

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-008.PC-2-13
	PLAN DE CONTRÔLE Saucisson de l'Ardèche	Page 1 de 46

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

VERSION APPROUVEE LE 08 SEPTEMBRE 2014

Plan de contrôle pour la Certification de l'Indication Géographique Protégée Saucisson 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</i> <i>Jean-Michel AUDRAIN Responsable Marché</i>
2	25/10/2013	Avenant suite modification du cahier des charges	<i>Pour BUREAU VERITAS CERTIFICATION France</i> <i>Jean-Michel AUDRAIN Responsable Marché</i>

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-008.PC-2-13
	PLAN DE CONTRÔLE Saucisson de l'Ardèche	Page 2 de 46

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 « Saucisson 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.

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-008.PC-2-13
	PLAN DE CONTRÔLE Saucisson de l'Ardèche	Page 3 de 46

SOMMAIRE DU PLAN DE CONTRÔLE

INTRODUCTION	2
1. CHAMP D'APPLICATION DU PLAN DE CONTROLE	4
1.1. DESIGNATION DES REFERENTIELS.....	4
1.2. GAMME DES PRODUITS CERTIFIES PRETS À LA VENTE.....	4
1.3. OPERATEURS CONCERNES.....	4
1.4. DISPOSITIONS REGLEMENTAIRES COMPLEMENTAIRES.....	4
2. SCHEMA DE VIE ET RAPPEL DES RÈGLES EXPLICITES ET VALEURS CIBLES	5
2.1. SCHEMA DE VIE DU PRODUIT.....	5
2.2. PRESENTATION DETAILLEE DES DIFFERENTS POINTS À CONTROLER ET VALEURS CIBLES PAR ÉTAPE DU SCHEMA DE VIE.....	6
3. ORGANISATION DE LA CERTIFICATION	10
3.1. ORGANISATION GENERALE.....	10
3.2. ROLE DE L'ODG DANS L'ORGANISATION DE LA CERTIFICATION.....	10
4. ARTICULATION PLAN DE CONTROLE INTERNE ET EXTERNE	11
4.1. MISSION D'ÉVALUATION INITIALE.....	11
4.1.1. <i>Évaluation initiale de l'ODG</i>	11
4.1.2. <i>Évaluation Interne et Externe des Opérateurs de la Filière</i>	13
4.2. MISSION DE SURVEILLANCE DE LA CERTIFICATION.....	15
4.2.1. <i>Tableau de synthèse de l'articulation des plans de contrôle interne et externe</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.....	23
4.2.2.3. FABRICATION DU SAUCISSON DE L'ARDECHE.....	23
4.2.2.4. ÉTAPE DE PRESENTATION.....	28
5. TRAÇABILITE DES PRODUITS	29
6. PLAN DE CORRECTION	31
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 FRANCE.....	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 Tableau des critères techniques

ANNEXE 2 Zone géographique IGP

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-008.PC-2-13
	PLAN DE CONTRÔLE Saucisson de l'Ardèche	Page 4 de 46

1. CHAMP D'APPLICATION DU PLAN DE CONTROLE

1.1. DESIGNATION DES REFERENTIELS

Plan de contrôle établi sur la base des exigences du cahier des charges d'Indication Géographique Protégée « Saucisson de l'Ardèche » version approuvée par l'INAO le 17/10/2013.
L'IGP Saucisson de l'Ardèche a été enregistrée le 23/07/2011, Règlement (UE) n°719/2011 de la Commission du 20/07/2011.

1.2. GAMME DES PRODUITS CERTIFIES PRETS À LA VENTE

Saucisson de l'Ardèche. Classe de produits n°1.2, produits à base de viande (cuits, salés, fumés, etc).

1.3. OPERATEURS CONCERNES

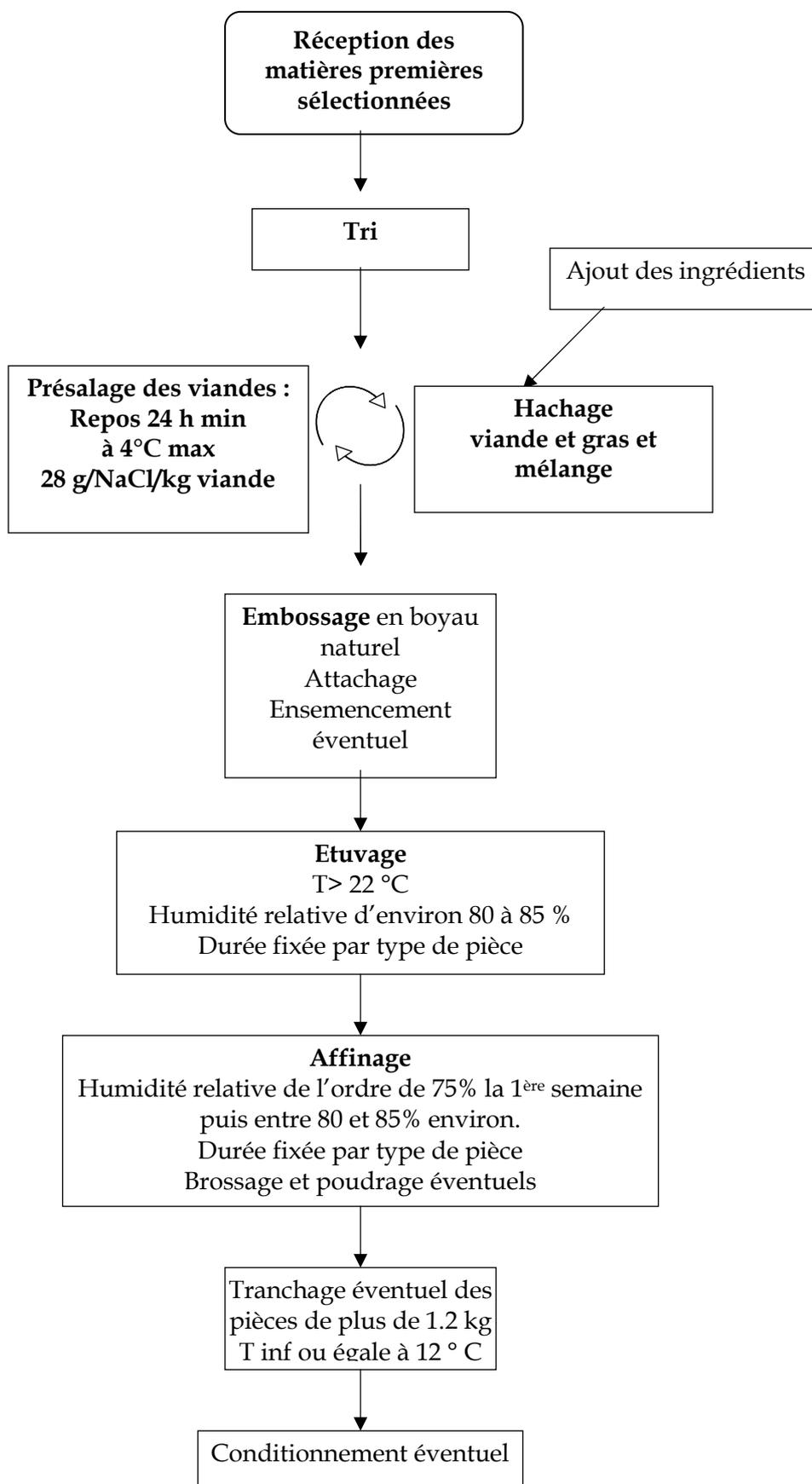
Ateliers assurant la transformation des viandes, la fabrication et le conditionnement des produits finis.

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. SCHEMA DE VIE ET RAPPEL DES RÈGLES EXPLICITES ET VALEURS CIBLES

2.1. SCHEMA DE VIE DU PRODUIT



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	Toutes les viandes (=maigres) sont fraîches et d'origine UE (animaux 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 au 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 porcs charcutiers sensibles à l'halothane inférieur à 3 % et les porcs sont indemnes de l'allèle Rn-
		5	Caractéristiques des carcasses et des pièces anatomiques	Les viandes proviennent exclusivement de porcs charcutiers, de porcs à carcasses lourdes et de viande de cochons selon les critères suivants : - <u>Porcs charcutiers</u> : Poids chaud compris entre 75Kg et 92Kg pour les carcasses - <u>Porcs à carcasses lourdes</u> : Poids chaud supérieur à 92kg pour les carcasses - <u>Coche</u> : Délai minimum de 2 semaines entre la fin du sevrage et l'embarquement Les pièces anatomiques à trier ou pas, et /ou les carcasses à découper et à trier, sont recues à l'état frais Des contrôles visuels de fraîcheur et de qualité sont pratiqués à chaque livraison Les viandes sont non poisseuses et exemptes d'odeur désagréable
		6	Condition de refroidissement des carcasses	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

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-008.PC-2-13
	PLAN DE CONTRÔLE Saucisson de l'Ardèche	Page 7 de 46

	Zone de stockage dans l'entreprise	7	Température de stockage des carcasses et des pièces anatomiques	Les matières premières sont stockées avant utilisation dans un frigo à une température comprise entre 0 et 4°C
Découpe et Tri	Atelier de transformation	8	Découpe et tri des viandes : caractéristiques des pièces de découpe	<p>Les carcasses font l'objet d'un triage. Un complément de triage peut être effectué par les entreprises sur les pièces anatomiques reçues</p> <p>Les pièces présentant un défaut d'aspect (abcès, gras mou et huileux, viande exsudative, substances exogènes, fractures, défauts d'épilation, de couennes déchirées ou brûlées, de points de sangs ou pétéchies, d'hématomes ou ecchymoses,...) sont éliminées</p> <p>Les défauts d'aspect sont limités à 5% de pièces portant un ou plusieurs défauts</p> <p>Utilisation exclusive des morceaux nobles : jambons, épaules, longues, bardières, poitrines</p> <p>Les viandes exsudatives ou de couleur rouge prononcé et les gras qui ne sont pas de couleur blanche ou fermes sont éliminés</p> <p>La traçabilité des lots est assurée</p>
Réception des ingrédients et stockage	Zone de réception dans l'entreprise	9	Stockage au sec des ingrédients	<p>Les ingrédients sont stockés dans un milieu sec, propre, sous emballage fermé</p> <p>La traçabilité des lots doit être assurée</p>
Transformation	Atelier de transformation	10	Zone géographique de transformation	<p>La zone géographique de fabrication est limitée à la zone IGP (présalage/durcissement/assemblage/hachage/pétrissage/embossage/attachage/bridage/ensemencement/étuvage/séchage/brossage/poudrage cf. liste annexe 1)</p> <p>La traçabilité des lots est assurée</p>
Présalage des viandes	Atelier de transformation	11	Préparation des viandes pour le présalage	Le présalage est réalisé sur la viande découpée en morceaux d'arêtes de 3 cm minimum ou sur la viande hachée. Lorsqu'elle est hachée, la viande est présalée avec le gras de porc et assaisonnée.
		12	Condition de présalage des viandes	<p>Seul le sel Na-Cl est autorisé pour le présalage</p> <p>Ajout d'autres épices interdit pour le présalage des viandes sauf si la viande est hachée, dans ce cas la viande est présalée avec le gras de porc et assaisonnée</p> <p>Le présalage des viandes est effectué sur le site de transformation</p> <p>Taux de présalage Na-Cl est ≥ 28 g / kg de viande</p>
		13	Durée de présalage et condition de conservation	Conservation en chambre froide à une température inférieure à 4°C pendant un minimum de 24 heures avant embossage
Durcissement des gras	Atelier de transformation	14	Condition de préparation des gras	Les gras sont durcis avant assemblage

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-008.PC-2-13
	PLAN DE CONTRÔLE Saucisson de l'Ardèche	Page 8 de 46

Hachage	Atelier de transformation	15	Condition et diamètre du hachage	<p>Le gras de porc est durci avant hachage.</p> <p>Les matières premières sont hachées au cutter ou au hachoir</p> <p>Elles sont mélangées après assaisonnement (sel, sucres, épices, vins, alcools, aromates et poivre)</p> <p>Le hachage peut être fin (cutter ou hachoir suivant la dimension des grilles) ou gros (hachoir avec une grille de 8 millimètres au minimum ou cutter de dimension équivalente)</p> <p>Les dimensions minimales du grain de la méele sont fixées par type de produit (cf. tableau Annexe 1)</p>
Assemblage	Atelier de transformation	16	Condition d'assemblage des maigres et des gras	<p>Seul le jambon, la longe, l'épaule, la poitrine et les gras durs peuvent entrer dans la composition des méesles</p> <p>Les viandes mures sont issues des porcs à carcasse lourde et/ou des viandes de cochons</p> <p>Le taux d'incorporation des viandes mures est de 60% maximum. Les viandes issues de porcs charcutiers peuvent être également incorporées à hauteur de 60% maximum</p>
		17	Liste des ingrédients et additifs	<p>Ingrédients autorisés :</p> <p>sel ou chlorure de sodium, sucres (saccharose, dextrose, lactose, sirop de glucose), ferments de maturation, vins et alcools, épices et aromates, poivre</p> <p>Additif autorisé : nitrate de potassium ou salpêtre (E252)</p>
Embossage	Atelier de transformation	18	Condition d'embossage	<p>La farce est poussée mécaniquement dans des boyaux de porc naturel éventuellement cousus mais non collés, prélevés sur l'intestin du porc puis attachés</p>
		19	Type de boyaux utilisés en fonction du produit fabriqué	<p>Les boyaux ont été vidés, lavés, dégraissés, égouttés, retournés, salés avant d'être travaillés</p> <p>Le type de boyaux respecte les critères du tableau Annexe 1</p>
Attachage et bridage	Atelier de transformation	20	Condition d'attachage et bridage des produits	<p>Les saucissons sont attachés</p> <p>Le bridage est facultatif</p>
Ensemencement	Atelier de transformation	21	Type d'ensemencement	<p>L'ensemencement est naturel ou réalisé par trempage</p>
Etuvage	Atelier de transformation	22	Condition d'étuvage	<p>Les produits sont étuvés à une température > 22 °C et une hygrométrie de 80 à 85 % (+/-10%)</p> <p>Les paramètres de température et d'humidité utilisés pour cette étape sont souvent propres à chaque entreprise. Ils dépendent des installations utilisées, de l'importance des pièces, des ferments et des sucres utilisés</p>

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-008.PC-2-13
	PLAN DE CONTRÔLE Saucisson de l'Ardèche	Page 9 de 46

		23	Durée d'étuvage	La durée d'étuvage est fonction du poids des différents saucissons, elle respecte les critères du tableau Annexe 1
Affinage et séchage du saucisson	Atelier de transformation	24	Conditions de séchage / affinage	Les produits sont affinés en séchoir dans des conditions de température et d'hygrométrie contrôlées et constantes avec un renouvellement d'air
		25	Conditions de séchage / affinage	Le séchage est réalisé à plat ou pendu
		26	Durée de séchage	La durée minimale de sèche est fixée en fonction de différents paramètres : poids, diamètre, longueur du produit et du type de boyau La durée de séchage* respecte les critères du tableau Annexe 1 (* = la durée de séchage se calcule du début de l'étuvage à la fin de l'affinage)
		27	Brossage et poudrage (étape facultative)	Le produit peut être brossé et poudré (facultatif)
		28	Caractéristique du produit sec	$A_w \leq 0,91$
		29	Caractéristique du produit sec	Poids du produit fini conforme aux valeurs du tableau Annexe 1
Tranchage des Saucissons	Atelier de conditionnement	30	Condition de tranchage	Seules les pièces > 1,2kg peuvent être tranchées Le tranchage est réalisé dans un atelier spécifique dont la température est $\leq 12^\circ\text{C}$ Les produits sont conditionnés dans la salle de tranchage ou dans un local présentant les mêmes garanties sanitaires et de température, sous emballage sous vide ou sous atmosphère modifiée Les conditions d'hygiène sont renforcées avec le port obligatoire d'un masque et de gants Cette étape de présentation peut être réalisée hors zone IGP
Etiquetage du produit	Atelier de conditionnement	31	Caractéristiques de l'étiquetage	Cette étape peut être réalisée hors zone IGP (cf. Annexe 2) L'étiquetage comporte une plage informative précisant : - La dénomination de vente : Dénomination de vente : « Saucisson de l'Ardèche » complétée le cas échéant de la déclinaison correspondante : saucisse sèche, petit chaudin, chaudin, gros chaudin, rosette, jésus, à laquelle chaque opérateur peut ajouter un nom qui lui est propre Les mentions complémentaires suivantes : - Logo IGP de l'Union Européenne

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-008.PC-2-13
	PLAN DE CONTRÔLE Saucisson de l'Ardèche	Page 10 de 46

3. ORGANISATION DE LA CERTIFICATION

3.1. ORGANISATION GENERALE

La certification est délivrée par BUREAU VERITAS CERTIFICATION à l'organisme de défense et de gestion de l'IGP Saucisson 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 FRANCE 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 FRANCE; information de BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE 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 le personnel chargé 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 ;

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-008.PC-2-13
	PLAN DE CONTRÔLE Saucisson de l'Ardèche	Page 11 de 46

- 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 FRANCE.

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

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-008.PC-2-13
	PLAN DE CONTRÔLE Saucisson de l'Ardèche	Page 12 de 46

Objet	Méthode	Document
Documentation et enregistrements	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. 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. Vérification documentaire de l'existence et du contenu des procédures ou instructions - de contrôle interne des opérateurs - du contrôle de la traçabilité des lots Vérifier que les enregistrements sont tenus à la disposition de l'organisme certificateur	Liste des documents nécessaires à la certification Liste et dossiers des opérateurs
Identification des opérateurs	Vérification du respect de la procédure d'identification des opérateurs et de la transmission de l'information à BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE Vérification documentaire du contenu des conventions signées avec les opérateurs engagés dans la certification Vérification documentaire des dossiers des opérateurs Faire le point sur les habilitations des différents opérateurs	Liste des opérateurs Conventions Dossier opérateurs
Mesures correctives et suivi	Evaluation de la procédure interne de traitement des non-conformités constatées chez les opérateurs Evaluation de la transmission des informations de résultats de contrôles internes à BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE en vue du déclenchement de contrôles externes 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...	Procédure interne de traitement des non-conformités relevées chez les opérateurs
Traitement des réclamations	Vérifier la tenue d'un registre des réclamations relatives au produit certifié et à leur prise en compte	Réclamations

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-008.PC-2-13
	PLAN DE CONTRÔLE Saucisson de l'Ardèche	Page 13 de 46

4.1.2. Évaluation Interne et Externe des Opérateurs de la Filière

Identification des opérateurs

Tout opérateur souhaitant bénéficier de l'IGP Saucisson 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. 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 FRANCE. 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.

Procédure : tout transformateur qui souhaite rentrer dans la démarche IGP envoie une demande d'habilitation directement auprès de l'ODG. Seul l'ODG est en mesure de solliciter une habilitation auprès de BUREAU VERITAS CERTIFICATION. 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 (délai d'un mois), de la décision d'habilitation qui déclenche la mise en œuvre des contrôles de surveillance (Chapitre 4.2) ou du refus d'habilitation (en précisant le motif).

La liste des opérateurs habilités est tenue à jour par Bureau Veritas Certification.

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-008.PC-2-13
	PLAN DE CONTRÔLE Saucisson de l'Ardèche	Page 14 de 46

Pour les Ateliers de Transformation :

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

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-008.PC-2-13
	PLAN DE CONTRÔLE Saucisson de l'Ardèche	Page 15 de 46

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 FRANCE 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 Saucisson 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 France »

« 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 FRANCE sur site. Les audits et les contrôles sont des interventions séparées dans le temps. Les interventions peuvent avoir lieu de manière inopinée.

4.2.1. *Tableau de synthèse de l'articulation des plans de contrôle interne et externe*

Opérateur	Plan de contrôle interne ADPPCA	Plan de contrôle externe BUREAU VERITAS CERTIFICATION	Fréquence totale *
ODG	-	1 audit / an Et 1 contrôle / an	1 audit / an Et 1 contrôle par an
Atelier de fabrication : Production ≤ 50 tonnes par an	1 contrôle / an	1 contrôle / an	2 contrôles par an
Atelier de fabrication : Production > 50 tonnes par an et ≤ 1000 tonnes par an	1 contrôle / an	1 audit / an Et 2 contrôles / an	1 audit / an Et 3 contrôles par an
Atelier de fabrication : Production > 1000 tonnes par an	1 contrôle / an	2 audits / an Et 2 contrôles / an	2 audits / an Et 3 contrôles par an

*fréquence minimale : les fréquences pourront être modulées suite à une analyse de risque

Tableau récapitulatif des analyses externes :

Type d'analyse	Fréquence d'analyse	Lieu et méthode de Prélèvement	Responsable du prélèvement
Analyse Physico-chimique sur produit fini : Aw ≤ 0,91	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 BV CERT.

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

Les prélèvements pour les analyses externes sont assurés par les intervenants BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE, lors d'une intervention sur site. Les produits sont prélevés 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	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-008.PC-2-13
	PLAN DE CONTRÔLE Saucisson de l'Ardèche	Page 17 de 46

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 Majeure, soit à fréquence de contrôle renforcée.

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

- BV CERT. : BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE
- ODG : Organisme de défense et de gestion de l'indication géographique protégée « Saucisson 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	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-008.PC-2-13
	PLAN DE CONTRÔLE Saucisson de l'Ardèche	Page 18 de 46

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, 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.

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-008.PC-2-13
	PLAN DE CONTRÔLE Saucisson de l'Ardèche	Page 19 de 46

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
1 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	<u>Contrôle visuel et documentaire</u> de l'état sanitaire du chargement - vérification des enregistrements	-Enregistrement des vérifications et des constats -Fiche de contrôle à réception	m
2 Approvisionnement en viande	Toutes les viandes (=maigres) sont fraîches et d'origine UE (animaux nés, élevés, abattus dans l'UE)	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	- attestation de conformité aux critères définis dans le présent cahier des charges IGP	G
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 de 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 sensibles 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

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
5 Caractéristiques des carcasses et des pièces anatomiques (PPC)	<p>Les viandes proviennent exclusivement de porcs charcutiers, de porcs à carcasses lourdes et de viande de cochons selon les critères suivants :</p> <p>- Porcs charcutiers : Poids chaud compris entre 75Kg et 92Kg pour les carcasses</p> <p>- Porcs à carcasses lourdes : Poids chaud supérieur à 92kg pour les carcasses</p> <p>- Coche : Délai minimum de 2 semaines entre la fin du sevrage et l'embarquement</p> <p>Les pièces anatomiques à trier ou pas, et /ou les carcasses à découper et à trier, sont reçues à l'état frais</p> <p>Des contrôles visuels de fraîcheur et de qualité sont pratiqués à chaque livraison</p> <p>Les viandes sont non poisseuses et exemptes d'odeur désagréable</p>	Zone de réception dans l'entreprise	- Référencement de la filière d'approvisionnement en viande fraîche	<p><u>Contrôle documentaire :</u> A réception que les carcasses et pièces anatomiques sont issues d'une filière d'approvisionnement référencée par l'opérateur</p>	- liste des filières de d'approvisionnement référencées par l'opérateur - attestation de conformité	M
6 Température à réception	<p>Température des viandes à réception :</p> <p>≤ 6°C dans les 24 heures qui suivent l'abattage</p> <p>≤ 4°C au delà</p>	Zone de réception dans l'entreprise	- Contrôle des températures	<u>Contrôle</u> des températures à réception	- Enregistrement des températures	M

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-008.PC-2-13
	PLAN DE CONTRÔLE Saucisson de l'Ardèche	Page 21 de 46

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
	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 Stockage des viandes	Stockage des viandes dans des frigos à une température comprise entre 0 et 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> -Mesure et enregistrement des températures	-Enregistrement des températures du lieu de stockage	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
8 Découpe et tri des viandes : caractéristiques des pièces de découpe (PPC)	<p>Les carcasses font l'objet d'un triage. Un complément de triage peut être effectué par les entreprises sur les pièces anatomiques reçues</p> <p>Les pièces présentant un défaut d'aspect (abcès, gras mou et huileux, viande exsudative, substances exogènes, fractures, défauts d'épilation, de couennes déchirées ou brûlées, de points de sangs ou pétéchies, d'hématomes ou ecchymoses,...) sont éliminées</p> <p>Les défauts d'aspect sont limités à 5% de pièces portant un ou plusieurs défauts</p> <p>Utilisation exclusive des morceaux nobles : jambons, épaules, longes, bardières, poitrines</p> <p>Les viandes exsudatives ou de couleur rouge prononcé et les gras qui ne sont pas de couleur blanche ou fermes sont éliminés</p> <p>La traçabilité des lots est assurée</p>	Atelier de transformation	-Mise en œuvre d'un protocole de contrôle et de sélection des pièces à réception et enregistrements des constats	<p><u>Contrôle visuel et documentaire</u> de la sélection des pièces :</p> <p>-vérifier sur les enregistrements que les lots affectés en IGP sont bien conformes aux dispositions du cahier des charges IGP</p>	<p>-Instruction de contrôle</p> <p>-Cahier de réception</p> <p>-Enregistrement des constats</p>	M

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-008.PC-2-13
	PLAN DE CONTRÔLE Saucisson de l'Ardèche	Page 23 de 46

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
9 Stockage au sec des ingrédients	Les ingrédients sont stockés dans un milieu sec, propre, sous emballage fermé La traçabilité des lots est assurée	Zone de stockage dans l'entreprise	-Formalisation des consignes de stockage -Identification des ingrédients par lot	<u>Contrôle visuel et documentaire</u> -des conditions de stockage des ingrédients	-Document de traçabilité	m

4.2.2.3. Fabrication du Saucisson 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
10 Zone géographique de fabrication (PPC)	La zone géographique de fabrication est limitée à la zone IGP (présalage/ durcissement/ assemblage/ hachage/ pétrissage/ embossage/ attachage/ bridage/ ensemencement/ étuvage/ séchage/ broyage/ poudrage (cf. liste annexe 1) La traçabilité des lots est assurée	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) -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

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-008.PC-2-13
	PLAN DE CONTRÔLE Saucisson de l'Ardèche	Page 24 de 46

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
11 Préparation des maigres pour le présalage	Le présalage est réalisé sur la viande découpée en morceaux d'arêtes de 3 cm minimum ou sur la viande hachée. Lorsqu'elle est hachée, la viande est présalée avec le gras de porc et assaisonnée.	Atelier de transformation	-Consignes aux opérateurs sur la découpe des maigres	<u>Contrôle visuel</u> -vérification visuelle des conditions de découpe des maigres	-Fiche recette -Cahier de fabrication	m
12 Condition de présalage des viandes	Seul le Na-Cl est autorisé pour le présalage Ajout d'autres épices interdit pour le présalage des viandes sauf si la viande est hachée, dans ce cas la viande est présalée avec le gras de porc et assaisonnée Le présalage des viandes est effectué sur le site de transformation Taux de présalage Na-Cl est ≥ 28 g / kg	Atelier de transformation	-Consignes de préparation - Fiche recette	<u>Contrôle documentaire</u> des consignes de préparation <u>Contrôle</u> que les ingrédients mis en œuvre dans la fabrication des produits IGP sont identifiés conformes aux dispositions du cahier des charges IGP - ingrédients autorisés	-Fiche recette -Cahier de fabrication - Enregistrement des mesures -Plan de contrôle du matériel	M
13 Durée de présalage (PPC)	Conservation en chambre froide à une température inférieure à 4°C pendant un minimum de 24 heures avant embossage	Atelier de transformation	- Enregistrement de la température de la chambre froide et de la durée de conservation des viandes	<u>Contrôle documentaire</u> des enregistrements de température et du respect du délai	-Relevé de température -Enregistrement des entrées et des sorties de lot de viande	G
14 Condition de préparation des gras	Les gras sont durcis avant assemblage	Atelier de transformation	-Consignes aux opérateurs	<u>Contrôle visuel</u> des conditions de durcissement des gras	-Recette -Cahier de fabrication	m

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-008.PC-2-13
	PLAN DE CONTRÔLE Saucisson de l'Ardèche	Page 25 de 46

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
15 Condition et diamètre du hachage (PPC)	Le gras de porc est durci avant hachage. Les matières premières sont hachées au cutter ou au hachoir Elles sont mélangées après assaisonnement (sel, sucres, épices, vins, alcools, aromates et poivre) Le hachage peut être fin (cutter ou hachoir suivant la dimension des grilles) ou gros (hachoir avec une grille de 8 millimètres au minimum ou cutter de dimension équivalente) Les dimensions minimales du grain de la méele sont fixées par type de produit (cf. tableau Annexe 1)	Atelier de transformation	-Consignes de hachage	Surveillance visuelle des grains	-Fiche recette	G
16 Condition d'assemblage des maigres et des gras	Seul le jambon, la longe, l'épaule, la poitrine et les gras durs peuvent entrer dans la composition des méeles Les viandes mures sont issues des porcs à carcasse lourde et/ou des viandes de coches Le taux d'incorporation des viandes mures est de 60% maximum. Les viandes issues de porcs charcutiers peuvent être également incorporées à hauteur de 60% maximum	Atelier de transformation	-Consignes aux opérateurs	Contrôle documentaire de la traçabilité des viandes	-Cahier de réception -Cahier de fabrication	M
17 Liste des ingrédients et additifs	<u>Ingrédients autorisés :</u> sel ou chlorure de sodium, sucres (saccharose, dextrose, lactose, sirop de glucose), ferments de maturation, vins et alcools, épices et aromates, poivre <u>Additif autorisé :</u> nitrate de potassium ou salpêtre (E252)	Atelier de transformation	-Ingrédients tracés dans les fabrications -Fiche recette	Contrôle documentaire des enregistrements	-Document de traçabilité -Fiche Recette	m
18 Condition d'embossage (PPC)	La farce est poussée mécaniquement dans des boyaux de porc naturels éventuellement cousus mais non collés puis attachés	Atelier de transformation	-Consignes d'embossage -Vérification visuelle des produits après embossage	Contrôle visuel des produits	-Cahier de fabrication	G

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-008.PC-2-13
	PLAN DE CONTRÔLE Saucisson de l'Ardèche	Page 26 de 46

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 Type de boyaux utilisés en fonction du produit fabriqué	Les boyaux ont été vidés, lavés, dégraissés, égouttés, retournés, salés avant d'être utilisés Le type de boyaux respecte les critères du tableau Annexe 1	Atelier de transformation	-Cahier des charges ou fiches techniques fournisseurs -Contrôle visuel de la conformité des boyaux avant utilisation	<u>Contrôle documentaire</u> des spécifications d'achats de boyaux - Traçabilité des boyaux	-Fiches techniques fournisseurs, cahier des charges fournisseur -Bons de livraison boyaux	M
20 Condition d'attachement et bridage des produits	Les saucissons sont attachés Le bridage est facultatif	Atelier de transformation	-Contrôle visuel à chaque fabrication	<u>Contrôle visuel</u> des opérations	-Fiches techniques	M
21 Type d'ensemencement	L'ensemencement est naturel ou réalisé par trempage	Atelier de transformation	-Consignes aux opérateurs	<u>Contrôle visuel</u> des conditions d'ensemencement	-Recette -Cahier de fabrication	M
22 Condition d'étuvage	Les produits sont étuvés à une température > 22 °C et une hygrométrie de 80 à 85 % (+/-10%) Les paramètres de température et d'humidité utilisés pour cette étape sont souvent propres à chaque entreprise. Ils dépendent des installations utilisées, de l'importance des pièces, des ferments et des sucres utilisés	Atelier de transformation	- Enregistrement de la température et de l'hygrométrie des locaux	<u>Contrôle documentaire</u> des enregistrements	-Enregistrement de température et de l'hygrométrie -Plan de contrôle du matériel	m
23 Durée d'étuvage (PPC)	La durée d'étuvage est fonction du poids des différents saucissons, elle respecte les critères du tableau annexe 1	Atelier de transformation	-Consignes aux opérateurs -Enregistrement de la date d'entrée et de sortie de l'étuve	<u>Contrôle documentaire</u> de la conformité de la durée d'étuvage	-Fiche de produit	G
24 Conditions de séchage / affinage	Les produits sont affinés en séchoir dans des conditions de température et d'hygrométrie contrôlées et constantes avec un renouvellement d'air	Atelier de transformation	- Enregistrement de la température et de l'hygrométrie des locaux	<u>Contrôle documentaire</u> des enregistrements	-Enregistrement de température -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
25 Conditions de séchage / affinage	Le séchage est réalisé à plat ou pendu	Atelier de transformation	-Consignes aux opérateurs	<u>Contrôle documentaire</u> et visuel de la conformité des conditions de séchage	-Fiche produit	m
26 Durée de séchage	La durée minimale de sèche est fixée en fonction de différents paramètres : poids, diamètre, longueur du produit et du type de boyau La durée de séchage respecte les critères du tableau Annexe 1	Atelier de transformation	- Enregistrement de la durée de sèche * -Consignes aux opérateurs	<u>Contrôle visuel et documentaire</u> de la conformité des critères de poids minimal	-Fiche produit -Enregistrement des pesées et de la durée de sèche	G
27 Brossage et poudrage (étape facultative)	Le produit peut être brossé et poudré (facultatif)	Atelier de transformation	-Formalisation des consignes	<u>Contrôle documentaire et visuel</u> des techniques de brossage/poudrage et de leur consigne	- Consignes de préparation	m
28 Caractéristique du produit sec	Aw ≤ 0,91	Atelier de transformation / conditionnement	-Plan de contrôle analytique de l'Aw	<u>Contrôle documentaire</u> de la mise en œuvre et des résultats des contrôles analytiques <u>Contrôle documentaire</u> des enregistrements	-Plan de contrôle analyse produit fini -Bulletins d'analyse -Plan de contrôle du matériel	G
29 Caractéristique du produit sec	Poids du produit fini conforme aux valeurs du tableau Annexe 1	Atelier de transformation / conditionnement	- Pesée par sondage des lots de saucissons à la sortie du séchoir	Pesée par sondage des saucissons <u>Contrôle documentaire</u> des enregistrements	-Plan de contrôle du matériel -Enregistrement du poids des saucissons par lot -Plan de contrôle du matériel	M

* durée de séchage = du début de l'étuvage à la fin de l'affinage

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-008.PC-2-13
	PLAN DE CONTRÔLE Saucisson de l'Ardèche	Page 28 de 46

4.2.2.4. Etape de présentation

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
30 Condition de tranchage	<p>Seules les pièces de plus d'1,2kg peuvent être tranchées</p> <p>Le tranchage est réalisé dans un atelier spécifique dont la température est ≤ 12°C</p> <p>Les produits sont conditionnés dans la salle de tranchage ou dans un local présentant les mêmes garanties sanitaires et de températures, sous emballage sous vide ou sous atmosphère modifiée</p> <p>Les conditions d'hygiène sont renforcées avec le port obligatoire d'un masque et de gants</p> <p>Cette étape de présentation peut être réalisée hors zone IGP</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
31 Caractéristique de l'étiquetage des produits finis	<p>Cette étape peut être réalisée en dehors de l'aire géographique</p> <p>L'étiquetage comporte les informations suivantes :</p> <p>-dénomination de vente : « Saucisson de l'Ardèche » complétée le cas échéant de la déclinaison correspondante : saucisse sèche, petit chaudin, chaudin, gros chaudin, rosette, jésus, à laquelle chaque opérateur peut ajouter un nom qui lui est propre</p> <p>-mention complémentaire : logo IGP de l'UE</p>	Atelier de conditionnement	- Modèle d'étiquetage respectant les critères	<u>Contrôle visuel</u> de la conformité des étiquetages aux caractéristiques définies pour chaque type de produit	<p>- Consigne d'étiquetage</p> <p>- Etiquette produit fini</p> <p>- Fiche de traçabilité</p>	G

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-008.PC-2-13
	PLAN DE CONTRÔLE Saucisson de l'Ardèche	Page 29 de 46

5. TRAÇABILITE DES PRODUITS

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

- BV CERT. : BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE
- ODG : Organisme de défense et de gestion de l'indication géographique protégée « Saucisson 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

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-008.PC-2-13
	PLAN DE CONTRÔLE Saucisson de l'Ardèche	Page 30 de 46

POINT DE CONTRÔLE TRAÇABILITÉ PRODUITS	VALEURS CIBLES	POINT DE CONTRÔLE	ACTION DE MAITRISE (Autocontrôle Opérateur)	ACTION DE CONTRÔLE (interne et externe)	DOCUMENTS ASSOCIES
T1 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 de fabrication -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
T2 Traçabilité des matières premières lors de leur réception	Assurer la traçabilité des produits 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 -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 viandes <u>Contrôle documentaire</u> : -des bilans matière par lot -de la tenue et la conservation d'une attestation de conformité délivrée par le fournisseur	-Bon de livraison -Facture -Fiche de contrôle à réception
T3 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 -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 -Registre de fabrication -Document de correspondance des lots
T4 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 porter une information sur les étiquettes 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
T5 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

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-008.PC-2-13
	PLAN DE CONTRÔLE Saucisson de l'Ardèche	Page 31 de 46

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 binôme chargé de relation clients / chargé d'affaires de Bureau Veritas Certification France. L'ODG propose les éventuelles actions correctrices et correctives adéquates. Dans les cas où l'opérateur a refusé le contrôle, ou si aucune mesure correctrice ne peut être proposée par l'ODG, ou si les mesures correctrices n'ont pas été appliquées par l'opérateur ou si l'application des mesures correctrices n'a pas permis de lever le manquement alors Bureau Veritas Certification décide de la réalisation d'un audit supplémentaire par un auditeur de Bureau Veritas Certification France pour constater le manquement et vérifier la mise en œuvre des actions correctives définies.

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

A partir de la détection d'un manquement, l'opérateur dispose de 15 jours pour proposer des éléments nécessaires au traitement du manquement et le cas échéant une action corrective, ainsi qu'un délai de mise en œuvre de ces actions.

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

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-008.PC-2-13
	PLAN DE CONTRÔLE Saucisson de l'Ardèche	Page 32 de 46

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.

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

- les contrôleurs,
- les auditeurs,
- le chargé de relation clients (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 de relation client 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 de relation client (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 une 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 anatomiques ou carcasses 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) (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)
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)

- Étape : Fabrication du Saucisson de l'Ardèche

Manquements	Niveau de gravité	Traitements et sanctions
La fabrication (présalage/durcissement/assemblage/hachage/pétrissage/embossage/attachage/bridage/ensemencement/étuvage/affinage/brossage/poudrage) 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)
Conservation en chambre froide à une température > 4°C (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)
Durée de repos après présalage < 24 heures (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'ingrédients non autorisés par le cahier des charges	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 taille des grains de hachage ne respecte pas les critères du cahier des charges (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 type de boyau ne respecte pas les critères du cahier des charges	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 d'étuvage (température, hygrométrie) 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)
La durée d'étuvage des saucissons ne respecte pas les critères du cahier des charges (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 durée d'affinage des saucissons ne respecte pas les critères du cahier des charges	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)
Aw du produit fini non conforme	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)
Poids du produit fini non 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)
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)
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 externes à l'OC)	G	Suspension / retrait / refus d'habilitation

- *Missions de l'ODG*

Manquements	Niveau de gravité	Traitements et sanctions
Liste des opérateurs identifiés non mise à jour	M	1-Avertissement 2-Décision comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation + information INAO)
Absence de diffusion aux différents opérateurs des documents (référentiel, plan de contrôle, documents associés) avec versions à jour	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 3- Décision comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation + information INAO)
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 3- Décision comité (plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait d'habilitation + information INAO)

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-008.PC-2-13
	PLAN DE CONTRÔLE Saucisson de l'Ardèche	Page 36 de 46

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 /ou opérateur et BUREAU VERITAS CERTIFICATION.

En cas de manquement grave, le binôme chargé de relation clients / 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 de relation clients 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 de relation clients. 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 de relation clients 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 de relation clients 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 FRANCE.

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

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-008.PC-2-13
	PLAN DE CONTRÔLE Saucisson de l'Ardèche	Page 37 de 46

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

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 CERTIFICATION 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, en particulier la composition des matières premières,
- Absence de présalage,
- 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 FRANCE

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 FRANCE :

- 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 FRANCE
- 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

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-008.PC-2-13
	PLAN DE CONTRÔLE Saucisson de l'Ardèche	Page 38 de 46

- Action pouvant nuire à l'image de marque de BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE

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 FRANCE, l'ODG est informé par lettre recommandée avec accusé de réception.

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 France 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.

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-008.PC-2-13
	PLAN DE CONTRÔLE Saucisson de l'Ardèche	Page 39 de 46

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 FRANCE

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 ADPPCA pourra proposer des modifications motivées du plan de contrôle à BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE, qui, après acceptation par son comité de certification, les soumettra à l'approbation du Conseil des Agréments et Contrôles 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.

ANNEXE 1 Tableau des critères techniques

Nom du produit	Boyau	Hachage : dimension minimale du grain (mm)	Poids du saucisson sec (g)	Diamètre du boyau (mm)	Longueur du boyau (cm)	Durée d'étuvage minimale (heures)	Durée de sèche minimale (jours)
Saucisse sèche	Menu	6	200 à 500	30 à 45	-	36	17
			> 500	> 45	-	36	21
Petit chaudin	Chaudin	6	200 à 250	45 à 55	25	36	18
			250 à 600	55 à 70	à 40	36	21
Chaudin	Chaudin	6	600 à 2000	70 à 90	> 40	36	30
Gros chaudin		8	> 2000	> 75	> 40	60	40
Jésus	Sac	8	400 à 1500	-	20 à 35	36	32
			> 1500	-	> 35	60	63
Rosette	Rosette	8	> 1000	-	> 40	60	56

ANNEXE 2 Zone géographique IGP

ACCONS
AILHON
AIZAC
AJOUX
ALBA-LA-ROMAINE
ALBON-
ALBOUSSIÈRE
ALISSAS
ANDANCE
ANNONAY
ANTRIGUES-SUR-VOLANE
ARCENS
ARDOIX
ARLEBOSC
ARRAS-SUR-RHONE
ASPERJOC
LES ASSIONS
ASTET
AUBENAS
AUBIGNAS
BAIX
BALAZUC
BARNAS
LE BEAGE
BEAUCHASTEL
BEAUMONT
BEAUVENE
BERZEME
BIDON
BOFFRES
BOGY
BOREE
BORNE
BOUCIEU-LE-ROI
BOULIEU-LES-ANNONAY
BOURG-SAINT-ANDEOL
BOZAS
BROSSAINC
BURZET
CELLIER-DU-LUC
CHALENCON
LE CHAMBON
CHAMBONAS
CHAMPAGNE
CHAMPIS
CHANDOLAS
CHANEAC
CHARMES-SUR-RHONE
CHARNAS
CHASSIERS
CHATEAUBOURG
CHATEAUNEUF-DE-VERNOUX
CHAUZON

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-008.PC-2-13
	PLAN DE CONTRÔLE Saucisson de l'Ardèche	Page 42 de 46

CHAZEAX
 CHEMINAS
 LE CHEYLARD
 CHIROLS
 CHOMERAC
 COLOMBIER-LE-CARDINAL
 COLOMBIER-LE-JEUNE
 COLOMBIER-LE-VIEUX
 CORNAS
 COUCOURON
 COUX
 LE CRESTET
 CREYSSEILLES
 CROS-DE-GEORAND
 CRUAS
 DARBRES
 DAVEZIEUX
 DESAIGNES
 DEVESSET
 DOMPNAÇ
 DORNAS
 DUNIERE-SUR-EYRIEUX
 ECLASSAN
 EMPURANY
 ETABLES
 FABRAS
 FAUGERES
 FELINES
 FLAVIAC
 FONS
 FREYSSENET
 GENESTELLE
 GILHAC-ET-BRUZAC
 GILHOC-SUR-ORMEZE
 GLUIRAS
 GLUN
 GOURDON
 GRAS
 GRAVIERES
 GUILHERAND-GRANGES
 INTRES
 ISSAMOULENC
 ISSANLAS
 ISSARLES
 JAUJAC
 JAUNAC
 JOANNAS
 JOYEUSE
 JUVINAS
 LABASTIDE-SUR-BESORGUES
 LABATIE-D'ANDAURE
 LABEAUME
 LABEGUDE
 LABLACHERE
 LABOULE
 LE LAC-D'ISSARLES

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-008.PC-2-13
	PLAN DE CONTRÔLE Saucisson de l'Ardèche	Page 43 de 46

LACHAMP-RAPHAEL
 LACHAPELLE-GRAILLOUSE
 LACHAPELLE-SOUS-AUBENAS
 LACHAPELLE-SOUS-CHANEAC
 LAFARRE
 LAGORCE
 LALEVADE-D'ARDECHE
 LALOUVESC
 LAMASTRE
 LANARCE
 LANAS
 LARGENTIERE
 LARNAS
 LAURAC-EN-VIVARAIS
 LAVAL-D'AURELLE
 LAVEYRUNE
 LAVILLATTE
 LAVILLEDIEU
 LAVIOLLE
 LEMPS
 LENTILLERES
 LESPERON
 LIMONY
 LOUBARESSE
 LUSSAS
 LYAS
 MALARCE-SUR-LA-THINES
 MALBOSC
 MARCOLS-LES-EAUX
 MARIAC
 MARS
 MAUVES
 MAYRES
 MAZAN-L'ABBAYE
 MERCUER
 MEYRAS
 MEYSSE
 MEZILHAC
 MIRABEL
 MONESTIER
 MONTPEZAT-SOUS-BAUZON
 MONTREAL
 MONTSELGUES
 NONIERES
 NOZIERES
 LES OLLIERES-SUR-EYRIEUX
 OZON
 PAILHARES
 PAYZAC
 PEAUGRES
 PEREYRES
 PEYRAUD
 LE PLAGNAL
 PLANZOLLES
 PLATS
 PONT-DE-LABEAUME

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-008.PC-2-13
	PLAN DE CONTRÔLE Saucisson de l'Ardèche	Page 44 de 46

POURCHERES
 LE POUZIN
 PRADES
 PRADONS
 PRANLES
 PREAUX
 PRIVAS
 PRUNET
 QUINTENAS
 RIBES
 ROCHECOLOMBE
 ROCHEMAURE
 ROCHEPAULE
 ROCHER
 ROCHESSAUVE
 LA ROCHETTE
 ROCLES
 ROIFFIEUX
 ROMPON
 ROSIERES
 LE ROUX
 RUOMS
 SABLIERES
 SAGNES-ET-GOUDOULET
 SAINT-AGREVE
 SAINT-ALBAN-AURIOLLES
 SAINT-ALBAN-D'AY
 SAINT-ALBAN-EN-MONTAGNE
 SAINT-ANDEOL-DE-BERG
 SAINT-ANDEOL-DE-FOURCHADES
 SAINT-ANDEOL-DE-VALS
 SAINT-ANDRE-EN-VIVARAIS
 SAINT-ANDRE-LACHAMP
 SAINT-APOLLINAIRE-DE-RIAS
 SAINT-BARTHELEMY-GROZON
 SAINT-BARTHELEMY-LE-MEIL
 SAINT-BARTHELEMY-LE-PLAIN
 SAINT-BASILE
 SAINT-BAUZILE
 SAINT-CHRISTOL
 SAINT-CIERGE-LA-SERRE
 SAINT-CIERGE-SOUS-LE-CHEYLARD
 SAINT-CIRGUES-DE-PRADES
 SAINT-CIRGUES-EN-MONTAGNE
 SAINT-CLAIR
 SAINT-CLEMENT
 SAINT-CYR
 SAINT-DESIRAT
 SAINT-DIDIER-SOUS-AUBENAS
 SAINTE-EULALIE
 SAINTE-MARGUERITE-LAFIGERE
 SAINT-ETIENNE-DE-BOULOGNE
 SAINT-ETIENNE-DE-FONTBELLON
 SAINT-ETIENNE-DE-LUGDARES
 SAINT-ETIENNE-DE-SERRE
 SAINT-ETIENNE-DE-VALOUX

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-008.PC-2-13
	PLAN DE CONTRÔLE Saucisson de l'Ardèche	Page 45 de 46

SAINT-FELICIEN
 SAINT-FORTUNAT-SUR-EYRIEUX
 SAINT-GENEST-DE-BEAUZON
 SAINT-GENEST-LACHAMP
 SAINT-GEORGES-LES-BAINS
 SAINT-GERMAIN
 SAINT-GINEIS-EN-COIRON
 SAINT-JACQUES-D'ATTICIEUX
 SAINT-JEAN-CHAMBRE
 SAINT-JEAN-DE-MUZOLS
 SAINT-JEAN-LE-CENTENIER
 SAINT-JEAN-ROURE
 SAINT-JEURE-D'ANDAURE
 SAINT-JEURE-D'AY
 SAINT-JOSEPH-DES-BANCS
 SAINT-JULIEN-BOUTIERES
 SAINT-JULIEN-DU-GUA
 SAINT-JULIEN-DU-SERRE
 SAINT-JULIEN-EN-SAINT-ALBAN
 SAINT-JULIEN-LABROUSSE
 SAINT-JULIEN-LE-ROUX
 SAINT-JULIEN-VOCANCE
 SAINT-JUST
 SAINT-LAGER-BRESSAC
 SAINT-LAURENT-DU-PAPE
 SAINT-LAURENT-LES-BAINS
 SAINT-LAURENT-SOUS-COIRON
 SAINT-MARCEL-D'ARDECHE
 SAINT-MARCEL-LES-ANNONAY
 SAINT-MARTIAL
 SAINT-MARTIN-D'ARDECHE
 SAINT-MARTIN-DE-VALAMAS
 SAINT-MARTIN-SUR-LAVEZON
 SAINT-MAURICE-D'ARDECHE
 SAINT-MAURICE-D'IBIE
 SAINT-MAURICE-EN-CHALENCON
 SAINT-MELANY
 SAINT-MICHEL-D'AURANCE
 SAINT-MICHEL-DE-BOULOGNE
 SAINT-MICHEL-DE-CHABRILLANOUX
 SAINT-MONTAN
 SAINT-PERAY
 SAINT-PIERRE-DE-COLOMBIER
 SAINT-PIERRE-LA-ROCHE
 SAINT-PIERRE-SAINT-JEAN
 SAINT-PIERRE-SUR-DOUX
 SAINT-PIERREVILLE
 SAINT-PONS
 SAINT-PRIEST
 SAINT-PRIVAT
 SAINT-PRIX
 SAINT-REMEZE
 SAINT-ROMAIN-D'AY
 SAINT-ROMAIN-DE-LERPS
 SAINT-SAUVEUR-DE-MONTAGUT
 SAINT-SERNIN

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE	INDICATION GÉOGRAPHIQUE PROTÉGÉE	Réf : IG-008.PC-2-13
	PLAN DE CONTRÔLE Saucisson de l'Ardèche	Page 46 de 46

SAINT-SYLVESTRE
 SAINT-SYMPHORIEN-DE-MAHUN
 SAINT-SYMPHORIEN-SOUS-CHOMERAC
 SAINT-THOME
 SAINT-VICTOR
 SAINT-VINCENT-DE-BARRES
 SAINT-VINCENT-DE-DURFORT
 LES SALELLES
 SANILHAC
 SARRAS
 SATILLIEU
 SAVAS
 SCEAUTRES
 SECHERAS
 SERRIERES
 SILHAC
 LA SOUCHE
 SOYONS
 TALENCIEUX
 TAURIERS
 LE TEIL
 THORRENC
 THUEYTS
 TOULAUD
 TOURNON-SUR-RHONE
 UCEL
 USCLADES-ET-RIEUTORD
 UZER
 VALGORGE
 VALLON-PONT-D'ARC
 VALS-LES-BAINS
 VALVIGNERES
 VANOSC
 LES VANS
 VAUDEVANT
 VERNON
 VERNOSC-LES-ANNONAY
 VERNOUX-EN-VIVARAIS
 VESSEAUX
 VEYRAS
 VILLENEUVE-DE-BERG
 VILLEVOCANCE
 VINEZAC
 VINZIEUX
 VION
 VIVIERS
 VOCANCE
 VOGUE
 LA VOULTE-SUR-RHONE