'exception de la vente directe aux consommateurs)	<u>Contrôle documentaire :</u>	- Factures -Bon de livraison -Traçabilité aval

## 6. PLAN DE CORRECTION

### 6.1. TRAITEMENT DES ÉCARTS (NON - CONFORMITES)

#### 6.1.1. Mise en évidence des manquements et traitement

Les manquements sont détectés par les autocontrôles, les contrôles internes et les contrôles externes, ou les rapports d'analyse.

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

- Lorsqu'ils sont détectés par les autocontrôles et le plan de contrôle interne les manquements sont traités par l'opérateur et vérifiés par l'ODG (ou son prestataire mandaté).

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

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

⇒ Manquement mineur (m) : les agents de contrôle interne sont mandatés par l'ODG pour proposer à l'opérateur concerné des mesures correctives et un délai de remise en conformité, adaptés à l'anomalie constatée.

⇒ Manquement majeur (M) : *idem* manquement mineur si le manquement peut faire l'objet de mesures correctives dont la mise en œuvre est attestée par l'ODG. Sinon *idem* manquement grave.

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

⇒ Manquement grave (G) ou manquements majeurs (M) récurrents : l'ODG informe sans délai le chargé d'affaires de BUREAU VERITAS CERTIFICATION qui, par délégation du Comité de Certification, propose à l'opérateur en lien avec l'ODG les actions correctives adéquates et la réalisation d'un audit supplémentaire par un auditeur de BUREAU VERITAS CERTIFICATION pour constater le manquement et vérifier la mise en œuvre des actions correctives définies. D'autre part, l'opérateur ne doit pas commercialiser sous IGP tant que les résultats présentent des valeurs non conformes (une non-conformité Grave est bloquante).

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

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

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

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE SAS	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-007.PC-3-13
	PLAN DE CONTRÔLE Jambon de l'Ardèche	Page 32 de 39

➤ Lorsqu'ils sont détectés en externe (BUREAU VERITAS CERTIFICATION), les manquements mis en évidence par :

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

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

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

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

Le Comité de Certification de BUREAU VERITAS CERTIFICATION prévoit de regrouper par catégorie les non-conformités de la façon suivante :

➤ Les non-conformités mineures :

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

➤ Les non-conformités majeures :

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

➤ Les non-conformités graves:

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

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



**6.1.2. Listes des manquements et des sanctions par étapes NON EXHAUSTIVES - Lignes directrices à l'attention du comité de certification**

Les traitements et sanctions précédées d'un chiffre tiennent compte du caractère récurrent du manquement (« 1- ... » pour la première fois, « 2-... » pour la seconde, etc. ...). Un manquement sera considéré comme récidive s'il n'a pas été corrigé depuis le dernier contrôle.

• **Étape : Caractéristiques des matières premières**

Manquements	Niveau de gravité	Traitements et sanctions
Le véhicule de transport est souillé	m	1-Vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'IGP des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
Les porcs sont issus d'ascendants ne provenant pas d'organismes de sélection porcine ou de centre d'insémination artificielle agréés	M	1-Avertissement + contrôle supplémentaire 2-Décision comité (Retrait du bénéfice de l'IGP des lots concernés (produits finis) et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
Porcs charcutiers sensibles à l'halothane taux > 3% et / ou porteurs de l'allèle Rn-	M	1-Avertissement + contrôle supplémentaire 2-Décision comité (Retrait du bénéfice de l'IGP des lots concernés (produits finis) et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
La ration alimentaire des porcs contient moins de 60% de céréales et issues de céréales	M	1-Avertissement + contrôle supplémentaire 2-Décision comité (Retrait du bénéfice de l'IGP des lots concernés (produits finis) et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
Utilisation d'additifs zootechniques à facteur de croissance	M	1-Avertissement + contrôle supplémentaire 2-Décision comité (Retrait du bénéfice de l'IGP des lots concernés (produits finis) et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
Les pièces de jambon entrant dans la recette ne sont pas d'origine UE	G	Retrait du bénéfice de l'IGP pour les lots concernés (produits finis) 1-Avertissement + contrôle supplémentaire 2-Décision comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
Non respect des critères minimums auxquels doivent correspondre les carcasses (poids, TMP) (PPC)	M	1-Avertissement 2-Décision comité (Retrait du bénéfice de l'IGP des lots concernés (produits finis) et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
Non respect des températures à réception et au stockage des viandes	M	1-Avertissement + contrôle supplémentaire 2-Décision comité (Retrait du bénéfice de l'IGP des lots concernés (produits finis) et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
Non respect des valeurs de pH à réception des jambons frais	M	1-Avertissement + contrôle supplémentaire 2-Décision comité (Retrait du bénéfice de l'IGP des lots concernés (produits finis) et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
Les conditions de stockage des ingrédients ne sont pas respectées	m	1-Vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'IGP des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
Poids des jambons frais < 8,5 kg (PPC)	G	Retrait du bénéfice de l'IGP pour les lots concernés (produits finis) 1-Avertissement + contrôle supplémentaire 2-Décision comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)

• *Étape : Fabrication du Jambon de l'Ardèche*

Manquements	Niveau de gravité	Traitements et sanctions
La fabrication (salage, brossage, lavage, repos/maturation, étuvage, séchage/affinage) n'a pas lieu dans l'aire géographique protégée (PPC)	G	Retrait du bénéfice de l'IGP pour les lots concernés (produits finis) 1-Avertissement + contrôle supplémentaire 2-Décision comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
La composition du mélange servant pour le salage n'est pas conforme	M	1-Avertissement + contrôle supplémentaire 2-Décision comité (Retrait du bénéfice de l'IGP des lots concernés (produits finis) et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
Le salage au sel sec n'est pas réalisé à la main (PPC)	G	Retrait du bénéfice de l'IGP pour les lots concernés (produits finis) 1-Avertissement + contrôle supplémentaire 2-Décision comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
Le panage n'est pas effectué à partir de farine de châtaigne d'Ardèche (PPC)	G	Retrait du bénéfice de l'IGP pour les lots concernés (produits finis) 1-Avertissement + contrôle supplémentaire 2-Décision comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
Les conditions de maturation ne sont pas respectées	M	1-Avertissement + contrôle supplémentaire 2-Décision comité (Retrait du bénéfice de l'IGP des lots concernés (produits finis) et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
Les conditions d'étuvage ne sont pas respectées	m	1-Vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'IGP des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
Durée d'affinage (=durée entre la date de première mise au sel et de la date de sortie du séchoir) non conforme (7 mois, 9 mois ou 12 mois selon indication) (PPC)	G	Retrait du bénéfice de l'IGP pour les lots concernés (produits finis) 1-Avertissement + contrôle supplémentaire 2-Décision comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
Le poids des jambons secs avant désossage est : < 6 kg pour les jambons secs de 7 mois < 6,7 kg pour les jambons secs de 9 mois < 7,3 kg pour les jambons secs de 12 mois (PPC)	G	Retrait du bénéfice de l'IGP pour les lots concernés (produits finis) 1-Avertissement + contrôle supplémentaire 2-Décision comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
Les conditions de désossage ne sont pas respectées	m	1-Vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'IGP des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
Le fumage n'est pas réalisé à sec à partir de bois de châtaignier (étape facultative) (PPC)	G	Retrait du bénéfice de l'IGP pour les lots concernés (produits finis) 1-Avertissement + contrôle supplémentaire 2-Décision comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
Utilisation d'arômes de fumée	G	Retrait du bénéfice de l'IGP pour les lots concernés (produits finis) 1-Avertissement + contrôle supplémentaire 2-Décision comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
Fumage réalisé en dehors de l'aire géographique (étape facultative)	M	1-Avertissement + contrôle supplémentaire 2-Décision comité (Retrait du bénéfice de l'IGP des lots concernés (produits finis) et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)

Manquements	Niveau de gravité	Traitements et sanctions
Les conditions de tranchage ne sont pas respectées	m	1-Vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'IGP des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
Les conditions de stockage du produit tranché ne sont pas respectées	m	1-Vérification à la visite suivante 2-Avertissement 3-Décision Comité (Retrait du bénéfice de l'IGP des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
Caractéristiques physico-chimique du produit non conformes (PPC)	M	1-Avertissement + contrôle supplémentaire 2-Décision comité (Retrait du bénéfice de l'IGP des lots concernés (produits finis) et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
Mentions présentes sur l'étiquetage du produit final erronées	G	Retrait du bénéfice de l'IGP pour les lots concernés (produits finis) 1-Avertissement + contrôle supplémentaire 2-Décision comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)

- *Réalisation des contrôles*

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

- *Organisme de Défense et de Gestion (ODG)*

Manquements	Niveau de gravité	Traitements et sanctions
Identification et gestion des listes d'opérateurs	M	1- Avertissement 2- Décision Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation + information INAO)
Suivi des manquements insuffisant	M	1- Avertissement 2- Décision Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation + information INAO)
Défaut dans la réalisation du plan de contrôle interne	m	1-Vérification à la visite suivante 2-Avertissement + contrôles supplémentaire si absence d'action 3-Décision comité (Retrait du bénéfice du LA des lots concerné (produits finis) et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)
Plan de contrôle interne non réalisé	M	1- Avertissement 2- Décision Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation + information INAO)
Mesures correctives et suivi insuffisants	M	1- Avertissement 2- Décision Comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation + information INAO)
Gestion de réclamations clients et consommateurs insuffisante	m	1-Vérification à la visite suivante 2-Avertissement + contrôles supplémentaire si absence d'action 3-Décision comité (Retrait du bénéfice du LA des lots concerné (produits finis) et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation)

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE SAS	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-007.PC-3-13
	PLAN DE CONTRÔLE Jambon de l'Ardèche	Page 36 de 39

### *6.1.3. Suivi des manquements et de leurs traitements par BUREAU VERITAS CERTIFICATION*

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

Lors de cette présentation, le comité peut être amené à prendre des décisions complémentaires à celles prises par l'ODG et BUREAU VERITAS CERTIFICATION.

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

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

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

### *6.1.4. Suivi des analyses et leur traitement*

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

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

Les résultats d'analyses non conformes (manquements majeurs ou graves) sont présentés régulièrement devant le Comité de certification de BUREAU VERITAS CERTIFICATION.

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

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE SAS	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-007.PC-3-13
	PLAN DE CONTRÔLE Jambon de l'Ardèche	Page 37 de 39

## 6.2. CAS ENTRAÎNANT UN BLOCAGE DES PRODUITS PAR LE CONTROLEUR DANS L'ATTENTE D'UNE DECISION DU COMITE OU DANS LE CADRE DE LA DELEGATION DU COMITE DE CERTIFICATION PAR LE CHARGE D'AFFAIRES

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

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

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

Les écarts suivants entraînent le blocage immédiat des produits au regard de la certification prononcée par BUREAU VERITAS CERTIFICATION :

- Matière Première non conforme au cahier des charges IGP,
- Non respect de la recette de fabrication,
- Résultats des contrôles produits finis non-conformes.

Cette liste n'étant pas exhaustive, l'intervenant de BUREAU VERITAS CERTIFICATION peut bloquer les produits lorsqu'il le juge nécessaire en dehors des éléments prévus ci-dessus, en particulier en cas de manquement grave mettant en cause la salubrité des produits

## 6.3. DECISIONS ET SANCTIONS DE BUREAU VERITAS CERTIFICATION

### 6.3.1. Décisions et sanctions

Lors de son examen des manquements et/ou des actions correctives menées par l'ODG et les opérateurs, le comité de certification applique les sanctions définies dans la liste du paragraphe 5.1.2. Il peut juger opportun de mettre en oeuvre des mesures supplémentaires.

#### Les différentes causes de décision d'une action ou sanctions prise par BUREAU VERITAS CERTIFICATION :

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

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE SAS	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-007.PC-3-13
	PLAN DE CONTRÔLE Jambon de l'Ardèche	Page 38 de 39

NB : Cette liste n'est pas exhaustive.

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

La décision de BUREAU VERITAS CERTIFICATION est notifiée par courrier à l'ODG dans un délai de 3 semaines. Toutefois en cas de manquement grave entraînant le déclassement de production ou la suspension d'habilitation de l'opérateur, ce délai sera réduit à 7 jours. Dans ce cas, le déclassement est notifié à l'opérateur avec copie ODG

### **Les différentes décisions et sanctions prises**

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

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

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

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

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

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

Cette lettre est envoyée simultanément par BUREAU VERITAS CERTIFICATION aux opérateurs habilités concernés.

### **Possibilités de décisions :**

- Décisions ne remettant pas en cause le bénéfice de l'IGP :
  - Pas d'action complémentaire : suivi par l'auditeur ou le contrôleur des actions correctives sur lesquelles l'opérateur ou l'ODG s'est engagé sur la fiche de manquement,
  - Lettre simple avec demande impérative d'action,
  - Avertissement,
  - Déclenchement d'un audit / contrôle supplémentaire,
  - Déclenchement d'un plan de contrôle renforcé sur une période déterminée.
- Sanctions remettant en cause le bénéfice de l'IGP :
  - Retrait du bénéfice de l'appellation pour le produit non conforme,
  - Suspension d'habilitation d'un opérateur jusqu'à mise en place des actions correctives satisfaisantes et pour une durée donnée,
  - Retrait de l'habilitation d'un opérateur.

Conformément aux indications de l'INAO, la suspension de l'habilitation de l'ODG en cas de défaillance du contrôle interne, avec transmission du dossier à l'INAO pour retrait de la reconnaissance, ne remet

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE SAS	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-007.PC-3-13
	PLAN DE CONTRÔLE Jambon de l'Ardèche	Page 39 de 39

pas en cause le bénéfice de l'IGP pour les opérateurs. Le bénéfice de l'IGP pour les opérateurs devient caduc une fois le retrait de la reconnaissance prononcée par l'INAO.

### **6.3.2. *Recours d'une sanction***

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

### **6.3.3. *Révision du plan de contrôle***

A tout moment (par exemple, suite à une analyse de l'ensemble des résultats des contrôles), l'ODG ADCCPA pourra proposer des modifications motivées du plan de contrôle à BUREAU VERITAS CERTIFICATION, qui, après acceptation par son comité de certification, les soumettra à l'approbation de l'INAO. Ces modifications pourront porter sur la nature des points à contrôler (évolution du cahier des charges), sur le niveau de gravité minimum des manquements ou sur les fréquences de contrôle, à la hausse ou à la baisse, en fonction de l'analyse des risques et des manquements observés pour tout ou partie des opérateurs.