



VERSION APPROUVEE LE 21 NOVEMBRE 2013

PLAN DE CONTRÔLE

Jambon Sec Supérieur


LABEL LA/14/08

Caractéristiques certifiées communicantes :

- Fabriqué avec du jambon frais de porc Label Rouge
 - 9 mois d'âge minimum
- Porc nourri avec 60% de céréales minimum – âgé de 182 jours minimum

Organisme de Défense et de Gestion

LIMOUSIN PROMOTION
Maison Régionale de l'agriculture du Limousin
boulevard des Arcades
87060 LIMOGES cédex 2.
Tel : 05 55 10 37 96

INDICE	DATE	EVOLUTIONS	VALIDATION
0	01/01/2010	Reprise du plan de contrôle PCEL1408 V01 de CERTILIM suite à la fusion de CERTILIM avec QUALISUD	<i>Le Directeur :</i> François LUQUET
1	15/10/2013	Révision du plan de contrôle suite à la mise en conformité du cahier des charges à la notice technique homologuée par l'arrêté du 25/09/2009	

Organisme certificateur : QUALISUD

Adresse sociale : Qualisud – 2 allée Brisebois – 31320 AUZEVILLE TOLOSANE
Adresse administrative : 15 avenue de l'Océan – 40500 SAINT SEVER
Tel : 05 58 06 15 21 / Fax : 05 58 75 13 36 / e-mail : contact@qualisud.fr



CERTIFICATION DE LABEL : PLAN DE CONTROLE	Référence : LA/14/08/ P300-1	
JAMBON SEC SUPERIEUR – LA/14/08	Indice 1	Page 2/ 35

SOMMAIRE

1. INTRODUCTION	3
2. CHAMP D'APPLICATION	4
3. ORGANISATION DE LA CERTIFICATION	6
3.1. Organisation générale	6
3.2. Rôle de l'ODG dans l'organisation de la certification	7
3.3. Evaluation initiale de l'ODG	7
3.4. Evaluation périodique de l'ODG	9
4. IDENTIFICATION ET HABILITATION DES OPERATEURS	10
4.1. Identification des opérateurs	10
4.2. Habilitation des opérateurs	10
4.3. Critères de contrôle pour habilitation	11
5. CONTROLE DES OPERATEURS ET DES PRODUITS	18
5.1. Pression de contrôle : répartition entre contrôle interne et contrôle externe	18
5.2. Modalités des contrôles des exigences des cahiers des charges	19
6. TRAITEMENT DES MANQUEMENTS	28
6.1. Constat des manquements – Classification des manquements	28
6.2. Suites données aux manquements constatés lors du contrôle interne	29
6.3. Suites données aux manquements constatés lors du contrôle externe	29
6.4. Grille des suites données aux manquements constatés lors du contrôle externe	31
7. ANNEXE 1 /GLOSSAIRE	35



1. INTRODUCTION

Le présent plan de contrôle, tel que prévu à l'article L.642-2 du Code Rural et de la Pêche Maritime, est associé au cahier des charges du Label Rouge n° LA/14/08 dont l'Organisme de Défense et de Gestion est : L'Association Limousine de la Qualité et de l'Origine dite « LIMOUSIN PROMOTION » – Maison Régionale de l'agriculture du Limousin – boulevard des Arcades – 87060 LIMOGES cédex 2.

Ce plan de contrôle respecte les directives du CAC sur :

- les autocontrôles et contrôles internes,
- les contrôles externes,
- le traitement des manquements.

Ce plan de contrôle :

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

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



2. CHAMP D'APPLICATION

SCHEMA DE VIE

Sont concernés par la mise en œuvre du cahier des charges n° LA/14/08 les opérateurs suivants :

- ✓ L'organisme de Défense et de Gestion (ODG),
- ✓ Les ateliers de découpe autonomes,
- ✓ Les ateliers d'élaboration de produits transformés,

Le tableau suivant présente, les différentes étapes d'élaboration du produit, l'ensemble des points à contrôler, y compris les principaux points à contrôler, ainsi que les opérateurs concernés.

Les critères du Label Rouge n° LA/14/08 sont identifiés dans l'ensemble des tableaux du présent plan de contrôles par les codes (E1,..., C1,...), tels qu'ils sont définis dans le cahier des charges. Les points notés PM correspondent à des exigences de maîtrise des opérateurs fixées par QUALISUD sans lesquelles la garantie sur le produit ne peut être entièrement établie.

Les Principaux Points à Contrôler sont indiqués en gras, ceux relatifs aux caractéristiques certifiées communicantes sont accompagnés d'un astérisque.



Étape	Opérateur	Point à contrôler (critère du cahier des charges)
RECEPTION - Jambon frais - Ingrédients - Additifs	↑ Atelier de découpe autonome ↓	<ul style="list-style-type: none"> - C2* Origine des jambons : Jambon de porc Label Rouge issu de LA 17/90 « porc » ou de LA 16/90 « porc fermier » - C1 Marquage sur couenne des jambons avec mention / logo Label Rouge / marque spécifique de l'ODG. - C2 bis – Pas d'utilisation de viande de cochon - C4 Caractéristiques de la coupe - C4, C6 Viande à l'état frais. Pas de congélation préalable - C4 Température à cœur des jambons reçus parés +4°C maximum - C4 Poids du jambon après découpe et parage : ≥ 9,5 kg - C4 pH entre 5,5 et 6 - C4 Epaisseur du gras de couverture : 12mm minimum - C4 Aspect du gras de couverture : Couleur blanche, consistance ferme - C4 Absence de défaut d'aspect - C4 Délai maximum de réception après abattage de 4 jours (ou 6 jours dans le cas des week-ends et jours fériés) - C7 Liste positive des additifs et ingrédients
SALAGE	Ateliers d'élaboration de produits transformés	<ul style="list-style-type: none"> - C5 Délai date abattage / date mise en œuvre : 4 jours (au plus 6 en cas de week-end et jours fériés) - E1 Salage par massage et frottement au sel sec - E1 Marquage indélébile de la date de salage - E1 Température à cœur du jambon ≤ 4°C - E1 Température des ateliers ≤ 10°C - E1 Température du saloir ≤ 5°C - E2 Respect des matières premières autorisées - E3 Durée de mise au sel : 21 jours maximum (puis phase de repos)
DESSALAGE		
ETUVAGE		<ul style="list-style-type: none"> - E4 Durée étuvage : 1 semaine maximum - E4 Température d'étuve : + 25°C maximum - E4 Hygrométrie : Entre 55 et 85%
SECHAGE		<ul style="list-style-type: none"> - E5 Température du séchoir : Entre +10 et +18°C - E5 Hygrométrie : Entre 60 et 85%
GRAISSAGE	↑ Atelier de découpe autonome ↓	<ul style="list-style-type: none"> - E6 Liste des matières premières
AFFINAGE		<ul style="list-style-type: none"> - C9* 270 jours minimum depuis la mise au sel - E7 Température du séchoir : Entre +10 et +18°C - E7 Hygrométrie : Entre 60 et 85%
DESOSSAGE		<ul style="list-style-type: none"> - E8 Retrait de l'os se fait manuellement ou à l'aide d'une machine
TRANCHAGE		<ul style="list-style-type: none"> - C8 Température de raidissage avant tranchage pas en dessous de -14°C - C8 Durée maximum de raidissage : 8 semaines
CONDITIONNEMENT		<ul style="list-style-type: none"> - C8 Conditionnement conforme (formats et modes de conditionnements, date de mise au sel sur unité de vente, étiquette Label Rouge). - C1 Registre de labellisation tenu et traçabilité des productions - E9, E10, Poids pièce conforme - C10, C11, DLUO : 90 jours - C10, C11, Respect des températures de conservation,
PRODUIT FINI		Valeurs analytiques <ul style="list-style-type: none"> - Teneur en sel ≤ 7,5% - Sucres solubles totaux ≤ 0,5% - Teneur en eau ≤ 61%

VENTE : boucherie traditionnelle, GMS, restaurant



3. ORGANISATION DE LA CERTIFICATION

3.1 ORGANISATION GENERALE

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

La certification est délivrée à l'ODG du label, fournisseur au sens de la norme EN 45011, pour le compte des opérateurs qui se sont identifiés auprès de ce dernier et qui ont obtenu leur habilitation accordée par QUALISUD (voir §4). Cette habilitation nécessite l'engagement de l'opérateur à respecter les exigences du cahier des charges et du plan de contrôle ainsi que son aptitude à respecter les exigences du cahier des charges le concernant.

Les modalités de délivrance de la certification à l'ODG sont décrites dans les procédures de certifications de QUALISUD qui respectent les points 9 à 12 de la norme EN 45011. Le rôle de l'ODG dans la certification est défini par le Code Rural et de la Pêche Maritime, les directives de l'INAO et le cahier des charges du label (voir §3.2). L'ODG est périodiquement évalué par QUALISUD pour le maintien de la certification (voir §3.3).

La non réalisation par l'ODG des missions prévues dans le cadre de la certification, pourrait amener QUALISUD à retirer la certification à l'ODG, comme le prévoit la EN 45011 et à résilier la convention de certification : l'INAO serait aussitôt tenu informé de cette décision.

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

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

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

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

Conformément aux articles L642-3 et L642-22 du Code Rural et de la Pêche Maritime, aux directives du CAC et aux exigences de la EN 45011 ; l'ODG :

1. réceptionne les identifications des opérateurs souhaitant leur habilitation ; cette identification est réalisée à l'aide de la déclaration d'identification qui contient l'engagement de l'opérateur dans le label ;
2. contribue à l'application du cahier des charges par les opérateurs et participe à la mise en œuvre du plan de contrôle notamment en réalisant les contrôles internes prévus dans le plan de contrôle : contrôle interne des ateliers de découpe autonomes et des ateliers d'élaboration de produits transformés,
3. tient à jour la liste des opérateurs identifiés qu'il transmet régulièrement à l'organisme de contrôle et à l'INAO.
4. informe les opérateurs candidats à l'habilitation sur les exigences de la certification et les opérateurs habilités de toute modification du cahier des charges ou du plan de contrôle ;
5. assure le suivi des actions correctives proposées par les opérateurs suite à la réalisation du contrôle interne et de la vérification de leurs efficacités ;
6. informe sans délai QUALISUD à des fins de traitement de toute non-conformité quel que soit son niveau de gravité lorsque : l'opérateur a refusé le contrôle ou aucune mesure corrective ne peut être proposée par l'ODG ou les mesures correctives n'ont pas été appliquées par l'opérateur dans les délais prescrits ou l'application des mesures correctives n'a pas permis à l'ODG de lever le manquement;
7. Enregistre, conformément aux exigences de la norme NF 45011, les réclamations et plaintes reçues des utilisateurs du produit certifié, et assure le suivi des actions éventuellement mises en œuvre suite à ces réclamations.

3.3 ÉVALUATION INITIALE DE L'ODG

Prévue par le EN 45011 cette évaluation initiale a pour objet la vérification de l'aptitude de l'ODG à réaliser les missions prévues au §3.2 (points 1 à 7).

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

Lors de son évaluation QUALISUD vérifie :

1	<p>L'ODG décrit l'organisation des moyens humains et techniques dont il dispose pour assurer les missions précisées au §3.2, en particulier les opérations de contrôle interne.</p> <p>Cette organisation doit être adaptée au périmètre d'activité : en particulier les moyens humains doivent être suffisants et adaptés (en compétence).</p>
2	<p>Les liens de l'ODG avec le personnel chargé du contrôle interne et les procédures encadrant l'activité de ce personnel sont décrits et documentés.</p>

3	Les documents à produire par les opérateurs pour démontrer la réalisation des autocontrôles ainsi que la durée de conservation de ces documents sont décrits.
4	L'ODG dispose d'un système d'enregistrement des identifications des opérateurs et de leurs habilitations : les dossiers correspondants devront être archivés par l'ODG et conservés tant que l'opérateur est engagé dans le label.
5	Les modalités d'information des opérateurs sur le contenu du cahier des charges et du plan de contrôle et sur toute décision de l'INAO sur l'application du cahier des charges et du plan de contrôle sont définies.
6	Les modalités de gestion des enregistrements transmis par les opérateurs, les modalités des contrôles internes citées au §3.2 point 2 ainsi que de suivi par l'ODG des actions correctives mises en œuvre par les opérateurs suites aux contrôles, sont décrites dans des documents (instructions, procédures...) à jour et diffusés aux endroits nécessaires.
7	Les modalités de gestion et de conservation des résultats des contrôles internes (rapport de contrôle, rapport d'analyse éventuelle) ainsi que les non-conformités constatées lors du contrôle interne sont décrites. Ils devront pouvoir être consultés à tout moment sur simple demande, par QUALISUD ou par l'INAO ;
8	Les modalités d'information de QUALISUD des manquements suivants constatés lors des contrôles internes sont décrites : <ul style="list-style-type: none"> - Refus de contrôle, - Manquements pour lesquels aucune mesure corrective ne peut être proposée, - Manquements pour lesquels les mesures correctives n'ont pas été appliquées par l'opérateur et d'une manière générale manquements pour lesquels l'application des mesures correctives n'a pas permis de lever le manquement.
9	La mise en place d'un registre de suivi des réclamations (EN 45011)

Au jour de la mise en application de la présente version du plan de contrôle du label LA/14/08, la certification est déjà octroyée à l'ODG. Cependant conformément à la norme EN 45011 qui prévoit au chapitre 6 « modification des exigences pour la certification », le premier audit de l'ODG réalisé après la mise en application de la présente version du plan de contrôle sera considéré comme un audit d'évaluation initiale du fournisseur tel que prévu dans la norme EN 45011. Les résultats de cet audit permettront au comité de certification de confirmer ou d'infirmer la délivrance de la certification à l'ODG selon les nouvelles modalités de contrôles définies dans le présent plan de contrôle.



3.4 EVALUATION PERIODIQUE DE L'ODG

QUALISUD réalisera **deux fois par an une évaluation de l'ODG** pour vérifier que l'ODG :

- 1) continue de disposer, et met en œuvre l'organisation précisée au §3.3 point 1 à 9,
- 2) réalise les missions précisées au §3.2 point 1 à 7.

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

En sus des deux évaluations annuelles de l'ODG, QUALISUD réalisera une évaluation de la qualité du contrôle interne sur le terrain grâce à :

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

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

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

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

4 IDENTIFICATION ET HABILITATION DES OPERATEURS

4.1 IDENTIFICATION DES OPERATEURS

Tout opérateur souhaitant bénéficier du label LA/14/08 est tenu de s'identifier auprès de l'ODG (art. L642-3 du Code Rural et de la Pêche Maritime).

Cette identification prend la forme d'un document contenant :

- l'identité du demandeur,
- le domaine d'activité,
- 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, cette information étant immédiatement transmise à QUALISUD par l'ODG.

L'ODG vérifie que le document d'identification est complet, procède à son enregistrement sur la liste des opérateurs identifiés et transmet une demande d'habilitation à QUALISUD. L'ODG aura au préalable transmis à l'opérateur le cahier des charges du label ainsi que le plan de contrôle.

L'ODG réalise cette vérification du document d'identification et les transmet à QUALISUD dans un délai maximum de 6 jours ouvrés.

4.2 HABILITATION DES OPERATEURS

Afin de bénéficier du Label Rouge, tout opérateur doit bénéficier au préalable d'une habilitation prononcée par QUALISUD.

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 QUALISUD d'une demande d'habilitation transmise par l'ODG (voir point 4.1). Elle prévoit une évaluation de l'opérateur : les tableaux présentés au point 4.4 précisent les points contrôlés.

Conformément aux principes de la norme NF 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. Dans ce cas, avant de prononcer l'habilitation, QUALISUD vérifie les éléments de preuve apportés et lève la non-conformité. Quelle que soit la gravité d'une non-conformité mise en évidence lors d'une évaluation initiale, l'habilitation ne pourra être prononcée que lorsqu'elle sera levée.

Après décision d'habilitation, la date d'habilitation de l'opérateur est inscrite dans la base de données ce qui, de fait, met à jour la liste des opérateurs habilités tenue par QUALISUD.



L'opérateur et l'ODG sont tenus informés de la décision d'habilitation qui déclenche la mise en œuvre des contrôles de surveillance (Chapitre 5) : cette information a lieu par courrier de notification au plus tard 15 jours après la décision d'habilitation quel que soit la décision (acceptation ou refus avec le motif dans ce dernier cas). Le courrier de notification transmis à l'opérateur indique la portée de son habilitation.

Modification des habilitations :

QUALISUD 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, QUALISUD 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.

4.3 CRITERES DE CONTROLE POUR HABILITATION



















De manière générale, l'évaluation pour habilitation comportera la vérification pour tout opérateur concerné :














- de la réalisation de l'identification de l'opérateur auprès de l'ODG, dans le respect du modèle de DI (document d'identification) validé pour le signe ;
- de la signature de l'engagement prévu au point 4.1 ;
- de la présence chez l'opérateur du cahier des charges et du plan de contrôle ;
- des exigences de moyens nécessaires à la maîtrise des points à contrôler du cahier des charges.


a) Atelier d'élaboration de produit transformé.


L'évaluation d'habilitation est réalisée par un agent de contrôle de QUALISUD lors d'un contrôle en atelier d'élaboration.


Point à contrôler	Méthode de contrôle	Documents/enregistrements	
Document d'identification et habilitation de tous les opérateurs et donc de tous sites d'élaboration de produit transformés en LA/14/08 avant le démarrage de production en LA/14/08. - E10	 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que l'atelier d'élaboration de produit transformé est identifié. S'assurer que la DI est complète et reflète les activités de l'atelier. 	<ul style="list-style-type: none"> • DI
Réception			
C1 Marquage sur couenne des jambons avec mention / logo Label Rouge et marque spécifique de l'ODG.	 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que l'atelier d'élaboration de produits transformés s'assure du marquage des jambons destinés à la production de LA/14/08. 	<ul style="list-style-type: none"> • Présence de la marque et mention / logo label Rouge.
C2* - Viande de porc issue de LA17/90 « Porc » ou LA16/90 « porc fermier »	 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que l'atelier d'élaboration de produits transformés réceptionne ou s'est organisé pour réceptionner des jambons frais de porc issus de LA/17/90 ou de LA/16/90. 	<ul style="list-style-type: none"> • Bon de livraison et factures • Contrat / contact commercial avec un abatteur ou un atelier LA/17/90
Absence d'ingrédients non autorisés C2 bis – Pas d'utilisation de viande de coche C4 Les jambons frais entrant dans la fabrication du jambon sec doivent répondre aux caractéristiques de coupe	 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier lors de la visite de l'atelier si l'entreprise réceptionne ou stock des jambons de cochons. Si oui, vérifier l'identification, la traçabilité et l'utilisation de ses jambons afin de s'assurer qu'ils seront écartés de la production LA/14/08 • Contrôle des documents de réception • Vérifier les caractéristiques de coupe sur d'autres jambons. 	<ul style="list-style-type: none"> • Bon de livraison et factures
C4, C6 Viande à l'état frais. Pas de congélation préalable	 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que l'entreprise reçoit ou a prévu de recevoir des jambons en frais. • Si l'entreprise dispose d'un équipement de congélation, vérifier que son usage n'est pas prévu pour la production LA/14/08. 	<ul style="list-style-type: none"> • Bon de livraison et factures • Plan de l'atelier
C4 Température à cœur des jambons reçus parés : +4°C maximum	  	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que l'entreprise dispose ou à prévu de mettre en œuvre des moyens pour contrôler les températures à cœur des jambons. • En cas de réception de jambon lors de la visite, vérifier par sondage quelques températures à cœur. 	<ul style="list-style-type: none"> • Bon de livraison • Fiche de contrôle à réception ou de mise en fabrication.
C4 Poids du jambon après découpe et parage : ≥ 9,5 kg	  	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que l'entreprise dispose ou à prévu de mettre en œuvre des moyens pour contrôler le poids des jambons après découpe et parage afin d'assurer qu'ils répondront aux exigences du cahier des charges. 	<ul style="list-style-type: none"> • Bon de livraison • Fiche de contrôle à réception ou de mise en fabrication.
C4 pH entre 5,5 et 6	  	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que l'entreprise dispose ou à prévu de mettre en œuvre des moyens pour contrôler le pH des jambons afin d'assurer qu'ils répondront aux exigences du cahier des charges. 	<ul style="list-style-type: none"> • Bon de livraison • Fiche de contrôle à réception ou de mise en fabrication.
C4 Epaisseur du gras de couverture : 12mm minimum	  	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que l'entreprise dispose ou à prévu de mettre en œuvre des moyens pour contrôler l'épaisseur du gras de couverture des jambons afin d'assurer qu'ils répondront aux exigences du cahier des charges. 	<ul style="list-style-type: none"> • Bon de livraison • Fiche de contrôle à réception ou de mise en fabrication.
C4 Aspect du gras de couverture : Couleur blanche, consistance ferme	 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que l'entreprise dispose ou à prévu de mettre en œuvre des moyens pour contrôler l'aspect du gras de couverture des jambons afin d'assurer qu'ils répondront aux exigences du cahier des charges. 	<ul style="list-style-type: none"> • Bon de livraison • Fiche de contrôle à réception ou de mise en fabrication.
C4 Absence de défaut d'aspect	 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que l'entreprise dispose ou à prévu de mettre en œuvre des moyens pour contrôler l'aspect des jambons afin d'assurer qu'ils répondront aux exigences du cahier des charges. 	<ul style="list-style-type: none"> • Bon de livraison • Fiche de contrôle à réception ou de mise en fabrication.

Point à contrôler	Méthode de contrôle		Documents/enregistrements
<ul style="list-style-type: none"> C7 Liste positive des additifs et ingrédients 	 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier que l'entreprise reçoit ou a prévu de recevoir les ingrédients et additifs autorisés 	<ul style="list-style-type: none"> Bon de livraison et factures Stock additif
<ul style="list-style-type: none"> C4 – Réception au plus 4 jours après abattage (6 en cas de week-end et jours fériés) 		<ul style="list-style-type: none"> Vérifier que l'entreprise s'est organisée avec son ou ses fournisseurs pour respecter l'exigence de délai maximum de réception. Vérifier en cas d'approvisionnement interne que l'entreprise s'est organisée pour respecter l'exigence de délai maximum après abattage Vérifier que les documents de traçabilité permettent de retrouver les dates d'abattage des lots concernés. 	<ul style="list-style-type: none"> Bon de livraison Documents de traçabilité internes Identification des lots
Salage			
<ul style="list-style-type: none"> C5 – Mise en œuvre au plus 4 jours après abattage (6 en cas de week-end et jours fériés) 		<ul style="list-style-type: none"> Vérifier que l'entreprise s'est organisée avec son ou ses fournisseurs pour respecter l'exigence de délai maximum de mise en œuvre. Vérifier en cas d'approvisionnement interne que l'entreprise s'est organisée pour respecter l'exigence de délai maximum de mise en œuvre après abattage Vérifier que les documents de traçabilité permettent de retrouver les dates d'abattage des lots concernés. 	<ul style="list-style-type: none"> Bon de livraison Documents de traçabilité internes Identification des lots
<ul style="list-style-type: none"> E1 Salage par massage et frottage au sel sec 	 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier que l'entreprise réalise déjà des salages de jambons selon ce procédé ou est en mesure de le faire pour la production LA/14/08 Vérifier que l'entreprise est équipée pour la réalisation d'un marquage indélébile et fait un marquage indélébile de la date de salage 	<ul style="list-style-type: none"> Procédé de fabrication Plan de l'atelier Equipements disponibles
<ul style="list-style-type: none"> E1 Température à cœur du jambon ≤ 4°C E1 Température des ateliers ≤ 10°C E1 Température du saloir ≤ 5°C 	 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier que l'entreprise est organisée pour contrôler et enregistrer les températures des jambons et des locaux. Vérifier que les températures des locaux respectent ou pourront respecter les exigences du cahier des charges. 	<ul style="list-style-type: none"> Fiche de fabrication Enregistrement des températures de l'atelier et des saloirs
<ul style="list-style-type: none"> E2 Respect des matières premières autorisées 	 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier que l'entreprise sera en mesure de par ses réceptions, la traçabilité mise en place et les fiches recettes préparer pour les fabrications de jambons la/14/08, de respecter l'exigence sur les matières premières autorisées. 	<ul style="list-style-type: none"> Bon de livraison Documents de traçabilité internes Identification des lots Fiches recette
<ul style="list-style-type: none"> E3 Durée de mise au sel : 21 jours maximum (puis phase de repos) 	 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier que l'entreprise a pris en compte cette exigence et sera en mesure de la respecter pour les jambons LA/14/08. Vérifier les durées de salage pour les jambons actuellement produits (s'il y en a). Vérifier l'existence d'une phase de repos. 	<ul style="list-style-type: none"> Processus de salage puis de repos, Fiches de fabrication.
Dessalage			
Étuvage			
<ul style="list-style-type: none"> E4 Durée étuvage : 1 semaine maximum 	 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier les modalités d'étuvage pratiquées par l'entreprise ; Vérifier que ces modalités répondent aux exigences du cahier des charges ou pourront être adaptées pour y répondre 	<ul style="list-style-type: none"> Processus d'étuvage, Fiches de fabrication.
<ul style="list-style-type: none"> E4 Température d'étuve : + 25°C maximum E4 Hygrométrie : Entre 55 et 85% 	 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier que les réglages de l'étuve permettront de répondre aux exigences du cahier des charges. Vérifier les enregistrements des productions actuelles. 	<ul style="list-style-type: none"> Processus d'étuvage, Fiches de fabrication. Enregistrement des températures et de l'hygrométrie
Séchage			
<ul style="list-style-type: none"> E5 Température du séchoir : Entre +10 et +18°C E5 Hygrométrie : Entre 60 et 85% 	 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier que les réglages du ou des séchoirs permettront de répondre aux exigences du cahier des charges. Vérifier les enregistrements des productions actuelles. 	<ul style="list-style-type: none"> Processus de séchage, Fiches de fabrication. Enregistrement des températures et de l'hygrométrie

Point à contrôler	Méthode de contrôle	Documents/enregistrements
Graissage		
<ul style="list-style-type: none"> E6 Liste des matières premières 	 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier que les ingrédients et additifs prévus pour les fabrications Jambon Sec LA/14/08 sont autorisés par le cahier des charges. Fiche technique additifs et ingrédients, Fiches de fabrication pour LA/14/08.
Affinage		
<ul style="list-style-type: none"> C9* 270 jours minimum depuis la mise au sel 	 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier que la durée minimum de séchage puis affinage est connue et que le procédé de fabrication prévu en LA/14/08 permettra de respecter cette exigence. Fiches de fabrication pour LA/14/08.
<ul style="list-style-type: none"> E7 Température du séchoir : Entre +10 et +18°C E7 Hygrométrie : Entre 60 et 85% 	 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier que les réglages du ou des séchoirs permettront de répondre aux exigences du cahier des charges. Vérifier les enregistrements des productions actuelles. Processus de séchage, Fiches de fabrication. Enregistrement des températures et de l'hygrométrie
Désossage		
<ul style="list-style-type: none"> E8 Retrait de l'os se fait manuellement ou à l'aide d'une machine 		<ul style="list-style-type: none"> En cas de désossage, vérifier la méthode de désossage
Tranchage		
<ul style="list-style-type: none"> C8 Température de raidissage avant tranchage pas en dessous de -14°C 	 	<ul style="list-style-type: none"> En cas de tranchage d'autres jambons sec, s'il y a raidissage vérifier que la température de raidissage n'est pas < à -14°C. Procédé de tranchage Fiche de fabrication Fiche de stockage pour raidissage.
<ul style="list-style-type: none"> C8 Durée maximum de raidissage : 8 semaines 	 	<ul style="list-style-type: none"> En cas de tranchage d'autres jambons sec, s'il y a raidissage, vérifier que la durée maximum de raidissage n'excède pas 8 semaines. Procédé de tranchage Fiche de fabrication Fiche de stockage pour raidissage.
Conditionnement		
<ul style="list-style-type: none"> C8 / C1 Conditionnement conforme 	 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier que l'entreprise conditionne les produits selon un procédé conforme (formats et modes de conditionnements), pour les produits LA/14/08 Vérifier que l'entreprise a prévu de reporter sur chaque unité de vente au consommateur la date de mise au sel. Vérifier que l'entreprise a prévue d'apposer une étiquette Label Rouge pré-numérotée (conforme au cahier des charges) sur chaque unité de vente. Fiche de fabrication Fiche de conditionnement Etiquette poids prix apposée sur le produit Etiquette Label Rouge numérotée
<ul style="list-style-type: none"> C1 Registre de labellisation tenu 	 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier que l'entreprise a prévu de tenir un registre de labellisation qui permettra d'assurer la traçabilité des jambons secs supérieurs de leurs réception jusqu'à leur commercialisation. Vérifier que l'entreprise a prévu d'apposer sur chaque jambon ou pièce une étiquette Label Rouge numérotée. Procédé de conditionnement Registre de labellisation (modèle) Modèle d'étiquette Label Rouge numérotée
<ul style="list-style-type: none"> E9, E10, Poids pièce conforme 	 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier que l'entreprise lors du conditionnement a prévu de contrôler le poids des pièces pour s'assurer qu'il soit conforme au cahier des charges LA/14/08 Contrôler visuellement sur d'autres produits la présence du contrôle du poids des pièces Procédé de conditionnement Fiche de conditionnement
<ul style="list-style-type: none"> C10, C11, DLUO : 90 jours 	 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier que l'entreprise a prévu d'apposer sur les produits une DLUO de 90 jours au maximum. Vérifier que les jambons entiers non désossés sont conservés à +18°C maximum, que les jambons désossés sous vide ou prétranchés sous-vide ou atmosphère modifiée doivent être conservés à +8°C maximum. Procédé de conditionnement Analyse de DLUO Fiche de conditionnement Enregistrement des températures des frigos de conservation

 : Vérification documentaire

 : Contrôle visuel























 : Mesure, analyse







b) Atelier de découpe autonome.

L'évaluation d'habilitation est réalisée par un agent de contrôle de QUALISUD lors d'un contrôle en atelier de découpe.














NB : Un atelier de découpe autonome est un atelier qui soit :


- prépare pour un atelier de production de Jambon Sec Supérieur Label Rouge LA/14/08, des jambons frais issus de Porc Label Rouge LA/17/90 ou LA/16/90 conformément aux exigences de coupe du cahier des charges.
- Réalise après séchage et affinage, le désossage, la coupe en demi ou quart ou le tranchage de jambons sec supérieurs Label Rouge LA/14/08.

Point à contrôler	Méthode de contrôle	Documents/enregistrements	
Document d'identification et habilitation de tous les opérateurs et donc de tous les ateliers de découpe autonomes en LA/14/08 avant le démarrage de production en LA/14/08. - E10	 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que l'atelier de découpe autonome est identifié. S'assurer que la DI est complète et reflète les activités de l'atelier. 	<ul style="list-style-type: none"> • DI
Réception			
C1 Marquage sur couenne des jambons avec mention / logo Label Rouge et marque spécifique de l'ODG.	 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que l'atelier de découpe autonome s'assure du marquage des jambons destinés à la production de LA/14/08. 	<ul style="list-style-type: none"> • Présence de la marque et mention / logo Label Rouge.
C2* - Viande de porc issue de LA17/90 « Porc » ou LA16/90 « porc fermier »	 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que l'atelier de découpe autonome réceptionne ou s'est organisé pour réceptionner des jambons frais de porc issus de LA/17/90 ou de LA/16/90. 	<ul style="list-style-type: none"> • Bon de livraison et factures • Contrat / contact commercial avec un abatteur ou un atelier LA/17/90
Absence d'ingrédients non autorisés C2 bis – Pas d'utilisation de viande de coche C4 Les jambons frais entrant dans la fabrication du jambon sec doivent répondre aux caractéristiques de coupe	 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier lors de la visite de l'atelier si l'entreprise réceptionne ou stock des jambons de coches. Si oui, vérifier l'identification, la traçabilité et l'utilisation de ses jambons afin de s'assurer qu'ils seront écartés de la production LA/14/08 • Contrôle des documents de réception • Vérifier les caractéristiques de coupe sur d'autres jambons. 	<ul style="list-style-type: none"> • Bon de livraison et factures
C4, C6 Viande à l'état frais. Pas de congélation préalable	 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que l'entreprise reçoit ou à prévu de recevoir des jambons en frais. • Si l'entreprise dispose d'un équipement de congélation, vérifier que son usage n'est pas prévu pour la production LA/14/08. 	<ul style="list-style-type: none"> • Bon de livraison et factures • Plan de l'atelier
C4 Température à cœur des jambons reçus parés : +4°C maximum	  	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que l'entreprise dispose ou à prévu de mettre en œuvre des moyens pour contrôler les températures à cœur des jambons. • En cas de réception de jambon lors de la visite, vérifier par sondage quelques températures à cœur. 	<ul style="list-style-type: none"> • Bon de livraison • Fiche de contrôle à réception ou de mise en fabrication.
C4 Poids du jambon après découpe et parage : ≥ 9,5 kg	  	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que l'entreprise dispose ou à prévu de mettre en œuvre des moyens pour contrôler le poids des jambons après découpe et parage afin d'assurer qu'ils répondront aux exigences du cahier des charges. 	<ul style="list-style-type: none"> • Bon de livraison • Fiche de contrôle à réception ou de mise en fabrication.
C4 pH entre 5,5 et 6	  	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que l'entreprise dispose ou à prévu de mettre en œuvre des moyens pour contrôler le pH des jambons afin d'assurer qu'ils répondront aux exigences du cahier des charges. 	<ul style="list-style-type: none"> • Bon de livraison • Fiche de contrôle à réception ou de mise en fabrication.
C4 Epaisseur du gras de couverture : 12mm minimum	  	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que l'entreprise dispose ou à prévu de mettre en œuvre des moyens pour contrôler l'épaisseur du gras de couverture des jambons afin d'assurer qu'ils répondront aux exigences du cahier des charges. 	<ul style="list-style-type: none"> • Bon de livraison • Fiche de contrôle à réception ou de mise en fabrication.


Point à contrôler	Méthode de contrôle		Documents/enregistrements
C4 Aspect du gras de couverture : Couleur blanche, consistance ferme	 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que l'entreprise dispose ou à prévu de mettre en œuvre des moyens pour contrôler l'aspect du gras de couverture des jambons afin d'assurer qu'ils répondront aux exigences du cahier des charges. 	<ul style="list-style-type: none"> • Bon de livraison • Fiche de contrôle à réception ou de mise en fabrication.
C4 Absence de défaut d'aspect	 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que l'entreprise dispose ou à prévu de mettre en œuvre des moyens pour contrôler le pH des jambons afin d'assurer qu'ils répondront aux exigences du cahier des charges. 	<ul style="list-style-type: none"> • Bon de livraison • Fiche de contrôle à réception ou de mise en fabrication.
C4 – Réception au plus 4 jours après abattage (6 en cas de week-end et jours fériés)		<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que l'entreprise s'est organisée avec son ou ses fournisseurs pour respecter l'exigence de délai maximum de réception. • Vérifier en cas d'approvisionnement interne que l'entreprise s'est organisée pour respecter l'exigence de délai maximum après abattage • Vérifier que les documents de traçabilité permettent de retrouver les dates d'abattage des lots concernés. 	<ul style="list-style-type: none"> • Bon de livraison • Documents de traçabilité internes • Identification des lots
Salage			
C5 – Mise en œuvre au plus 4 jours après abattage (6 en cas de week-end et jours fériés)		<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que l'entreprise s'est organisée avec son ou ses fournisseurs et avec l'entreprise qui réalisera le salage pour respecter l'exigence de délai maximum de mise en œuvre. • Vérifier en cas d'approvisionnement interne que l'entreprise s'est organisée pour respecter l'exigence de délai maximum de mise en œuvre après abattage • Vérifier que les documents de traçabilité permettent de retrouver les dates d'abattage des lots concernés. 	<ul style="list-style-type: none"> • Bon de livraison • Documents de traçabilité internes • Identification des lots

Après affinage

Point à contrôler	Méthode de contrôle	Documents/enregistrements
Désossage		
<ul style="list-style-type: none"> E8 Retrait de l'os se fait manuellement ou à l'aide d'une machine 		<ul style="list-style-type: none"> En cas de désossage, vérifier la méthode de désossage
Tranchage		
<ul style="list-style-type: none"> C8 Température de raidissage avant tranchage pas en dessous de -14°C 	 	<ul style="list-style-type: none"> En cas de tranchage d'autres jambons sec, s'il y a raidissage vérifier que la température de raidissage n'est pas < à -14°C. <ul style="list-style-type: none"> Procédé de tranchage Fiche de fabrication Fiche de stockage pour raidissage.
<ul style="list-style-type: none"> C8 Durée maximum de raidissage : 8 semaines 	 	<ul style="list-style-type: none"> En cas de tranchage d'autres jambons sec, s'il y a raidissage vérifier que la durée maximum de raidissage n'excède pas 8 semaines. <ul style="list-style-type: none"> Procédé de tranchage Fiche de fabrication Fiche de stockage pour raidissage.
Conditionnement		
<ul style="list-style-type: none"> C8 / C1 Conditionnement conforme 	 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier que l'entreprise conditionne les produits selon un procédé conforme (formats et modes de conditionnements), pour les produits LA/14/08 Vérifier que l'entreprise a prévu de reporter sur chaque unité de vente au consommateur la date de mise au sel. Vérifier que l'entreprise a prévu d'apposer une étiquette Label Rouge pré-numérotée (conforme au cahier des charges) sur chaque unité de vente. <ul style="list-style-type: none"> Fiche de fabrication Fiche de conditionnement Étiquette poids prix apposée sur le produit Étiquette Label Rouge numérotée
<ul style="list-style-type: none"> C1 Registre de labellisation tenu 	 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier que l'entreprise a prévu de tenir un registre de labellisation qui permettra d'assurer la traçabilité des jambons secs supérieurs de leurs réception jusqu'à leur commercialisation. Vérifier que l'entreprise a prévu d'apposer sur chaque jambon ou pièce une étiquette Label Rouge numérotée. <ul style="list-style-type: none"> Procédé de conditionnement Registre de labellisation (modèle) Modèle d'étiquette Label Rouge numérotée
<ul style="list-style-type: none"> E9, E10, Poids pièce conforme 	 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier que l'entreprise lors du conditionnement a prévu de contrôler le poids des pièces pour s'assurer qu'il soit conforme au cahier des charges LA/14/08 Contrôler visuellement sur d'autres produits la présence du contrôle du poids des pièces <ul style="list-style-type: none"> Procédé de conditionnement Fiche de conditionnement
<ul style="list-style-type: none"> C10, C11, DLUO : 90 jours 	 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier que l'entreprise a prévu d'apposer sur les produits une DLUO de 90 jours au maximum. Vérifier que les jambons entiers non désossés sont conservés à +18°C maximum, que les jambons désossés sous vide ou prétranchés sous-vide ou atmosphère modifiée doivent être conservés à +8°C maximum. <ul style="list-style-type: none"> Procédé de conditionnement Analyse de DLUO Fiche de conditionnement Enregistrement des températures des frigos de conservation

 : Vérification documentaire

 : Contrôle visuel

 : Mesure, analyse



5. CONTROLE DES PRODUITS ET DES OPERATEURS PAR ETAPE

5.1 PRESSION DE CONTROLE : REPARTITION ENTRE CONTROLE INTERNE ET CONTROLE EXTERNE

✓ Contrôle des exigences du cahier des charges

Étape/Opérateur	Contrôle interne réalisé par l'ODG	Contrôle externe réalisé par (QUALISUD)	Fréquence Globale (Colonne facultative)
ODG		2 Audits / an	2 Audits / an
Atelier d'élaboration de produit transformé	1 contrôle / atelier / an	3 contrôles / atelier / an	4 contrôles / atelier / an
Analyse physico-chimique		1 analyse / atelier / semestre	1 analyse / atelier / semestre
Atelier de découpe autonome	1 contrôle / atelier / an	2 contrôles / atelier / an	3 contrôles / atelier / an

Les visites de contrôle de QUALISUD chez les opérateurs sont :

- inopinées sauf si les conditions de production le nécessitent.
- ne sont pas ciblés et l'ensemble des points à contrôler est vérifié à chaque fois.

Les analyses physico-chimiques sont réalisées par des laboratoires habilités par l'INAO.

✓ Pression de contrôle spécifique et analyse de risque

Sur la base d'une revue annuelle des manquements relevés chez les opérateurs concernés par la certification, certains opérateurs, voire même certaines catégories d'opérateurs, concernés par les PPC (Principaux Points à Contrôler) pourront se voir appliquer des fréquences de contrôle plus élevées que la fréquence plancher définie ci-dessus.



✓ Contrôle organoleptique du produit

Afin de vérifier que le produit est toujours de qualité supérieure, QUALISUD réalise sur une période de trois ans, (soit une analyse par an) :

- 1 test hédonique pour tester la préférence du produit par le consommateur : test réalisé par un jury de 60 consommateurs,
- 2 profils sensoriels pour vérifier les caractéristiques sensorielles du produit.

QUALISUD confie la réalisation des analyses à un laboratoire d'analyse sensorielle habilité par l'INAO et accrédité par le COFRAC selon le programme 133. Les analyses sont réalisées selon les normes AFNOR homologuées.

Le prélèvement des produits est réalisé sur des produits identifiés en Label Rouge, conditionnés et étiquetés. Ce prélèvement est réalisé sous la responsabilité de QUALISUD.

Ces dispositions cesseront de s'appliquer dès lors que la nouvelle procédure de suivi de la qualité supérieure du label sera entrée en application, c'est-à-dire après :

- validation du dossier de suivi de la qualité supérieure par le comité national
- signature de la convention entre l'ODG et l'OC pour l'encadrement de ce suivi

5.2 MODALITES DES CONTROLES DES EXIGENCES DU CAHIER DES CHARGES

Les tableaux suivants détaillent, pour chaque point à contrôler, les méthodes de contrôle (documentaires, visuelles, mesures ou analyses).

Lors de ses contrôles, QUALISUD vérifie en plus de la conformité des pratiques et des produits aux exigences du cahier des charges la bonne réalisation des contrôles internes et des autocontrôles.

Suite à chaque contrôle réalisé, l'agent de contrôle de QUALISUD établit un rapport de contrôle qui est ensuite présenté à l'opérateur contrôlé en lui demandant de le signer. Dans le cas où des écarts ont été constatés lors de ce contrôle, des fiches d'écarts sont établies et également présentées à l'opérateur pour signature.

Dès la fin du contrôle et avant de signer le rapport, l'opérateur a la possibilité de produire des observations sur le rapport ou le cas échéant de contester le résultat du contrôle par une procédure de recours. Ce recours doit dans ce cas être adressé par courrier au directeur de QUALISUD, dans un délai de 10 jours après la notification, en précisant les motifs du recours.

Un double du rapport signé est remis à l'opérateur.



CERTIFICATION DE LABEL : PLAN DE CONTROLE		Référence : LA/14/08/ P300-1	
JAMBON SEC SUPERIEUR – LA/14/08		Indice 1	Page 20/ 35

a) Atelier d'élaboration de produit transformé

✍ : Enregistrement

📄 : Vérification documentaire

👁 : Contrôle visuel

✂ : Mesure, analyse

Étape	Point à contrôler	Autocontrôle	Documents / preuves	Contrôle interne	Contrôle externe
Demande d'identification et habilitation	Document d'identification et habilitation de tous les opérateurs et donc de tous sites d'élaboration de produit transformés en LA/14/08 avant le démarrage de production en LA/14/08. - E10	✍ L'entreprise veille à informer l'ODG qui transmettra à l'OC des évolutions de l'entreprise afin le cas échéant de mettre à jour le DI.	<ul style="list-style-type: none"> DI Courrier d'habilitation 	📄 Vérifier que l'atelier d'élaboration de produit transformé est identifié et habilité. S'assurer que le DI est complète et reflète les activités de l'atelier 1 contrôle par atelier par an	📄 Vérifier que l'atelier d'élaboration de produit transformé est identifié et habilité. S'assurer que le DI est complète et reflète les activités de l'atelier 3 contrôles par atelier par an
Réception	C1 Marquage sur couenne des jambons avec mention / logo Label Rouge et marque spécifique de l'ODG.	✍ L'entreprise s'assure du marquage sur couenne des jambons avec logo Label Rouge et la marque spécifique de l'ODG	<ul style="list-style-type: none"> Présence de la marque et mention / logo Label Rouge. 	<ul style="list-style-type: none"> 👁📄 Vérifier que l'atelier d'élaboration de produits transformés s'assure du marquage des jambons destinés à la production LA/14/08 réception. 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> 👁📄 Vérifier que l'atelier d'élaboration de produits transformés s'assure du marquage des jambons destinés à la production LA/14/08 réception. 3 contrôles par atelier par an
	C2* - Viande de porc issue de LA17/90 « Porc » ou LA16/90 « porc fermier »	✍ L'entreprise s'approvisionne en jambon LA/17/90 ou LA/16/90	<ul style="list-style-type: none"> Bon de livraison et factures Contrat / contact commercial avec un abatteur ou un atelier LA/17/90 	<ul style="list-style-type: none"> 👁📄 Vérifier que l'atelier d'élaboration de produits transformés réceptionne des jambons de porc issus de LA/17/90 ou de LA/16/90. 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> 👁📄 Vérifier que l'atelier d'élaboration de produits transformés réceptionne des jambons de porc issus de LA/17/90 ou de LA/16/90. 3 contrôles par atelier par an
	Absence d'ingrédients non autorisés C2 bis – Pas d'utilisation de viande de cochon C4 Les jambons frais entrant dans la fabrication du jambon sec doivent répondre aux caractéristiques de coupe	✍ L'entreprise si elle réceptionne et stocke des ingrédients non autorisés veille à ce qu'ils ne soient pas utilisés en LA/14/08	<ul style="list-style-type: none"> Bon de livraison et factures 	<ul style="list-style-type: none"> 👁📄 Vérifier lors de la visite de l'atelier si l'entreprise réceptionne ou stock des ingrédients non autorisés. Si oui, vérifier l'identification, la traçabilité et l'utilisation de ses ingrédients afin de s'assurer qu'ils sont écartés de la production LA/14/08 👁📄 Contrôle des documents de réception 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> 👁📄 Vérifier lors de la visite de l'atelier si l'entreprise réceptionne ou stock des ingrédients non autorisés. Si oui, vérifier l'identification, la traçabilité et l'utilisation de ses ingrédients afin de s'assurer qu'ils sont écartés de la production LA/14/08 👁📄 Contrôle des documents de réception 3 contrôles par atelier par an
	C4, C6 Viande à l'état frais. Pas de congélation préalable	✍ L'entreprise s'approvisionne en jambon frais pour les productions en LA/14/08	<ul style="list-style-type: none"> Bon de livraison et factures Plan de l'atelier 	<ul style="list-style-type: none"> 👁📄 Vérifier que l'entreprise reçoit des jambons frais. 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> 👁📄 Vérifier que l'entreprise reçoit des jambons frais. 2 contrôles par atelier par an
	C4 Température à cœur des jambons reçus parés : +4°C maximum	✂✍ L'entreprise contrôle les températures à cœur des jambons. En cas de températures supérieures à 4°C à réception, les jambons concernés sont écartés.	<ul style="list-style-type: none"> Bon de livraison Fiche de contrôle à réception ou de mise en fabrication. 	<ul style="list-style-type: none"> 👁📄 Vérifier que l'entreprise contrôle et enregistre les températures à cœur des jambons. Vérifier le traitement réalisés sur les jambons ayant une température > à 4°C à réception. 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> 👁📄 Vérifier que l'entreprise contrôle et enregistre les températures à cœur des jambons. Vérifier le traitement réalisés sur les jambons ayant une température > à 4°C à réception. 3 contrôles par atelier par an
	C4 Poids du jambon après découpe et parage : ≥ 9,5 kg	✂✍ L'entreprise contrôle le poids des jambons et ne destine à la production de LA/14/08 que ceux conformes au cahier des charges	<ul style="list-style-type: none"> Bon de livraison Fiche de contrôle à réception ou de mise en fabrication. 	<ul style="list-style-type: none"> 👁📄 Vérifier que l'entreprise contrôle le poids des jambons et écarte les jambons trop légers de la production de LA/14/08 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> 👁📄 Vérifier que l'entreprise contrôle le poids des jambons et écarte les jambons trop légers de la production de LA/14/08 3 contrôles par atelier par an



CERTIFICATION DE LABEL : PLAN DE CONTROLE	Référence : LA/14/08/ P300-1	
JAMBON SEC SUPERIEUR – LA/14/08	Indice 1	Page 21/ 35

Étape	Point à contrôler	Autocontrôle	Documents / preuves	Contrôle interne	Contrôle externe
	C4 pH entre 5,5 et 6	✘ L'entreprise contrôle le pH des jambons et ne destine à la production de LA/14/08 que ceux conformes au cahier des charges	<ul style="list-style-type: none"> Bon de livraison Fiche de contrôle à réception ou de mise en fabrication. 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier que l'entreprise contrôle le pH des jambons et écarte les jambons à pH non conforme de la production de LA/14/08 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier que l'entreprise contrôle le pH des jambons et écarte les jambons à pH non conforme de la production de LA/14/08 3 contrôles par atelier par an
	C4 Epaisseur du gras de couverture : 12mm minimum	✘ L'entreprise contrôle l'épaisseur du gras de couverture des jambons et ne destine à la production de LA/14/08 que ceux conformes au cahier des charges	<ul style="list-style-type: none"> Bon de livraison Fiche de contrôle à réception ou de mise en fabrication. 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier que l'entreprise contrôle l'épaisseur du gras de couverture des jambons et écarte les jambons non conformes de la production de LA/14/08 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier que l'entreprise contrôle l'épaisseur du gras de couverture des jambons et écarte les jambons non conformes de la production de LA/14/08 3 contrôles par atelier par an
	C4 Aspect du gras de couverture : Couleur blanche, consistance ferme	✘ L'entreprise contrôle l'aspect du gras de couverture et ne destine à la production de LA/14/08 que ceux conformes au cahier des charges	<ul style="list-style-type: none"> Bon de livraison Fiche de contrôle à réception ou de mise en fabrication. 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier que l'entreprise contrôle l'aspect du gras de couverture des jambons et écarte les jambons non conformes de la production de LA/14/08 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier que l'entreprise contrôle l'aspect du gras de couverture des jambons et écarte les jambons non conformes de la production de LA/14/08 3 contrôles par atelier par an
	C4 Absence de défaut d'aspect	✘ L'entreprise contrôle l'absence de défaut d'aspect et ne destine à la production de LA/14/08 que les jambons conformes au cahier des charges	<ul style="list-style-type: none"> Bon de livraison Fiche de contrôle à réception ou de mise en fabrication. 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier que l'entreprise contrôle l'aspect des jambons et écarte ceux qui comportent des défauts d'aspect de la production LA/14/08. 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier que l'entreprise contrôle l'aspect des jambons et écarte ceux qui comportent des défauts d'aspect de la production LA/14/08. 3 contrôles par atelier par an
	C7 Liste positive des additifs et ingrédients	L'entreprise réceptionne pour la production de jambon LA/14/08 des additifs et ingrédients conformes au cahier des charges	<ul style="list-style-type: none"> Bon de livraison et factures Stock additif 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier que l'entreprise respecte la liste positive des additifs et ingrédients pour la production de jambons LA/14/08 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier que l'entreprise respecte la liste positive des additifs et ingrédients pour la production de jambons LA/14/08 3 contrôles par atelier par an
	C4 – Réception au plus 4 jours après abattage (6 en cas de week-end et jours fériés)	L'entreprise s'organise pour réceptionner des jambons dans le délai de 4 jours au plus après abattage	<ul style="list-style-type: none"> Bon de livraison Documents de traçabilité internes Identification des lots 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier que l'entreprise respecte l'exigence de délai maximum de réception. (approvisionnement interne ou externe). Vérifier que les documents de traçabilité permettent de retrouver les dates d'abattage des lots de jambons concernés. 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier que l'entreprise respecte l'exigence de délai maximum de réception. (approvisionnement interne ou externe). Vérifier que les documents de traçabilité permettent de retrouver les dates d'abattage des lots de jambons concernés. 3 contrôles par atelier par an
Salage	C5 – Mise en œuvre au plus 4 jours après abattage (6 en cas de week-end et jours fériés)	L'entreprise s'organise pour mettre en œuvre les jambons destinés à la production en LA/14/08 dans le délai de 4 jours au plus après abattage et fait un marquage indélébile de la date de salage.	<ul style="list-style-type: none"> Bon de livraison Documents de traçabilité internes Identification des lots Fiche de fabrication 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier que l'entreprise respecte l'exigence de délai maximum de mise en œuvre. (approvisionnement interne ou externe) et fait un marquage indélébile de la date de salage. Vérifier que les documents de traçabilité permettent de retrouver les dates d'abattage des lots de jambons concernés. 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier que l'entreprise respecte l'exigence de délai maximum de mise en œuvre. (approvisionnement interne ou externe) et fait un marquage indélébile de la date de salage. Vérifier que les documents de traçabilité permettent de retrouver les dates d'abattage des lots de jambons concernés. 3 contrôles par atelier par an
	E1 Salage par massage et frottage au sel sec	L'entreprise réalise le salage par massage et frottage au sel sec	<ul style="list-style-type: none"> Procédé de fabrication Plan de l'atelier Equipements disponibles 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier que l'entreprise réalise le salage par massage et frottage au sel sec 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier que l'entreprise réalise le salage par massage et frottage au sel sec 3 contrôles par atelier par an



CERTIFICATION DE LABEL : PLAN DE CONTROLE		Référence : LA/14/08/ P300-1	
JAMBON SEC SUPERIEUR – LA/14/08		Indice 1	Page 22/ 35

Étape	Point à contrôler	Autocontrôle	Documents / preuves	Contrôle interne	Contrôle externe
	<ul style="list-style-type: none"> E1 Température à cœur du jambon ≤ 4°C E1 Température des ateliers ≤ 10°C E1 Température du saloir ≤ 5°C 	<ul style="list-style-type: none"> ☒ L'entreprise assure par ses équipements de froid les températures de produits et de locaux requises par le cahier des charges. 	<ul style="list-style-type: none"> Fiche de fabrication Enregistrement des températures de l'atelier Enregistrement des températures et de l'hygrométrie 	<ul style="list-style-type: none"> ☑ Vérifier que les températures des produits et des locaux sont maîtrisées par l'entreprise (pilotage et enregistrement). ☒ Contrôler par sondage les températures 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> ☑ Vérifier que les températures des produits et des locaux sont maîtrisées par l'entreprise (pilotage et enregistrement). ☒ Contrôler par sondage les températures 3 contrôles par atelier par an
	<ul style="list-style-type: none"> E2 Respect des matières premières autorisées 	<ul style="list-style-type: none"> ☒ Pour le salage l'entreprise utilise des matières premières autorisées. 	<ul style="list-style-type: none"> Bon de livraison Documents de traçabilité internes Identification des lots Fiches recette 	<ul style="list-style-type: none"> ☑ Vérifier que l'entreprise utilise des matières premières autorisées pour le salage des jambons destinés à la production en LA/14/08. 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> ☑ Vérifier que l'entreprise utilise des matières premières autorisées pour le salage des jambons destinés à la production en LA/14/08. 3 contrôles par atelier par an
	<ul style="list-style-type: none"> E3 Durée de mise au sel : 21 jours maximum (puis phase de repos) 	<ul style="list-style-type: none"> ☒ L'entreprise réalise une mise au sel pendant une durée maximum de 21 jours 	<ul style="list-style-type: none"> Processus de salage puis de repos, Fiches de fabrication. 	<ul style="list-style-type: none"> ☑ Vérifier que l'entreprise réalise une mise au sel pendant une durée de 21 jours maximum. 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> ☑ Vérifier que l'entreprise réalise une mise au sel pendant une durée de 21 jours maximum. 3 contrôles par atelier par an
Dessalage					
Etuvage	<ul style="list-style-type: none"> E4 Durée étuvage : 1 semaine maximum 	<ul style="list-style-type: none"> ☒ L'entreprise réalise un étuvage pendant une durée d'une semaine au maximum 	<ul style="list-style-type: none"> Processus d'étuvage, Fiches de fabrication. 	<ul style="list-style-type: none"> ☑ Vérifier que la durée d'étuvage est au maximum d'une semaine. 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> ☑ Vérifier que la durée d'étuvage est au maximum d'une semaine. 3 contrôles par atelier par an
	<ul style="list-style-type: none"> E4 Température d'étuve : + 25°C maximum E4 Hygrométrie : Entre 55 et 85% 	<ul style="list-style-type: none"> ☒ L'entreprise assure par ses équipements le respect des conditions d'étuvage définies par le cahier des charges. 	<ul style="list-style-type: none"> Processus d'étuvage, Fiches de fabrication. Enregistrement des températures et de l'hygrométrie 	<ul style="list-style-type: none"> ☑ Vérifier que les conditions d'étuvage sont conformes aux exigences du cahier des charges. 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> ☑ Vérifier que les conditions d'étuvage sont conformes aux exigences du cahier des charges. 3 contrôles par atelier par an
Séchage	<ul style="list-style-type: none"> E5 Température du séchoir : Entre +10 et +18°C E5 Hygrométrie : Entre 60 et 85% 	<ul style="list-style-type: none"> ☒ L'entreprise assure par ses équipements de froid les températures des locaux requises par le cahier des charges. 	<ul style="list-style-type: none"> Processus de séchage, Fiches de fabrication. Enregistrement des températures et de l'hygrométrie 	<ul style="list-style-type: none"> ☑ Vérifier que les températures des locaux sont maîtrisées par l'entreprise (pilotage et enregistrement). ☒ Contrôler par sondage les températures 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> ☑ Vérifier que les températures des locaux sont maîtrisées par l'entreprise (pilotage et enregistrement). ☒ Contrôler par sondage les températures 3 contrôles par atelier par an
Graissage	<ul style="list-style-type: none"> E6 Liste des matières premières 	<ul style="list-style-type: none"> ☒ L'entreprise utilise pour le graissage des matières premières autorisées 	<ul style="list-style-type: none"> Fiche technique additifs et ingrédients, Fiches de fabrication pour LA/14/08. 	<ul style="list-style-type: none"> ☑ Vérifier que l'entreprise utilise pour le graissage des matières premières autorisées 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> ☑ Vérifier que l'entreprise utilise pour le graissage des matières premières autorisées 3 contrôles par atelier par an
Affinage	<ul style="list-style-type: none"> C9* 270 jours minimum depuis la mise au sel 	<ul style="list-style-type: none"> ☒ L'entreprise ne désosse, tranche ou conditionne les jambons en LA/14/08 qu'après un affinage de 270 jours 	<ul style="list-style-type: none"> Fiches de fabrication pour LA/14/08. 	<ul style="list-style-type: none"> ☑ Vérifier les jambons désossés, tranchés ou conditionnés en LA/14/08 ont au minimum 270 jours depuis la mise au sel. 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> ☑ Vérifier les jambons désossés, tranchés ou conditionnés en LA/14/08 ont au minimum 270 jours depuis la mise au sel. 3 contrôles par atelier par an
	<ul style="list-style-type: none"> E7 Température du séchoir : Entre +10 et +18°C E7 Hygrométrie : Entre 60 et 85% 	<ul style="list-style-type: none"> ☒ L'entreprise assure par ses équipements de froid les températures des locaux requises par le cahier des charges. 	<ul style="list-style-type: none"> Processus de séchage, Fiches de fabrication. Enregistrement des températures et de l'hygrométrie 	<ul style="list-style-type: none"> ☑ Vérifier que les températures des locaux sont maîtrisées par l'entreprise (pilotage et enregistrement). ☒ Contrôler par sondage les températures 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> ☑ Vérifier que les températures des locaux sont maîtrisées par l'entreprise (pilotage et enregistrement). ☒ Contrôler par sondage les températures 3 contrôles par atelier par an
Désossage	<ul style="list-style-type: none"> E8 Retrait de l'os se fait manuellement ou à l'aide d'une machine 	<ul style="list-style-type: none"> ☒ L'entreprise réalise le désossage conformément au cahier des charges 		<ul style="list-style-type: none"> ☑ Vérifier que l'entreprise réalise le désossage conformément au cahier des charges. 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> ☑ Vérifier que l'entreprise réalise le désossage conformément au cahier des charges. 3 contrôles par atelier par an



CERTIFICATION DE LABEL : PLAN DE CONTROLE	Référence : LA/14/08/ P300-1	
JAMBON SEC SUPERIEUR – LA/14/08	Indice 1	Page 23/ 35

Étape	Point à contrôler	Autocontrôle	Documents / preuves	Contrôle interne	Contrôle externe
Tranchage	C8 Température de raidissage avant tranchage pas en dessous de -14°C	☒ En cas de raidissage avant tranchage, l'entreprise veille à ce que la température de raidissage soit \geq à -14°C	<ul style="list-style-type: none"> Procédé de tranchage Fiche de fabrication Fiche de stockage pour raidissage. 	<ul style="list-style-type: none"> ☑☑☑ Vérifier que l'entreprise maîtrise la température de raidissage afin qu'elle soit \geq à -14°C 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> ☑☑☑ Vérifier que l'entreprise maîtrise la température de raidissage afin qu'elle soit \geq à -14°C 3 contrôles par atelier par an
	C8 Durée maximum de raidissage : 8 semaines	☒ En cas de raidissage avant tranchage, l'entreprise veille à ce que la durée de raidissage soit au maximum de 8 semaines	<ul style="list-style-type: none"> Procédé de tranchage Fiche de fabrication Fiche de stockage pour raidissage. 	<ul style="list-style-type: none"> ☑☑☑ Vérifier que la durée de raidissage est au maximum de 8 semaines 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> ☑☑☑ Vérifier que la durée de raidissage est au maximum de 8 semaines 3 contrôles par atelier par an
Conditionnement	C8 Conditionnement conforme	☒ L'entreprise réalise un conditionnement conforme au cahier des charges LA/14/08	<ul style="list-style-type: none"> Fiche de fabrication Fiche de conditionnement 	<ul style="list-style-type: none"> ☑☑☑ Vérifier que l'entreprise réalise un conditionnement conforme au cahier des charges LA/14/08 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> ☑☑☑ Vérifier que l'entreprise réalise un conditionnement conforme au cahier des charges LA/14/08 3 contrôles par atelier par an
	C8 Conditionnement conforme	☒ L'entreprise reporte la date de mise au sel sur chaque unité de vente au moment du conditionnement	<ul style="list-style-type: none"> Etiquettes poids prix sur produits conditionnés 	<ul style="list-style-type: none"> ☑☑☑ Vérifier que l'entreprise reporte la date de mise au sel sur chaque unité de vente au moment du conditionnement 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> ☑☑☑ Vérifier que l'entreprise reporte la date de mise au sel sur chaque unité de vente au moment du conditionnement 3 contrôles par atelier par an
	C1 Conditionnement conforme	☒ L'entreprise appose une étiquette Label Rouge pré-numérotée (conforme au cahier des charges) sur chaque unité de vente	<ul style="list-style-type: none"> Etiquettes Label Rouge pré-numérotées 	<ul style="list-style-type: none"> ☑☑☑ Vérifier que l'entreprise appose une étiquette Label Rouge pré-numérotée (conforme au cahier des charges) sur chaque unité de vente 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> ☑☑☑ Vérifier que l'entreprise appose une étiquette Label Rouge pré-numérotée (conforme au cahier des charges) sur chaque unité de vente 3 contrôles par atelier par an
	C1 Registre de labellisation tenu	☒ L'entreprise tient un registre de labellisation LA/14/08. Une étiquette label rouge numérotée est apposée sur chaque jambon, demi, quart ou UVC (tranches)	<ul style="list-style-type: none"> Procédé de conditionnement Fiche de conditionnement Registre de labellisation (modèle) Modèle d'étiquette Label Rouge numérotée 	<ul style="list-style-type: none"> ☑☑☑ Vérifier que l'entreprise tient le registre de labellisation LA/14/08. ☑☑☑ Vérifier qu'une étiquette Label Rouge numérotée est apposée sur chaque unité vendue. 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> ☑☑☑ Vérifier que l'entreprise tient le registre de labellisation LA/14/08. ☑☑☑ Vérifier qu'une étiquette Label Rouge numérotée est apposée sur chaque unité vendue. 3 contrôles par atelier par an
	E9, E10, Poids pièce conforme	☒☒ L'entreprise contrôle avant de conditionner une unité que le poids de l'unité est conforme au cahier des charges LA/14/08	<ul style="list-style-type: none"> Procédé de conditionnement Fiche de conditionnement 	<ul style="list-style-type: none"> ☑☑☑ Vérifier que l'entreprise contrôle les poids des unités avant conditionnement et écarte les pièces de poids inférieurs à ceux requis par le cahier des charges. 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> ☑☑☑ Vérifier que l'entreprise contrôle les poids des unités avant conditionnement et écarte les pièces de poids inférieurs à ceux requis par le cahier des charges. 3 contrôles par atelier par an
	C10, C11, DLUO : 90 jours	☒ L'entreprise appose sur les produits conditionnés en LA/14/08 une DLUO qui est au maximum de 90 jours	<ul style="list-style-type: none"> Procédé de conditionnement Analyse de DLUO Fiche de conditionnement 	<ul style="list-style-type: none"> ☑☑☑ Vérifier que la DLUO apposée sur les produits est au maximum de 90 jours 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> ☑☑☑ Vérifier que la DLUO apposée sur les produits est au maximum de 90 jours 3 contrôles par atelier par an
	C10, C11, Températures de conservation	☒ L'entreprise conserve les jambons entiers non désossés à +18°C maximum et les jambons désossés sous vide ou prétranchés sous-vide ou atmosphère modifiée à +8°C maximum.	<ul style="list-style-type: none"> Enregistrement des températures des frigos de conservation des jambons conditionnés 	<ul style="list-style-type: none"> ☑☑☑ Vérifier que les jambons entiers non désossés sont conservés à +18°C maximum, que les jambons désossés sous vide ou prétranchés sous-vide ou atmosphère modifiée doivent être conservés à +8°C maximum. 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> ☑☑☑ Vérifier que les jambons entiers non désossés sont conservés à +18°C maximum, que les jambons désossés sous vide ou prétranchés sous-vide ou atmosphère modifiée doivent être conservés à +8°C maximum. 3 contrôles par atelier par an



CERTIFICATION DE LABEL : PLAN DE CONTROLE		Référence : LA/14/08/ P300-1	
JAMBON SEC SUPERIEUR – LA/14/08		Indice 1	Page 24/ 35

Étape	Point à contrôler	Autocontrôle	Documents / preuves	Contrôle interne	Contrôle externe
Analyse physico-chimique	La teneur maximale en sel est fixée à 7.5%	✘ L'entreprise réalise un suivi régulier des valeurs analytiques des produits en LA/14/08	<ul style="list-style-type: none"> Plan d'analyse en auto contrôle Résultats d'analyses 		<ul style="list-style-type: none"> ✘ Réalisation d'une analyse physico-chimique Une analyse par atelier et par semestre
	La teneur maximale en sucres solubles totaux (SST) est inférieure ou égale à 0.5%	✘ L'entreprise réalise un suivi régulier des valeurs analytiques des produits en LA/14/08	<ul style="list-style-type: none"> Plan d'analyse en auto contrôle Résultats d'analyses 		<ul style="list-style-type: none"> ✘ Réalisation d'une analyse physico-chimique Une analyse par atelier et par semestre
	La teneur maximale en eau (HPD) mesurée par la méthode définie par le code des usages est fixée à 61%	✘ L'entreprise réalise un suivi régulier des valeurs analytiques des produits en LA/14/08	<ul style="list-style-type: none"> Plan d'analyse en auto contrôle Résultats d'analyses 		<ul style="list-style-type: none"> ✘ Réalisation d'une analyse physico-chimique Une analyse par atelier et par semestre



CERTIFICATION DE LABEL : PLAN DE CONTROLE		Référence : LA/14/08/ P300-1	
JAMBON SEC SUPERIEUR – LA/14/08		Indice 1	Page 25/ 35

b) Atelier de découpe autonome

☞: Enregistrement

📖: Vérification documentaire

👁: Contrôle visuel

✂: Mesure, analyse

Étape	Point à contrôler	Autocontrôle	Documents / preuves	Contrôle interne	Contrôle externe
Demande d'identification et habilitation	Document d'identification et habilitation de tous les opérateurs et donc de tous les ateliers de découpe autonomes en LA/14/08 avant le démarrage de production en LA/14/08. - E10	☞L'entreprise veille à informer l'ODG qui transmettra à l'OC des évolutions de l'entreprise afin le cas échéant de mettre à jour la DI.	<ul style="list-style-type: none"> DI Courrier d'habilitation 	<ul style="list-style-type: none"> 📖Vérifier que l'atelier de découpe autonome est identifié et habilité. S'assurer que la DI est complète et reflète les activités de l'atelier 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> 📖Vérifier que l'atelier de découpe autonome est identifié et habilité. S'assurer que la DI est complète et reflète les activités de l'atelier 2 contrôles par atelier par an
Réception	C1 Marquage sur couenne des jambons avec mention / logo Label Rouge et marque spécifique de l'ODG.	☞L'entreprise s'assure du marquage sur couenne les jambons avec logo Label Rouge et la marque spécifique de l'ODG	<ul style="list-style-type: none"> Présence de la marque et mention / logo Label Rouge. 	<ul style="list-style-type: none"> 👁📖Vérifier que l'atelier d'élaboration de produits transformés s'assure du marquage des jambons destinés à la production LA/14/08 réception. 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> 👁📖Vérifier que l'atelier d'élaboration de produits transformés s'assure du marquage des jambons destinés à la production LA/14/08 réception. 2 contrôles par atelier par an
	C2* - Viande de porc issue de LA17/90 « Porc » ou LA16/90 « porc fermier »	☞L'entreprise s'approvisionne en jambon LA/17/90 ou LA/16/90	<ul style="list-style-type: none"> Bon de livraison et factures Contrat / contact commercial avec un abatteur ou un atelier LA/17/90 	<ul style="list-style-type: none"> 👁📖Vérifier que l'atelier d'élaboration de produits transformés réceptionne des jambons de porc issus de LA/17/90 ou de LA/16/90. 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> 👁📖Vérifier que l'atelier d'élaboration de produits transformés réceptionne des jambons de porc issus de LA/17/90 ou de LA/16/90. 2 contrôles par atelier par an
Absence d'ingrédients non autorisés	C2 bis – Pas d'utilisation de viande de cochon	☞L'entreprise si elle réceptionne et stocke des ingrédients non autorisés veille à ce qu'ils ne soient pas utilisés en LA/14/08	<ul style="list-style-type: none"> Bon de livraison et factures 	<ul style="list-style-type: none"> 👁📖Vérifier lors de la visite de l'atelier si l'entreprise réceptionne ou stock des ingrédients non autorisés. Si oui, vérifier l'identification, la traçabilité et l'utilisation de ses ingrédients afin de s'assurer qu'ils sont écartés de la production LA/14/08 👁📖Contrôle des documents de réception 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> 👁📖Vérifier lors de la visite de l'atelier si l'entreprise réceptionne ou stock des ingrédients non autorisés. Si oui, vérifier l'identification, la traçabilité et l'utilisation de ses ingrédients afin de s'assurer qu'ils sont écartés de la production LA/14/08 👁📖Contrôle des documents de réception 2 contrôles par atelier par an
	C4 Les jambons frais entrant dans la fabrication du jambon sec doivent répondre aux caractéristiques de coupe				
C4, C6 Viande à l'état frais. Pas de congélation préalable	C4, C6 Viande à l'état frais. Pas de congélation préalable	☞L'entreprise s'approvisionne en jambon frais pour les productions en LA/14/08	<ul style="list-style-type: none"> Bon de livraison et factures Plan de l'atelier 	<ul style="list-style-type: none"> 👁📖Vérifier que l'entreprise reçoit des jambons frais. 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> 👁📖Vérifier que l'entreprise reçoit des jambons frais. 2 contrôles par atelier par an
	C4 Température à cœur des jambons reçus parés : +4°C maximum	✂☞L'entreprise contrôle les températures à cœur des jambons. En cas de températures supérieures à 4°C à réception, les jambons concernés sont écartés.	<ul style="list-style-type: none"> Bon de livraison Fiche de contrôle à réception ou de mise en fabrication. 	<ul style="list-style-type: none"> 👁📖Vérifier que l'entreprise contrôle et enregistre les températures à cœur des jambons. 👁📖Vérifier le traitement réalisés sur les jambons ayant une température > à 4°C à réception. 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> 👁📖Vérifier que l'entreprise contrôle et enregistre les températures à cœur des jambons. 👁📖Vérifier le traitement réalisés sur les jambons ayant une température > à 4°C à réception. 2 contrôles par atelier par an
C4 Poids du jambon après découpe et parage : ≥ 9,5 kg	✂☞L'entreprise contrôle le poids des jambons et ne destine à la production de LA/14/08 que ceux conformes au cahier	<ul style="list-style-type: none"> Bon de livraison Fiche de contrôle à réception ou de mise en fabrication. 	<ul style="list-style-type: none"> 👁📖Vérifier que l'entreprise contrôle le poids des jambons et écarte les jambons trop légers de la production de LA/14/08 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> 👁📖Vérifier que l'entreprise contrôle le poids des jambons et écarte les jambons trop légers de la production de LA/14/08 2 contrôles par atelier par an 	



Étape	Point à contrôler	Autocontrôle	Documents / preuves	Contrôle interne	Contrôle externe
		des charges			
	▪ C4 pH entre 5,5 et 6	✘ L'entreprise contrôle le pH des jambons et ne destine à la production de LA/14/08 que ceux conformes au cahier des charges	<ul style="list-style-type: none"> • Bon de livraison • Fiche de contrôle à réception ou de mise en fabrication. 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que l'entreprise contrôle le pH des jambons et écarte les jambons à pH non conforme de la production de LA/14/08 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que l'entreprise contrôle le pH des jambons et écarte les jambons à pH non conforme de la production de LA/14/08 2 contrôles par atelier par an
	▪ C4 Epaisseur du gras de couverture : 12mm minimum	✘ L'entreprise contrôle l'épaisseur du gras de couverture des jambons et ne destine à la production de LA/14/08 que ceux conformes au cahier des charges	<ul style="list-style-type: none"> • Bon de livraison • Fiche de contrôle à réception ou de mise en fabrication. 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que l'entreprise contrôle l'épaisseur du gras de couverture des jambons et écarte les jambons non conformes de la production de LA/14/08 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que l'entreprise contrôle l'épaisseur du gras de couverture des jambons et écarte les jambons non conformes de la production de LA/14/08 2 contrôles par atelier par an
	▪ C4 Aspect du gras de couverture : Couleur blanche, consistance ferme	✘ L'entreprise contrôle l'aspect du gras de couverture et ne destine à la production de LA/14/08 que ceux conformes au cahier des charges	<ul style="list-style-type: none"> • Bon de livraison • Fiche de contrôle à réception ou de mise en fabrication. 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que l'entreprise contrôle l'aspect du gras de couverture des jambons et écarte les jambons non conformes de la production de LA/14/08 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que l'entreprise contrôle l'aspect du gras de couverture des jambons et écarte les jambons non conformes de la production de LA/14/08 2 contrôles par atelier par an
	▪ C4 Absence de défaut d'aspect	✘ L'entreprise contrôle l'absence de défaut d'aspect et ne destine à la production de LA/14/08 que les jambons conformes au cahier des charges	<ul style="list-style-type: none"> • Bon de livraison • Fiche de contrôle à réception ou de mise en fabrication. 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que l'entreprise contrôle l'aspect des jambons et écarte ceux qui comportent des défauts d'aspect de la production LA/14/08. 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que l'entreprise contrôle l'aspect des jambons et écarte ceux qui comportent des défauts d'aspect de la production LA/14/08. 2 contrôles par atelier par an
	▪ C4 – Réception au plus 4 jours après abattage (6 en cas de week-end et jours fériés)	✘ L'entreprise s'organise pour réceptionner des jambons dans le délai de 4 jours au plus après abattage	<ul style="list-style-type: none"> • Bon de livraison • Documents de traçabilité internes • Identification des lots 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que l'entreprise respecte l'exigence de délai maximum de réception. (approvisionnement interne ou externe). • Vérifier que les documents de traçabilité permettent de retrouver les dates d'abattage des lots de jambons concernés. 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que l'entreprise respecte l'exigence de délai maximum de réception. (approvisionnement interne ou externe). • Vérifier que les documents de traçabilité permettent de retrouver les dates d'abattage des lots de jambons concernés. 2 contrôles par atelier par an
Salage	▪ C5 – Mise en œuvre au plus 4 jours après abattage (6 en cas de week-end et jours fériés)	✘ L'entreprise s'organise pour mettre en œuvre les jambons destinés à la production en LA/14/08 dans le délai de 4 jours au plus après abattage.	<ul style="list-style-type: none"> • Bon de livraison • Documents de traçabilité internes • Identification des lots • Fiche de fabrication 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que l'entreprise respecte l'exigence de délai maximum de mise en œuvre. (approvisionnement interne ou externe) • Vérifier que les documents de traçabilité permettent de retrouver les dates d'abattage des lots de jambons concernés. 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que l'entreprise respecte l'exigence de délai maximum de mise en œuvre. (approvisionnement interne ou externe) • Vérifier que les documents de traçabilité permettent de retrouver les dates d'abattage des lots de jambons concernés. 2 contrôles par atelier par an

Après affinage

Étape	Point à contrôler	Autocontrôle	Documents / preuves	Contrôle interne	Contrôle externe
Désossage	▪ E8 Retrait de l'os se fait manuellement ou à l'aide d'une machine	✘ L'entreprise réalise le désossage conformément au cahier des charges		<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que l'entreprise réalise le désossage conformément au cahier des charges. 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que l'entreprise réalise le désossage conformément au cahier des charges. 2 contrôles par atelier par an



CERTIFICATION DE LABEL : PLAN DE CONTROLE	Référence : LA/14/08/ P300-1	
JAMBON SEC SUPERIEUR – LA/14/08	Indice 1	Page 27/ 35

Étape	Point à contrôler	Autocontrôle	Documents / preuves	Contrôle interne	Contrôle externe
Tranchage	C8 Température de raidissage avant tranchage pas en dessous de -14°C	☒ En cas de raidissage avant tranchage, l'entreprise veille à ce que la température de raidissage soit \geq à -14°C	<ul style="list-style-type: none"> Procédé de tranchage Fiche de fabrication Fiche de stockage pour raidissage. 	<ul style="list-style-type: none"> ☑☑☑ Vérifier que l'entreprise maîtrise la température de raidissage afin qu'elle soit \geq à -14°C 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> ☑☑☑ Vérifier que l'entreprise maîtrise la température de raidissage afin qu'elle soit \geq à -14°C 2 contrôles par atelier par an
	C8 Durée maximum de raidissage : 8 semaines	☒ En cas de raidissage avant tranchage, l'entreprise veille à ce que la durée de raidissage soit au maximum de 8 semaines	<ul style="list-style-type: none"> Procédé de tranchage Fiche de fabrication Fiche de stockage pour raidissage. 	<ul style="list-style-type: none"> ☑☑☑ Vérifier que la durée de raidissage est au maximum de 8 semaines 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> ☑☑☑ Vérifier que la durée de raidissage est au maximum de 8 semaines 2 contrôles par atelier par an
Conditionnement	C8 Conditionnement conforme	☒ L'entreprise réalise un conditionnement conforme au cahier des charges LA/14/08	<ul style="list-style-type: none"> Fiche de fabrication Fiche de conditionnement 	<ul style="list-style-type: none"> ☑☑☑ Vérifier que l'entreprise réalise un conditionnement conforme au cahier des charges LA/14/08 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> ☑☑☑ Vérifier que l'entreprise réalise un conditionnement conforme au cahier des charges LA/14/08 2 contrôles par atelier par an
	C8 Conditionnement conforme	☒ L'entreprise reporte la date de mise au sel sur chaque unité de vente au moment du conditionnement	<ul style="list-style-type: none"> Etiquettes poids prix sur produits conditionnés 	<ul style="list-style-type: none"> ☑☑☑ Vérifier que l'entreprise reporte la date de mise au sel sur chaque unité de vente au moment du conditionnement 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> ☑☑☑ Vérifier que l'entreprise reporte la date de mise au sel sur chaque unité de vente au moment du conditionnement 3 contrôles par atelier par an
	C1 Conditionnement conforme	☒ L'entreprise appose une étiquette Label Rouge pré-numérotée (conforme au cahier des charges) sur chaque unité de vente	<ul style="list-style-type: none"> Etiquettes Label Rouge pré-numérotées 	<ul style="list-style-type: none"> ☑☑☑ Vérifier que l'entreprise appose une étiquette Label Rouge pré-numérotée (conforme au cahier des charges) sur chaque unité de vente 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> ☑☑☑ Vérifier que l'entreprise appose une étiquette Label Rouge pré-numérotée (conforme au cahier des charges) sur chaque unité de vente 3 contrôles par atelier par an
	C1 Registre de labellisation tenu	☒ L'entreprise tient un registre de labellisation LA/14/08. Une étiquette label rouge numérotée est apposée sur chaque jambon, demi, quart ou UVC (tranches)	<ul style="list-style-type: none"> Procédé de conditionnement Fiche de conditionnement Registre de labellisation (modèle) Modèle d'étiquette Label Rouge numérotée 	<ul style="list-style-type: none"> ☑☑☑ Vérifier que l'entreprise tient le registre de labellisation LA/14/08. ☑☑☑ Vérifier qu'une étiquette Label Rouge numérotée est apposée sur chaque unité vendue. 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> ☑☑☑ Vérifier que l'entreprise tient le registre de labellisation LA/14/08. ☑☑☑ Vérifier qu'une étiquette Label Rouge numérotée est apposée sur chaque unité vendue. 2 contrôles par atelier par an
	E9, E10, Poids pièce conforme	☒☒ L'entreprise contrôle avant de conditionner une unité que le poids de l'unité est conforme au cahier des charges LA/14/08	<ul style="list-style-type: none"> Procédé de conditionnement Fiche de conditionnement 	<ul style="list-style-type: none"> ☑☑☑ Vérifier que l'entreprise contrôle les poids des unités avant conditionnement et écarte les pièces de poids inférieurs à ceux requis par le cahier des charges. 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> ☑☑☑ Vérifier que l'entreprise contrôle les poids des unités avant conditionnement et écarte les pièces de poids inférieurs à ceux requis par le cahier des charges. 2 contrôles par atelier par an
	C10, C11, DLUO : 90 jours	☒ L'entreprise appose sur les produits conditionnés en LA/14/08 une DLUO qui est au maximum de 90 jours	<ul style="list-style-type: none"> Procédé de conditionnement Analyse de DLUO Fiche de conditionnement 	<ul style="list-style-type: none"> ☑☑☑ Vérifier que la DLUO apposée sur les produits est au maximum de 90 jours 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> ☑☑☑ Vérifier que la DLUO apposée sur les produits est au maximum de 90 jours 2 contrôles par atelier par an
	C10, C11, Températures de conservation	☒ L'entreprise conserve les jambons entiers non désossés à +18°C maximum et les jambons désossés sous vide ou prétranchés sous-vide ou atmosphère modifiée à +8°C maximum.	<ul style="list-style-type: none"> Enregistrement des températures des frigos de conservation des jambons conditionnés 	<ul style="list-style-type: none"> ☑☑☑ Vérifier que les jambons entiers non désossés sont conservés à +18°C maximum, que les jambons désossés sous vide ou prétranchés sous-vide ou atmosphère modifiée doivent être conservés à +8°C maximum. 1 contrôle par atelier par an 	<ul style="list-style-type: none"> ☑☑☑ Vérifier que les jambons entiers non désossés sont conservés à +18°C maximum, que les jambons désossés sous vide ou prétranchés sous-vide ou atmosphère modifiée doivent être conservés à +8°C maximum. 3 contrôles par atelier par an



6 TRAITEMENT DES MANQUEMENTS

6.1. CONSTAT DES MANQUEMENTS - CLASSIFICATION DES MANQUEMENTS

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

Cette fiche de manquement comprend :

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

La gravité du manquement est évaluée de la manière suivante :

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



CERTIFICATION DE LABEL : PLAN DE CONTROLE		Référence : LA/14/08/ P300-1	
JAMBON SEC SUPERIEUR – LA/14/08		Indice 1	Page 29/ 35

6.2. SUITES DONNEES AUX MANQUEMENTS CONSTATES LORS DU CONTROLE INTERNE

Tout manquement constaté lors des contrôles internes est notifié à l'opérateur par l'ODG selon les modalités définies par son plan de correction.

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

L'ODG enregistre les manquements ainsi que les suites données par les opérateurs (mesures correctives) et le résultat de la vérification de leurs efficacités. Cet enregistrement sera vérifié par QUALISUD lors de l'audit de l'ODG.

L'ODG transmet sans délai à QUALISUD à des fins de traitement, l'information d'un constat de manquement, quel que soit son niveau de gravité, lorsque :

- l'opérateur a refusé le contrôle,
- aucune mesure corrective ne peut être proposée par l'ODG,
- les mesures correctives n'ont pas été appliquées par l'opérateur (1),
- l'application des mesures correctives n'a pas permis à l'ODG de lever le manquement

(1) Ceci couvre notamment les situations où l'opérateur n'aurait pas respecté les délais de mise en œuvre prescrits par l'ODG, aurait refusé ou contesté la mise en œuvre des mesures correctives

Qualisud effectuera une vérification du manquement, si nécessaire lors d'une visite sur site, ce qui amènera à une décision de sanction lorsque le manquement sera avéré, conformément aux tableaux ci-après.

6.3. SUITES DONNEES AUX MANQUEMENTS CONSTATES LORS DU CONTROLE EXTERNE

a) Notification des suites données aux opérateurs

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

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

En général, un manquement sera considéré comme une récidive s'il n'a pas été corrigé depuis le dernier contrôle ou s'il est constaté de nouveau dans un délai de 12 mois depuis le constat précédent. A noter cependant que la récidive peut être appréciée sur une durée variable, en fonction des fréquences de contrôle externe, ou lors du contrôle supplémentaire si celui-ci doit être appliqué. A noter également que, par principe, tout manquement doit être clôturé et donc levé au-delà d'un délai de 2 mois à maximum 1 an. Ceci se traduit par l'envoi d'un justificatif s'il n'est pas prévu de contrôle dans le délai de levée de l'écart.



CERTIFICATION DE LABEL : PLAN DE CONTROLE		Référence : LA/14/08/ P300-1	
JAMBON SEC SUPERIEUR – LA/14/08		Indice 1	Page 30/ 35

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

Cette notification comprend :

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

Les sanctions pouvant être notifiées sont les suivantes :

- ✓ **AVERTISSEMENT (AV)**
- ✓ **CONTRÔLE INTERNE SUPPLEMENTAIRE (CIS)** réalisé par les techniciens habilités par l'ODG pour s'assurer que les exigences du cahier des charges soient bien à nouveau respectées (uniquement pour des manquements mineurs). Ces contrôles internes réalisés pour lever un manquement ne peuvent être appliqués que pour des manquements mineurs. La liste des manquements mineurs concernés est indiquée dans les tableaux ci-après : tous les manquements pour lesquels un CIS est prévu en suivi en 1^{er} ou 2^{ème} constat.
- ✓ **VISITE DE CONTROLE SUPPLEMENTAIRE (CS) ou ANALYSE SUPPLEMENTAIRE** pour s'assurer de l'efficacité de l'action corrective. Les contrôles supplémentaires pourront être sur site ou documentaires. Le coût du contrôle supplémentaire ou de l'analyse supplémentaire est dans tous les cas à la charge de l'opérateur contrôlé responsable du manquement ayant entraîné le contrôle supplémentaire. Dans le cas où un contrôle supplémentaire aurait été réalisé et que l'opérateur responsable ne veuille pas le régler, cela entraînera de fait le retrait de son habilitation.
- ✓ **PENALISATION FINANCIERE : ceci est exprimé à l'aide d'un code B dont le montant initial est défini : 15 €.** Le coût de la pénalité financière est dans tous les cas à la charge de l'opérateur contrôlé responsable du manquement ayant entraîné la pénalité.
- ✓ **DECLASSEMENT DU LOT (D)** Dans le cas où le déclassement ne serait pas réalisable (jambons expédiés, consommés), une pénalité financière d'un montant de exprimé en nombre x B sera appliquée.
- ✓ **SUSPENSION D'HABILITATION (SUSP)** : cette sanction se traduit par l'arrêt immédiat, à la date où l'opérateur est informé de la suspension d'habilitation, de toute certification et étiquetage des produits sous SIQO. A l'issue de la période de suspension d'habilitation déterminée par le Comité de Certification, une visite de contrôle facturée en sus sera effectuée afin de vérifier la mise en conformité aux exigences et critères du cahier des charges. Les produits en stocks chez l'opérateur au moment de la suspension d'habilitation ne peuvent plus être commercialisés en Label Rouge et sont de fait déclassés.
- ✓ **RETRAIT DE L'HABILITATION (RH)** Les produits en stocks chez l'opérateur au moment du retrait d'habilitation ne peuvent plus être commercialisés en Label Rouge et sont de fait déclassés.

Suite à toute notification de décision ou de sanction, l'opérateur concerné a la possibilité de produire des observations ou le cas échéant de contester la décision par une procédure de recours. Ce recours doit être adressé par courrier au directeur de QUALISUD, dans un délai de 10 jours après la notification, en précisant les motifs du recours.

b) Information de l'INAO

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

c) Recours

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

**6.4. GRILLE DES SUITES DONNEES AUX MANQUEMENTS CONSTATES
LORS DU CONTROLE EXTERNE**

a) Manquements généraux concernant l'ensemble des opérateurs

Etapas	MANQUEMENTS CONSTATES	Gravité	1° CONSTAT	2° CONSTAT
	Faux caractérisé	Grave	SUSP	RH
	Modification de l'organisation (locaux process) pouvant avoir une incidence sur le respect du cahier des charges, sans information de l'ODG	Majeur	CS	SUSP
	Cahier des charges ou plan de contrôle non présent	Mineur	AV	CS
	Opérateur en activité non habilité	Grave	D	D
Réalisation des contrôles	Refus de contrôle	Grave	SUSP	RH
	Absence de réalisation du contrôle interne (suite à non paiement des cotisations à l'ODG)	Grave	SUSP	RH
	Absence de réalisation du contrôle externe (suite à non paiement des frais de contrôle externe à l'OC)	Grave	SUSP	RH
Défaut d'identification de l'opérateur	Identification erronée dans le cadre d'un démarrage de production	Majeur	Refus d'habilitation	
	Identification erronée	Majeur	Retrait d'habilitation ou suspension de l'habilitation	
	Absence d'information de l'organisme de défense ou de gestion de toute modification concernant l'opérateur et affectant son (ou ses) outil(s) de production	Mineur	AV	CS



b) Manquements relatif à l'ODG

Etapes	MANQUEMENTS CONSTATES	Gravité	1°CONSTAT	2°CONSTAT
Organisation de l'ODG	Moyens humains insuffisants et/ou documentation mal maîtrisée et/ou enregistrements insuffisants	Mineur	AV	CS
Identification des opérateurs	Identifications des opérateurs et des engagements des opérateurs mal assurée et/ou non transmission à QUALISUD pour habilitation.	Mineur	AV	CS
Information des opérateurs.	Défaut de transmission des informations aux opérateurs sur les exigences du cahier des charges et du plan de contrôle.	Mineur	AV	CS
Tenue à jours des listes des opérateurs	Liste des opérateurs bénéficiant de l'habilitation non à jour,	Majeur	CS	CS
Contrôle interne des opérateurs	Absence de planification du nombre de contrôle à réaliser et/ou pas de suivi du nombre de contrôle réalisés.	Majeur	CS	CS
	Rapports de contrôle incomplets ou erronés,	Mineur	AV	CS et/ou SUSP agent de contrôle
	Contrôle interne non réalisé	Majeur	CS	SUSP
Suivi des actions correctives mises en œuvre	Absence ou défaut de suivi des actions correctives mises en œuvre par les opérateurs à l'issue des contrôles, et de vérification de leurs efficacités	Majeur	CS	CS
Suites données aux non conformités constatées	Absence de suites données aux non conformités constatées lors des audits précédents ou suivi incomplet.	Majeur	CS	Révision de la délivrance à l'ODG
Suivi des réclamations	Non suivi des réclamations consommateurs (EN 45011)	Mineur	AV	CS

c) Atelier d'élaboration de produit transformé

Etapas	Caractéris-tiques	MANQUEMENTS CONSTATES	Gravité	1° CONSTAT	2° CONSTAT
Identification et habilitation	E10	Document d'identification non disponible et/ou habilitation non réalisée avant le démarrage de production en LA/13/08.	Majeur	SUSP	RH
Réception	C1	Pas de Marquage sur couenne des jambons avec logo Label Rouge et marque spécifique de l'ODG	Majeur	D	SUSP
	C2*	Pas de réception de jambons de porc issu de LA17/90 « Porc » ou LA16/90 « porc fermier »	Grave	SUSP	RH
	C2 bis	Réception de viande de cochon pour LA/14/08	Majeur	SUSP	RH
	C4 – C6	Réception de jambons congelés pour production LA/14/08	Grave	SUSP	RH
	C4	Jambon pour LA/14/08 ne répondant pas aux caractéristiques de coupe	Majeur	D + CS	SUSP
	C4	Jambon pour LA/14/08 à une température à cœur > à +4°C	Majeur	D + CS	SUSP
	C4	Jambon pour LA/14/08 d'un poids inférieur à 9,5kg	Majeur	D + CS	SUSP
	C4	Jambon pour LA/14/08 avec un pH non compris entre 5,5 et 6	Majeur	D + CS	SUSP
	C4	Jambon pour LA/14/08 avec gras de couverture inférieur à 12 mm	Majeur	D + CS	SUSP
	C4	Jambon pour LA/14/08 aspect du gras de couverture non conforme	Majeur	D + CS	SUSP
	C4	Jambon pour LA/14/08 avec des défauts d'aspect	Majeur	D + CS	SUSP
	C7	Liste positive des ingrédients et additifs non respectée	Majeur	D + CS	SUSP
	C4	Réception plus de 4 jours après abattage (plus de 6 en cas de week-end et jours fériés)	Mineur	AV	CS
	C4	Absence de la date d'abattage sur le bon de livraison	Majeur	D	D + CS
Salage	C5	Mise en œuvre plus de 4 jours après abattage (plus de 6 en cas de week-end et jours fériés)	Mineur	AV	CS
	E1	Salage non réalisé par massage et frottage au sel sec	Majeur	CS	SUSP
	E1	Température à cœur du jambon > 4°C	Mineur	AV	CS
	E1	Température des ateliers > 10°C	Mineur	AV	CS
	E1	Température du saloir > 5°C	Mineur	AV	CS
	E2	Non respect des matières premières autorisées	Majeur	D + SUSP	D + RH
	E3	Durée de mise au sel supérieur à 21 jours et ou absence de phase de repos	Majeur	CS	SUSP
	E3	Absence de marquage indélébile de la date de salage	Majeur	D + SUSP	D + RH
Etuvage	E4	Durée d'étuvage supérieure à une semaine	Majeur	CS	SUSP
	E4	Température d'étuve > 25°C	Mineur	AV	CS
	E4	Hygrométrie pas entre 55 et 85%	Mineur	AV	CS
Séchage	E5	Température du séchoir pas entre +10°C et +18°C	Mineur	AV	CS
	E5	Hygrométrie pas entre 60 et 85%	Mineur	AV	CS
Graissage	E6	Non respect des matières premières autorisées	Mineur	AV	CS
Affinage	C9*	Affinage de moins de 270 jours depuis la date de mise au sel	Grave	D + CS	SUSP
	E7	Température du séchoir pas entre +10°C et +18°C	Mineur	AV	CS
	E7	Hygrométrie pas entre 60 et 85%	Mineur	AV	CS
Désossage	E8	Le retrait de l'os ne se fait pas manuellement ou à l'aide d'une machine	Mineur	AV	CS
Tranchage	C8	Température de raidissage < à -14°C	Majeur	CS	SUSP
	C8	Durée de raidissage > à 8 semaines	Majeur	CS	SUSP
Conditionnement	C8	Conditionnement non conforme au cahier des charges	Mineur	AV	CS
	C8	La date de mise au sel n'est pas reportée sur chaque unité de vente au consommateur au moment du conditionnement	Majeur	D	D + CS
	C1	Absence d'apposition d'étiquette Label Rouge numérotée sur chaque unité de vente	Mineur	AV	CS
	C1	Non tenue ou mauvaise tenue du registre de labellisation	Majeur	CS	SUSP
	E9, E10	Poids des pièces conditionnées non conforme (moins de 5% des pièces)	Mineur	D + CI	D + CS
	E9, E10	Poids des pièces conditionnées non conforme (plus de 5% des pièces)	Majeur	D + CS	SUSP
	C10, C11	DLUO de plus de 90 jours	Mineur	AV	CS
	C10, C11	Non-respect des températures de conservation après conditionnement	Mineur	AV	CS

Etapes	Caractéris-tiques	MANQUEMENTS CONSTATES	Gravité	1° CONSTAT	2° CONSTAT
Analyses Physico chimique		La teneur en sel est > à 7.5% mais ≤ à 8,5%	Mineur	AV + CI	CS
		La teneur maximale > à 8.5%	Majeur	D + SUSP	D + RH
		La teneur en sucres solubles totaux (SST) est > à 0.5% mais ≤ 0.7%	Mineur	AV + CI	CS
		La teneur en sucres solubles totaux (SST) est >0.7%	Majeur	D + SUSP	D + RH
		La teneur en eau (HPD) mesurée par la méthode définie par le code des usages est > à 61% mais ≤ à 65%	Mineur	AV + CI	CS
		La teneur en eau (HPD) mesurée par la méthode définie par le code des usages est > à 65%	Majeur	D + SUSP	D + RH

d) Atelier de découpe autonome

Etapes	Caractéris-tiques	MANQUEMENTS CONSTATES	Gravité	1° CONSTAT	2° CONSTAT
Identification et habilitation	E10	Document d'identification non disponible et/ou habilitation non réalisée avant le démarrage de production en LA/13/08.	Majeur	SUSP	RH
Réception	C1	Pas de Marquage sur couenne des jambons avec logo Label Rouge et marque spécifique de l'ODG	Majeur	D	SUSP
	C2*	Pas de réception de jambons de porc issu de LA17/90 « Porc » ou LA16/90 « porc fermier »	Grave	SUSP	RH
	C2 bis	Réception de viande de cochon pour LA/14/08	Majeur	SUSP	RH
	C4 – C6	Réception de jambons congelés pour production LA/14/08	Grave	SUSP	RH
	C4	Jambon pour LA/14/08 ne répondant pas aux caractéristiques de coupe	Majeur	D + CS	SUSP
	C4	Jambon pour LA/14/08 à une température à cœur > à +4°C	Majeur	D + CS	SUSP
	C4	Jambon pour LA/14/08 d'un poids inférieur à 9,5kg	Majeur	D + CS	SUSP
	C4	Jambon pour LA/14/08 avec un pH non compris entre 5,5 et 6	Majeur	D + CS	SUSP
	C4	Jambon pour LA/14/08 avec gras de couverture inférieur à 12 mm	Majeur	D + CS	SUSP
	C4	Jambon pour LA/14/08 aspect du gras de couverture non conforme	Majeur	D + CS	SUSP
	C4	Jambon pour LA/14/08 avec des défauts d'aspect	Majeur	D + CS	SUSP
	C4	Réception plus de 4 jours après abattage (plus de 6 en cas de week-end et jours fériés)	Mineur	AV	CS
	C4	Absence de la date d'abattage sur le bon de livraison	Majeur	D	D + CS
Salage	C5	Mise en œuvre plus de 4 jours après abattage (plus de 6 en cas de week-end et jours fériés)	Mineur	AV	CS
Désossage	E8	Le retrait de l'os ne se fait pas manuellement ou à l'aide d'une machine	Mineur	AV	CS
Tranchage	C8	Température de raidissage < à -14°C	Majeur	CS	SUSP
	C8	Durée de raidissage > à 8 semaines	Majeur	CS	SUSP
Conditionnement	C8	Conditionnement non conforme au cahier des charges	Mineur	AV	CS
	C8	La date de mise au sel n'est pas reportée sur chaque unité de vente au consommateur au moment du conditionnement	Majeur	D	D + CS
	C1	Absence d'apposition d'étiquette Label Rouge numérotée sur chaque unité de vente	Mineur	AV	CS
	C1	Non tenue ou mauvaise tenue du registre de labellisation	Majeur	CS	SUSP
	E9, E10	Poids des pièces conditionnées non conforme (moins de 5% des pièces)	Mineur	D + CI	D + CS
	E9, E10	Poids des pièces conditionnées non conforme (plus de 5% des pièces)	Majeur	D + CS	SUSP
	C10, C11	DLUO de plus de 90 jours	Mineur	AV	CS
	C10, C11	Non-respect des températures de conservation après conditionnement	Mineur	AV	CS
Analyses Physico chimique		La teneur en sel est > à 7.5% mais ≤ à 8,5%	Mineur	AV + CI	CS
		La teneur maximale > à 8.5%	Majeur	D + SUSP	D + RH
		La teneur en sucres solubles totaux (SST) est > à 0.5% mais ≤ 0.7%	Mineur	AV + CI	CS
		La teneur en sucres solubles totaux (SST) est >0.7%	Majeur	D + SUSP	D + RH
		La teneur en eau (HPD) mesurée par la méthode définie par le code des usages est > à 61% mais ≤ à 65%	Mineur	AV + CI	CS
		La teneur en eau (HPD) mesurée par la méthode définie par le code des usages est > à 65%	Majeur	D + SUSP	D + RH



7. ANNEXE 1 : GLOSSAIRE

C.A.C.	Conseil Agrément et Contrôles de l'INAO
Caractéristique :	Ce qui constitue le caractère distinctif, la particularité (Larousse).
Conditionnement :	Opération qui réalise la protection du produit par l'emploi d'une première enveloppe ou d'un premier contenant au contact direct de la denrée et, par extension, cette enveloppe ou ce contenant.
Habilitation	reconnaissance par l'OC (en certification) ou par l'INAO (inspection), de l'aptitude de l'opérateur à satisfaire aux exigences d'un cahier des charges. Elle peut être remise en cause suite à un ou plusieurs constats de manquements par l'organisme de contrôle.
PPC	Principaux Points de Contrôle