



CERTIFICATION DE LABEL : PLAN DE CONTROLE		Référence : LA/13/08/ P300-1	
SAUCISSE FRAICHE ET CHAIR A SAUCISSE – LA/13/08		Indice 1	Page 1/31

**VERSION APPROUVEE LE 21 NOVEMBRE 2013**

# PLAN DE CONTRÔLE

## Saucisse Fraîche et Chair à Saucisse


### LABEL LA/13/08

**Caractéristiques certifiées communicantes :**

- Fabriquée exclusivement avec de la viande de porc label rouge
- 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 PCEL1308 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



<b>CERTIFICATION DE LABEL : PLAN DE CONTROLE</b>	Référence : LA/13/08/ P300-1	
<b>SAUCISSE FRAICHE ET CHAIR A SAUCISSE – LA/13/08</b>	Indice 1	Page 2/31

## 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	16
5.1. Pression de contrôle : répartition entre contrôle interne et contrôle externe	16
5.2. Modalités des contrôles des exigences des cahiers des charges	17
6. TRAITEMENT DES MANQUEMENTS	24
6.1. Constat des manquements – Classification des manquements	24
6.2. Suites données aux manquements constatés lors du contrôle interne	25
6.3. Suites données aux manquements constatés lors du contrôle externe	25
6.4. Grille des suites données aux manquements constatés lors du contrôle externe	27
7. ANNEXE 1 /GLOSSAIRE	31



<b>CERTIFICATION DE LABEL : PLAN DE CONTROLE</b>	Référence : LA/13/08/ P300-1	
<b>SAUCISSE FRAICHE ET CHAIR A SAUCISSE – LA/13/08</b>	Indice 1	Page 3/31

## 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/13/08 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.



<b>CERTIFICATION DE LABEL : PLAN DE CONTROLE</b>	Référence : LA/13/08/ P300-1	
<b>SAUCISSE FRAICHE ET CHAIR A SAUCISSE – LA/13/08</b>	Indice 1	Page 4/31

## 2. CHAMP D'APPLICATION

### SCHEMA DE VIE

Sont concernés par la mise en œuvre du cahier des charges n° LA/13/08 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/13/08 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)
<p><b>RECEPTION</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Viande de porc</li> <li>- Ingrédients</li> <li>- Additifs</li> <li>- Boyaux</li> </ul>	<p>Atelier de découpe autonome</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- E10 – Identification et habilitation de tous les ateliers d’élaboration de produit transformé ou ateliers de découpe autonome</li> <li>- <b>C2* - Viande de porc issue de LA17/90 « Porc » ou LA16/90 « porc fermier »</b></li> <li>- C2 bis – Pas d’utilisation de viande de cochon</li> <li>- C3 – Pas d’emploi de viandes séparées mécaniquement</li> <li>- C4 – C6 – Pas de Maigres et gras congelés, pas de viandes standardisées</li> <li>- <b>C4 - Liste positive des pièces de viandes et gras autorisés,</b></li> <li>- E1 – L’épaule sans jarret doit représenter au minimum 75% du maigre</li> <li>- <b>C7 – Liste des ingrédients et additifs autorisés</b></li> <li>- C10 - Boyaux naturels et crépine de porc ou de mouton</li> <li>- C4 - Au plus 4 jours (6 en cas de week-end et jours fériés)</li> </ul>
<p><b>PREPARATION DE LA MELEE HACHAGE</b></p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- C5 - Au plus 4 jours (6 en cas de week-end et jours fériés)</li> <li>- E2 – Séparation de temps et/ou l’espace des opérations de saucisserie. Démarrage par le Label Rouge ou opération de nettoyage</li> <li>- <b>C2, C3, C4, E1, C7, Respect des matières premières autorisées</b></li> <li>- C6 – Maigres et gras congelés interdits</li> <li>- E1 – L’épaule sans jarret doit représenter au minimum 75% du maigre</li> <li>- C9 - 6 mm minimum (8mm minimum en Toulouse)</li> </ul>
<p><b>PREPARATION BOYAUX</b></p>	<p>Ateliers d’élaboration de produits transformés</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- C10 - Dessalage réalisé. Conservation au frais.</li> </ul>
<p><b>EMBOSSAGE</b> <u>(sauf fabrication de chair à saucisse et farce)</u></p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- C10 - Boyaux naturels de porc et de mouton (dont crépines). Diamètres des boyaux définis respectés.</li> </ul>
<p><b>CONDITIONNEMENT emballage, étiquetage</b></p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- C8 - Au plus 3 jours entre fabrication et conditionnement,</li> <li>- C8 - Formats et modes de conditionnement définis,</li> <li>- C8 - Contrôle visuel de l’absence de défauts, (pas de boyaux/crépines déchirés, de farcissage, de mauvaise tenue)</li> <li>- C8 – Une étiquette Label Rouge numérotée sur chaque unité de vente,</li> <li>- E – Tenue d’un registre de labellisation</li> </ul>
<p><b>STOCKAGE PRODUITS FINIS en chambre froide</b></p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- E3 - Pas de congélation ni de surgélation des produits finis. Mode de conditionnement définis dans le cahier des charges.</li> </ul>
<p><b>PRODUIT FINI</b></p>	<p>Valeurs physico-chimiques</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Teneur en lipides rapportée à une HPD de 77% ≤ 20%</li> <li>- Collagène / protéines ≤ 12 %</li> <li>- Teneur en sucres solubles totaux rapportés à une HPD de 77% &lt; 0,8%</li> <li>- HPD ≤ 77%</li> </ul>	

**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"> <li>- Refus de contrôle,</li> <li>- Manquements pour lesquels aucune mesure corrective ne peut être proposée,</li> <li>- 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.</li> </ul>
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/13/08, 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/13/08 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
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Document d'identification et habilitation de tous les opérateurs et donc de tous sites d'élaboration de produit transformés en LA/13/08 avant le démarrage de production en LA/13/08. - E10</li> </ul>	 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• DI</li> </ul>
<b>Réception</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ <b>C2* - Viande de porc issue de LA17/90 « Porc » ou LA16/90 « porc fermier »</b></li> </ul>	 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier que l'atelier d'élaboration de produits transformés réceptionne ou s'est organisé pour réceptionner des viandes de porcs issues de LA/17/90 ou de LA/16/90.</li> <li>• Bon de livraison et facture</li> <li>• Contrat / contact commercial avec un abatteur ou un atelier LA/17/90</li> </ul>
<p><b>Absence d'ingrédients non autorisés</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ C2 bis – Pas d'utilisation de viande de coche</li> <li>▪ C3 – Pas d'emploi de viandes séparées mécaniquement</li> <li>▪ C4 – C6 – Pas de Maigres et gras congelés, pas de viandes standardisées</li> </ul>	 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 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 seront écartés de la production LA/13/08</li> <li>• Contrôle des documents de réception</li> <li>• Bon de livraison et facture</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ <b>C4 - Liste positive des pièces de viandes et gras autorisés,</b></li> </ul>	 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier que l'entreprise reçoit ou a prévu de recevoir des viandes et gras autorisés.</li> <li>• Bon de livraison et facture</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ E1 – L'épaule sans jarret doit représenter au minimum 75% du maigre</li> </ul>	 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier que l'entreprise reçoit des épaules.</li> <li>• Vérifier qu'elle a préparé des fiches recette LA/13/08 qui répondent à l'exigence</li> <li>• Bon de livraison et facture</li> <li>• Fiches recette</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ <b>C7 – Liste des ingrédients et additifs autorisés</b></li> </ul>	 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier que l'entreprise reçoit ou a prévu de recevoir les ingrédients et additifs autorisés</li> <li>• Bon de livraison et facture</li> <li>• Stock additif</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ C10 - Boyaux naturels et crépine de porc ou de mouton</li> </ul>	 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier que l'entreprise reçoit ou a prévu de recevoir des boyaux naturels et de la crépine de porc ou de mouton</li> <li>• Bon de livraison et facture</li> <li>• Stock boyaux</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ C4 – Réception au plus 4 jours après abattage (6 en cas de week-end et jours fériés)</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier que l'entreprise s'est organisée avec son ou ses fournisseurs pour respecter l'exigence de délai maximum de réception.</li> <li>• Vérifier en cas d'approvisionnement interne que l'entreprise s'est organisée pour respecter l'exigence de délai maximum après abattage</li> <li>• Vérifier que les documents de traçabilité permettent de retrouver les dates d'abattage des lots concernés.</li> <li>• Bon de livraison et facture</li> <li>• Documents de traçabilité internes</li> <li>• Identification des lots</li> </ul>

Point à contrôler	Méthode de contrôle	Documents/enregistrements	
<b>Préparation et hachage</b>			
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ C5 – Mise en œuvre au plus 4 jours après abattage (6 en cas de week-end et jours fériés)</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier que l'entreprise s'est organisée avec son ou ses fournisseurs pour respecter l'exigence de délai maximum de mise en œuvre.</li> <li>• 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</li> <li>• Vérifier que les documents de traçabilité permettent de retrouver les dates d'abattage des lots concernés.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Bon de livraison et facture</li> <li>• Documents de traçabilité internes</li> <li>• Identification des lots</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ E2 – Séparation dans le temps et/ou l'espace des opérations de saucisserie.</li> </ul>	 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier que l'entreprise est organisée pour séparer dans le temps et/ou dans l'espace les opérations de saucisserie</li> <li>• Vérifier que l'entreprise va prévoir le démarrage de la production par le label rouge ou sinon opération de nettoyage</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Planning de fabrication</li> <li>• Plan de l'atelier</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ <b>C2*, C3, C4, E1, C7, Respect des matières premières autorisées</b></li> </ul>	 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier que l'entreprise sera en mesure de par ses réceptions, la traçabilité mise en place et les fiches recettes préparées pour les produits LA/13/08, de respecter l'exigence sur les matières premières autorisées.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Bon de livraison</li> <li>• Documents de traçabilité internes</li> <li>• Identification des lots</li> <li>• Fiches recette</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ C6 – Maigres et gras congelés interdits</li> <li>▪ C6 – En cas de raidissage à des fins technologiques, la durée ne saurait excéder 24 heures (72 heures en cas de week-end et jours fériés) à une température :               <ul style="list-style-type: none"> <li>- pour le maigre, comprise entre -5°C et -3°C ;</li> <li>- pour le gras, comprise entre -7°C et -5°C.</li> </ul> </li> </ul>	 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier que l'entreprise a pris en compte cette exigence et sera en mesure de la respecter.</li> <li>• En cas de pratique du raidissage, vérifier le procédé.</li> <li>• Vérifier par sondage les températures des lots de maigres et de gras en cours de raidissage.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Procédure de raidissage</li> <li>• Enregistrement des températures de raidissage</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ E1 – L'épaule sans jarret doit représenter au minimum 75% du maigre</li> </ul>	 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier que l'entreprise sera en mesure de par ses réceptions, la traçabilité mise en place et les fiches recettes préparées pour les produits LA/13/08, de respecter l'exigence sur les matières premières autorisées.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Bon de livraison</li> <li>• Fiches recette</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ C9 - Le degré de hachage doit être au minimum de 6mm (8mm minimum pour la saucisse de Toulouse)</li> <li>▪ C9 - L'addition de farce « farcissage », est exclue</li> <li>▪ C9 - Dans le cas d'utilisation d'une cutter, le personnel doit être qualifié</li> </ul>	 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier les modalités de maîtrise du hachage dont dispose l'entreprise.</li> <li>• Vérifier que l'entreprise n'ajoute pas de farce (dans les projets de fiches recette label)</li> <li>• Dans le cas d'utilisation d'une cutter, vérifier la qualification des opérateurs qui l'utilise.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Fiches recette</li> <li>• Procédure de maîtrise du hachage</li> <li>• Fiche de qualification des opérateurs</li> </ul>
<b>Embossage</b>			
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ C10 - Dessalage réalisé</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier que le dessalage des boyaux est réalisé et conservation au frais avant utilisation</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ C10 - Boyaux naturels de porc et de mouton (dont crépines)</li> </ul>	 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier que l'entreprise reçoit et utilise des boyaux naturels.</li> <li>• Vérifier le diamètre des boyaux utilisés</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Bon de livraison</li> <li>• Etiquettes conditionnement boyaux naturel</li> </ul>

Point à contrôler	Méthode de contrôle	Documents/enregistrements
<b>Conditionnement</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>C8 – Conditionnement au plus 3 jours entre fabrication et conditionnement,</li> </ul>	 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier que l'entreprise conditionne les produits sous 3 jours après fabrication. (sur document et en pointant les stocks)</li> <li>Ou a prévu de conditionner sous 3 jours après fabrication les produits LA/13/08</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>C8 – Conditionnement dans un des formats et modes de conditionnement définis,</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier les formats et modes de conditionnements utilisés par l'entreprise</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>C8 – Réalisation d'un contrôle visuel de l'absence de défauts, (pas de boyaux/crépines déchirés, de farcissage, de mauvaise tenue)</li> </ul>	 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier que l'entreprise lors du conditionnement contrôle l'absence de défauts (ou a prévu de mettre en place ce contrôle sur les produits LA/13/08)</li> <li>Contrôler visuellement sur d'autres produits l'absence de défaut</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>C8 – Apposition d'une étiquette Label Rouge numérotée sur chaque unité de vente,</li> </ul>	 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier que l'entreprise a prévu des dispositions sur apposer une étiquette Label Rouge numérotée sur chaque unité de vente.</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>E – Tenue d'un registre de labellisation</li> </ul>	 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier que l'entreprise a prévu de tenir un registre de labellisation comme décrit au point IV.2. Identification et traçabilité de la fabrication.</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>E3 - Pas de congélation ni de surgélation des produits finis</li> </ul>	 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier que l'entreprise a pris en compte l'interdiction de congélation ou de surgélation en LA/13/08</li> <li>Vérifier que les modes de conditionnement prévus sont autorisés par le cahier des charges</li> </ul>

 : 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 prépare pour un atelier d'élaboration de produit transformé, des viandes et du gras de porc, conformément au cahier des charges LA/13/08. Cet atelier n'élaborant pas en parallèle des saucisses Fraiches Label Rouge LA/13/08.

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/13/08 avant le démarrage de production en LA/13/08. - E10	 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier que l'atelier de découpe autonome est identifié. S'assurer que la DI est complète et reflète les activités de l'atelier.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>DI</li> </ul>
<b>Réception</b>			
<ul style="list-style-type: none"> <li><b>C2* - Viande de porc issue de LA17/90 « Porc » ou LA16/90 « porc fermier »</b></li> </ul>	 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier que l'atelier de découpe autonome réceptionne ou s'est organisé pour réceptionner des viandes de porcs issues de LA/17/90 ou de LA/16/90.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bon de livraison et facture</li> <li>Contrat / contact commercial avec un abatteur ou un atelier LA/17/90</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Absence d'ingrédients non autorisés</li> <li>C2 bis – Pas d'utilisation de viande de coche</li> <li>C3 – Pas d'emploi de viandes séparées mécaniquement</li> <li>C4 – C6 – Pas de Maigres et gras congelés, pas de viandes standardisées</li> </ul>	 	<ul style="list-style-type: none"> <li>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 seront écartés de la production LA/13/08</li> <li>Contrôle des documents de réception</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bon de livraison et facture</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li><b>C4 - Liste positive des pièces de viandes et gras autorisés,</b></li> </ul>	 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier que l'entreprise reçoit ou a prévu de recevoir des viandes et gras autorisés.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bon de livraison et facture</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>E1 – L'épaule sans jarret doit représenter au minimum 75% du maigre</li> </ul>	 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier que l'entreprise reçoit des épaules.</li> <li>Vérifier qu'elle a préparé des fiches recette LA/13/08 qui répondent à l'exigence</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bon de livraison et facture</li> <li>Fiches recette</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>C4 – Réception au plus 4 jours après abattage (6 en cas de week-end et jours fériés)</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier que l'entreprise s'est organisée avec son ou ses fournisseurs pour respecter l'exigence de délai maximum de réception.</li> <li>Vérifier en cas d'approvisionnement interne que l'entreprise s'est organisée pour respecter l'exigence de délai maximum après abattage</li> <li>Vérifier que les documents de traçabilité permettent de retrouver les dates d'abattage des lots concernés.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bon de livraison et facture</li> <li>Documents de traçabilité internes</li> <li>Identification des lots</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>C5 – Mise en œuvre au plus 4 jours après abattage (6 en cas de week-end et jours fériés)</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier que l'entreprise s'est organisée avec son ou ses fournisseurs et son client atelier d'élaboration de produit transformé pour respecter l'exigence de délai maximum de mise en œuvre.</li> <li>Vérifier en cas d'approvisionnement interne que l'entreprise s'est organisée avec son client atelier d'élaboration de produit transformé pour respecter l'exigence de délai maximum de mise en œuvre après abattage</li> <li>Vérifier que les documents de traçabilité permettent de retrouver les dates d'abattage des lots concernés.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bon de livraison et facture</li> <li>Documents de traçabilité internes</li> <li>Identification des lots</li> </ul>



## 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.



<b>CERTIFICATION DE LABEL : PLAN DE CONTROLE</b>		Référence : LA/13/08/ P300-1	
<b>SAUCISSE FRAICHE ET CHAIR A SAUCISSE – LA/13/08</b>		Indice 1	Page 18/31

### 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/13/08 avant le démarrage de production en LA/13/08. - 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"> <li>DI</li> <li>Courrier d'habilitation</li> </ul>	📄 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	<b>C2* - Viande de porc issue de LA17/90 « Porc » ou LA16/90 « porc fermier »</b>	✍ L'entreprise s'approvisionne en LA/17/90 ou LA/16/90	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bon de livraison et facture</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>📄👁 Vérifier que l'atelier d'élaboration de produits transformés réceptionne des viandes de porc issues de LA/17/90 ou de LA/16/90. 1 contrôle par atelier par an</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>📄👁 Vérifier que l'atelier d'élaboration de produits transformés réceptionne des viandes de porc issues de LA/17/90 ou de LA/16/90. 3 contrôles par atelier par an</li> </ul>
	Absence d'ingrédients non autorisés <ul style="list-style-type: none"> <li>C2 bis – Pas d'utilisation de viande de cochon</li> <li>C3 – Pas d'emploi de viandes séparées mécaniquement</li> <li>C4 – C6 – Pas de Maigres et gras congelés, pas de viandes standardisées</li> </ul>	✍ L'entreprise si elle réceptionne et stocke des ingrédients non autorisés veille à ce qu'ils ne soient pas utilisés en LA/13/08	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bon de livraison et facture</li> <li>Procédures et documents de traçabilité</li> <li>Fiches de fabrication</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>📄👁 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/13/08</li> <li>📄👁 Contrôle des documents de réception 1 contrôle par atelier par an</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>📄👁 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/13/08</li> <li>📄👁 Contrôle des documents de réception 3 contrôles par atelier par an</li> </ul>
	<b>C4 - Liste positive des pièces de viandes et gras autorisés,</b>	✍ L'entreprise s'approvisionne en pièces de viandes et gras autorisés et les utilise pour les productions en LA/13/08	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bon de livraison et facture</li> <li>Fiches de fabrication</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>📄👁 Vérifier que l'entreprise reçoit des viandes et gras autorisés. 1 contrôle par atelier par an</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>📄👁 Vérifier que l'entreprise reçoit des viandes et gras autorisés. 3 contrôles par atelier par an</li> </ul>
	E1 – L'épaule sans jarret doit représenter au minimum 75% du maigre	✍ L'entreprise s'approvisionne en épaules sans jarret afin de faire des mêlées de maigres constituées de 75% au minimum d'épaules sans jarret	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bon de livraison et facture</li> <li>Fiches recette</li> <li>Fiches de fabrication</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>📄👁 Vérifier que l'entreprise reçoit des épaules et que les mêlées de maigres sont constituées au minimum de 75% d'épaule sans jarret. 1 contrôle par atelier par an</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>📄👁 Vérifier que l'entreprise reçoit des épaules et que les mêlées de maigres sont constituées au minimum de 75% d'épaule sans jarret. 3 contrôles par atelier par an</li> </ul>
	<b>C7 – Liste des ingrédients et additifs autorisés</b>	✍ L'entreprise s'approvisionne en ingrédients et additifs autorisés et les utilise en LA/13/08	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bon de livraison et facture</li> <li>Fiches recette</li> <li>Fiches de fabrication</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>📄👁 Vérifier que l'entreprise reçoit des ingrédients et additifs autorisés et les utilise en LA/13/08 1 contrôle par atelier par an</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>📄👁 Vérifier que l'entreprise reçoit des ingrédients et additifs autorisés et les utilise en LA/13/08 3 contrôles par atelier par an</li> </ul>
	C10 - Boyaux naturels et crépine de porc ou de mouton	✍ L'entreprise s'approvisionne en boyaux naturels et crépine de porc ou de mouton et les utilise en LA/13/08  ✂ Les boyaux respectent les diamètres prévus par le cahier des charges	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bon de livraison et facture</li> <li>Fiches recette</li> <li>Fiches de fabrication</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>📄👁 Vérifier que l'entreprise reçoit des boyaux naturels et crépine de porc ou de mouton</li> <li>✂ Vérifier que les boyaux respectent le diamètre prévu par le cahier des charges 1 contrôle par atelier par an</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>📄👁 Vérifier que l'entreprise reçoit des boyaux naturels et crépine de porc ou de mouton</li> <li>✂ Vérifier que les boyaux respectent le diamètre prévu par le cahier des charges 3 contrôles par atelier par an</li> </ul>



<b>CERTIFICATION DE LABEL : PLAN DE CONTROLE</b>		Référence : LA/13/08/ P300-1	
<b>SAUCISSE FRAICHE ET CHAIR A SAUCISSE – LA/13/08</b>		Indice 1	Page 19/31

Étape	Point à contrôler	Autocontrôle	Documents / preuves	Contrôle interne	Contrôle externe
	<ul style="list-style-type: none"> <li>C4 – Réception au plus 4 jours après abattage (6 en cas de week-end et jours fériés)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>L'entreprise s'organise pour réceptionner les viandes fraîches et gras destinées à la production en LA/13/08 dans le délai de 4 jours au plus après abattage</li> <li>L'entreprise demande à ses fournisseurs d'indiquer la date d'abattage sur les bons de livraison</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bon de livraison</li> <li>Fiches de fabrication</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier que l'entreprise respecte l'exigence de délai maximum de réception. (cas d'approvisionnement interne ou externe)</li> <li>Vérifier que les documents de traçabilité permettent de retrouver les dates d'abattage des lots concernés.</li> </ul> <p>1 contrôle par atelier par an</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier que l'entreprise respecte l'exigence de délai maximum de réception. (cas d'approvisionnement interne ou externe)</li> <li>Vérifier que les documents de traçabilité permettent de retrouver les dates d'abattage des lots concernés.</li> </ul> <p>3 contrôles par atelier par an</p>
Préparation et hachage	<ul style="list-style-type: none"> <li>C5 – Mise en œuvre au plus 4 jours après abattage (6 en cas de week-end et jours fériés)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>L'entreprise s'organise pour mettre en œuvre les viandes et gras destinées à la production en LA/13/08 dans le délai de 4 jours au plus après abattage</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bon de livraison</li> <li>Documents de traçabilité internes</li> <li>Identification des lots</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier que l'entreprise respecte l'exigence de délai maximum de mise en œuvre. (approvisionnement interne ou externe).</li> <li>Vérifier que les documents de traçabilité permettent de retrouver les dates d'abattage des lots concernés.</li> </ul> <p>1 contrôle par atelier par an</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier que l'entreprise respecte l'exigence de délai maximum de mise en œuvre. (approvisionnement interne ou externe).</li> <li>Vérifier que les documents de traçabilité permettent de retrouver les dates d'abattage des lots concernés.</li> </ul> <p>3 contrôles par atelier par an</p>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>E2 – Séparation de temps et/ou l'espace des opérations de saucisserie.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>L'entreprise s'organise pour séparer dans le temps et/ou l'espace les opérations de saucisserie LA/13/08 des autres produits</li> <li>L'entreprise s'organise pour démarrer la production par le label rouge ou sinon faire un nettoyage</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Planning de fabrication</li> <li>Plan de l'atelier</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier que l'entreprise est organisée pour séparer dans le temps et/ou dans l'espace les opérations de saucisserie</li> <li>Vérifier que l'entreprise démarre la production par le label rouge ou sinon fait un nettoyage</li> </ul> <p>1 contrôle par atelier par an</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier que l'entreprise est organisée pour séparer dans le temps et/ou dans l'espace les opérations de saucisserie</li> <li>Vérifier que l'entreprise démarre la production par le label rouge ou sinon fait un nettoyage</li> </ul> <p>3 contrôles par atelier par an</p>
	<ul style="list-style-type: none"> <li><b>C2*, C3, C4, E1, C7, Respect des matières premières autorisées</b></li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>L'entreprise utilise en saucisserie LA/13/08 uniquement des matières premières autorisées</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bon de livraison</li> <li>Documents de traçabilité internes</li> <li>Fiches recette</li> <li>Fiches de fabrication</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier que l'entreprise n'utilise en production de saucisses ou chair LA/13/08 que des matières premières autorisées</li> </ul> <p>1 contrôle par atelier par an</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier que l'entreprise n'utilise en production de saucisses ou chair LA/13/08 que des matières premières autorisées</li> </ul> <p>3 contrôles par atelier par an</p>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>C6 – Maigres et gras congelés interdits</li> <li>C6 – En cas de raidissage à des fins technologiques, la durée ne saurait excéder 24 heures (72 heures en cas de week-end et jours fériés) à une température : <ul style="list-style-type: none"> <li>pour le maigre, comprise entre -5°C et -3°C ;</li> <li>pour le gras, comprise entre -7°C et -5°C.</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Lorsque l'entreprise pratique un raidissage elle veille à respecter les conditions définies dans le cahier des charges.</li> <li>L'entreprise ne congèle pas les maigres et/ou les gras.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Procédure de raidissage</li> <li>Enregistrement des températures de raidissage</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier que l'entreprise respecte les conditions de raidissage définies et qu'elle réalise un suivi des températures de raidissage.</li> <li>Vérifier par sondage les températures des lots de maigres et de gras en cours de raidissage.</li> <li>Vérifier que l'entreprise ne congèle pas les maigres ou les gras destinés à la production de LA/13/08.</li> </ul> <p>1 contrôle par atelier par an</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier que l'entreprise respecte les conditions de raidissage définies et qu'elle réalise un suivi des températures de raidissage.</li> <li>Vérifier par sondage les températures des lots de maigres et de gras en cours de raidissage.</li> <li>Vérifier que l'entreprise ne congèle pas les maigres ou les gras destinés à la production de LA/13/08.</li> </ul> <p>3 contrôles par atelier par an</p>



<b>CERTIFICATION DE LABEL : PLAN DE CONTROLE</b>	Référence : LA/13/08/ P300-1	
<b>SAUCISSE FRAICHE ET CHAIR A SAUCISSE – LA/13/08</b>	Indice 1	Page 20/31

Étape	Point à contrôler	Autocontrôle	Documents / preuves	Contrôle interne	Contrôle externe
	<ul style="list-style-type: none"> <li>E1 – L'épaupe sans jarret doit représenter au minimum 75% du maigre</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>L'entreprise utilise en saucisserie LA/13/08 un minimum de 75% d'épaupe sans jarret pour le poids de maigre</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bon de livraison</li> <li>Fiches recette</li> <li>Fiche de fabrication</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier que l'entreprise incorpore dans les maigres pour préparer pour les produits LA/13/08, un minimum de 75% d'épaupe sans jarret.</li> <li>1 contrôle par atelier par an</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier que l'entreprise incorpore dans les maigres pour préparer pour les produits LA/13/08, un minimum de 75% d'épaupe sans jarret.</li> <li>3 contrôles par atelier par an</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>C9 - Le degré de hachage doit être au minimum de 6mm (8mm minimum pour la saucisse de Toulouse)</li> <li>C9 - L'addition de farce « farcissage », est exclue</li> <li>C9 - Dans le cas d'utilisation d'une cutter, le personnel doit être qualifié</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>L'entreprise en saucisserie LA/13/08 réalise un hachage en 6mm (8mm en Toulouse).</li> <li>L'entreprise ne pratique pas d'addition de farce</li> <li>En cas d'utilisation d'une cutter, le personnel est qualifié</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Fiches recette</li> <li>Fiche de fabrication</li> <li>Procédure de maîtrise du hachage</li> <li>Fiche de qualification des opérateurs</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier que l'entreprise maîtrise ses modalités de hachage.</li> <li>Vérifier que l'entreprise n'ajoute pas de farce (dans les fabrications label)</li> <li>Dans le cas d'utilisation d'une cutter, vérifier la qualification des opérateurs qui l'utilise.</li> <li>1 contrôle par atelier par an</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier que l'entreprise maîtrise ses modalités de hachage.</li> <li>Vérifier que l'entreprise n'ajoute pas de farce (dans les fabrications label)</li> <li>Dans le cas d'utilisation d'une cutter, vérifier la qualification des opérateurs qui l'utilise.</li> <li>3 contrôles par atelier par an</li> </ul>
<b>Embossage</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>C10 - Dessalage réalisé</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>L'entreprise réalise un dessalage des boyaux puis les conserve au frais</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Fiche de stock</li> <li>Fiche de fabrication</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier que le dessalage des boyaux est réalisé puis qu'ils sont conservés au frais</li> <li>1 contrôle par atelier par an</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier que le dessalage des boyaux est réalisé puis qu'ils sont conservés au frais</li> <li>3 contrôles par atelier par an</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>C10 - Boyaux naturels et crépine de porc et de mouton</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>L'entreprise utilise pour les produits LA/13/08 des boyaux naturels et crépine de porc et de mouton</li> <li>L'entreprise veille à ce que le diamètre des boyaux soit conforme au cahier des charges</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bon de livraison et facture</li> <li>Étiquettes conditionnement boyaux naturel</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier que l'entreprise utilise des boyaux naturels et crépine de porc et de mouton.</li> <li>Vérifier que le diamètre des boyaux soit conforme au cahier des charges</li> <li>1 contrôle par atelier par an</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier que l'entreprise utilise des boyaux naturels et crépine de porc et de mouton.</li> <li>Vérifier que le diamètre des boyaux soit conforme au cahier des charges..</li> <li>3 contrôles par atelier par an</li> </ul>
<b>Conditionnement</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>C8 – Conditionnement au plus 3 jours entre fabrication et conditionnement,</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>L'entreprise conditionne les produits LA/13/08 dans les 3 jours après la fabrication</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Fiche de fabrication</li> <li>Fiche de conditionnement</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier que l'entreprise conditionne les produits sous 3 jours après fabrication. (sur document et en pointant les stocks)</li> <li>1 contrôle par atelier par an</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier que l'entreprise conditionne les produits sous 3 jours après fabrication. (sur document et en pointant les stocks)</li> <li>3 contrôles par atelier par an</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>C8 – Conditionnement dans un des formats et modes de conditionnement définis,</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>L'entreprise conditionne les produits LA/13/08 selon les formats et modes définis</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier les formats et modes de conditionnements utilisés par l'entreprise</li> <li>1 contrôle par atelier par an</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier les formats et modes de conditionnements utilisés par l'entreprise</li> <li>3 contrôles par atelier par an</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>C8 – Réalisation d'un contrôle visuel de l'absence de défauts, (pas de boyaux/crépines déchirés, de farcissage, de mauvaise tenue)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>L'entreprise avant conditionnement réalise un contrôle visuel des produits LA/13/08</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Fiche de conditionnement</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier que l'entreprise lors du conditionnement contrôle l'absence de défauts sur les produits LA/13/08)</li> <li>Contrôler visuellement l'absence de défauts sur des produits LA/13/08 conditionnés</li> <li>1 contrôle par atelier par an</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier que l'entreprise lors du conditionnement contrôle l'absence de défauts sur les produits LA/13/08)</li> <li>Contrôler visuellement l'absence de défauts sur des produits LA/13/08 conditionnés</li> <li>3 contrôles par atelier par an</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>C8 – Apposition d'une étiquette Label Rouge numérotée sur chaque unité de vente,</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>L'entreprise appose sur chaque unité de vente de produits LA/13/08, une étiquette Label Rouge numérotée</li> <li>L'entreprise vérifie que</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Fiche de conditionnement</li> <li>Étiquette</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier que l'entreprise appose une étiquette Label Rouge numérotée sur chaque unité de vente.</li> <li>Vérifier que l'étiquette comporte les indications prévues dans le cahier des charges</li> <li>1 contrôle par atelier par an</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier que l'entreprise appose une étiquette Label Rouge numérotée sur chaque unité de vente.</li> <li>Vérifier que l'étiquette comporte les indications prévues dans le cahier des charges</li> <li>3 contrôles par atelier par an</li> </ul>



<b>CERTIFICATION DE LABEL : PLAN DE CONTROLE</b>		Référence : LA/13/08/ P300-1	
<b>SAUCISSE FRAICHE ET CHAIR A SAUCISSE – LA/13/08</b>		Indice 1	Page 21/31

Étape	Point à contrôler	Autocontrôle	Documents / preuves	Contrôle interne	Contrôle externe
		l'étiquette comporte les indications prévues dans le cahier des charges			
	▪ E – Tenue d'un registre de labellisation	☒ L'entreprise tient un registre de labellisation comme décrit au point IV.2. Identification et traçabilité de la fabrication.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Documents d'enregistrement constitutifs du registre de labellisation</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>☒☒ Vérifier que l'entreprise tient le registre de labellisation</li> <li>1 contrôle par atelier par an</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>☒☒ Vérifier que l'entreprise tient le registre de labellisation</li> <li>3 contrôles par atelier par an</li> </ul>
<b>Conditions de vente aux points de vente</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ E3 - Pas de congélation ni de surgélation des produits finis</li> <li>▪ E Les modes de conditionnement des chipolata, Toulouse, chair à saucisse, farce et crépinette sont respectés</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>☒ L'entreprise ne pratique pas de congélation ou de surgélation des produits LA/13/08</li> <li>☒ L'entreprise conditionne ses produits comme le prévoit le cahier des charges.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Fiche de conditionnement</li> <li>Document de traçabilité interne</li> <li>Plan de l'atelier (présence d'un tunnel de surgélation)...</li> <li>Fiche produit LA/13/08</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>☒☒ Vérifier que l'entreprise ne pratique pas de congélation ou de surgélation en LA/13/08</li> <li>☒☒ Vérifier que l'entreprise conditionne ses produits comme le prévoit le cahier des charges</li> <li>1 contrôle par atelier par an</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>☒☒ Vérifier que l'entreprise ne pratique pas de congélation ou de surgélation en LA/13/08</li> <li>☒☒ Vérifier que l'entreprise conditionne ses produits comme le prévoit le cahier des charges</li> <li>3 contrôles par atelier par an</li> </ul>
<b>Analyse physico-chimique</b>	▪ Teneur en lipides rapportée à une HPD de 77% ≤ 20%	☒ L'entreprise réalise un suivi régulier des valeurs analytiques des produits en LA/13/08	<ul style="list-style-type: none"> <li>Plan d'analyse en auto contrôle</li> <li>Résultats d'analyses</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>☒ Réalisation d'une analyse physico-chimique</li> <li>Une analyse par atelier et par semestre</li> </ul>
	▪ Collagène / protéines ≤ 12 %	☒ L'entreprise réalise un suivi régulier des valeurs analytiques des produits en LA/13/08	<ul style="list-style-type: none"> <li>Plan d'analyse en auto contrôle</li> <li>Résultats d'analyses</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>☒ Réalisation d'une analyse physico-chimique</li> <li>Une analyse par atelier et par semestre</li> </ul>
	▪ Teneur en sucres solubles totaux rapportés à une HPD de 77% < 0,8%	☒ L'entreprise réalise un suivi régulier des valeurs analytiques des produits en LA/13/08	<ul style="list-style-type: none"> <li>Plan d'analyse en auto contrôle</li> <li>Résultats d'analyses</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>☒ Réalisation d'une analyse physico-chimique</li> <li>Une analyse par atelier et par semestre</li> </ul>
	▪ HPD ≤ 77%	☒ L'entreprise réalise un suivi régulier des valeurs analytiques des produits en LA/13/08	<ul style="list-style-type: none"> <li>Plan d'analyse en auto contrôle</li> <li>Résultats d'analyses</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>☒ Réalisation d'une analyse physico-chimique</li> <li>Une analyse par atelier et par semestre</li> </ul>



CERTIFICATION DE LABEL : PLAN DE CONTROLE		Référence : LA/13/08/ P300-1	
SAUCISSE FRAICHE ET CHAIR A SAUCISSE – LA/13/08		Indice 1	Page 22/31

### 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/13/08 avant le démarrage de production en LA/13/08. - 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"> <li>• DI</li> <li>• Courrier d'habilitation</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 📁Vérifier que l'atelier de découpe autonome est identifié et habilité. S'assurer que le DI est complète et reflète les activités de l'atelier</li> <li>1 contrôle par atelier par an</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 📁Vérifier que l'atelier de découpe autonome est identifié et habilité. S'assurer que le DI est complète et reflète les activités de l'atelier</li> <li>2 contrôles par atelier par an</li> </ul>
Réception	<b>C2* - Viande de porc issue de LA17/90 « Porc » ou LA16/90 « porc fermier »</b>	☞L'entreprise s'approvisionne en LA/17/90 ou LA/16/90	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Bon de livraison et facture</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 📁👁Vérifier que l'atelier de découpe autonome réceptionne des viandes de porc issue de LA/17/90 ou de LA/16/90.</li> <li>1 contrôle par atelier par an</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 📁👁Vérifier que l'atelier de découpe autonome réceptionne des viandes de porc issue de LA/17/90 ou de LA/16/90.</li> <li>2 contrôles par atelier par an</li> </ul>
	Absence d'ingrédients non autorisés <ul style="list-style-type: none"> <li>• C2 bis – Pas d'utilisation de viande de coche</li> <li>• C3 – Pas d'emploi de viandes séparées mécaniquement</li> <li>• C4 – C6 – Pas de Maigres et gras congelés, pas de viandes standardisées</li> </ul>	☞L'entreprise si elle réceptionne et stocke des ingrédients non autorisés veille à ce qu'ils ne soient pas utilisés en LA/13/08	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Bon de livraison et facture</li> <li>• Procédures et documents de traçabilité</li> <li>• Fiches de fabrication</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 📁👁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/13/08</li> <li>• 📁Contrôle des documents de réception</li> <li>1 contrôle par atelier par an</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 📁👁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/13/08</li> <li>• 📁Contrôle des documents de réception</li> <li>2 contrôles par atelier par an</li> </ul>
	<b>C4 - Liste positive des pièces de viandes et gras autorisés,</b>	☞L'entreprise s'approvisionne en pièces de viandes et gras autorisés et les utilise pour les productions en LA/13/08	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Bon de livraison et facture</li> <li>• Fiches de fabrication</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 📁👁Vérifier que l'entreprise reçoit des viandes et gras autorisés.</li> <li>1 contrôle par atelier par an</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 📁👁Vérifier que l'entreprise reçoit des viandes et gras autorisés.</li> <li>2 contrôles par atelier par an</li> </ul>
	<b>E1 – L'épaule sans jarret doit représenter au minimum 75% du maigre</b>	☞L'entreprise s'approvisionne en épaules sans jarret afin de faire des mêlées de maigres constituées de 75% au minimum d'épaules sans jarret	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Bon de livraison et facture</li> <li>• Fiches recette</li> <li>• Fiches de fabrication</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 📁👁Vérifier que l'entreprise reçoit des épaules et que les mêlées de maigres sont constituées au minimum de 75% d'épaule sans jarret.</li> <li>1 contrôle par atelier par an</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 📁👁Vérifier que l'entreprise reçoit des épaules et que les mêlées de maigres sont constituées au minimum de 75% d'épaule sans jarret.</li> <li>2 contrôles par atelier par an</li> </ul>
	C4 – Réception au plus 4 jours après abattage (6 en cas de week-end et jours fériés)	☞L'entreprise s'organise pour réceptionner les viandes et gras destinées à la production en LA/13/08 dans le délai de 4 jours au plus après abattage  ☞L'entreprise demande à ses fournisseurs d'indiquer la date d'abattage sur les bons de livraison	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Bon de livraison</li> <li>• Fiches de fabrication</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 📁👁Vérifier que l'entreprise respecte l'exigence de délai maximum de réception. (cas d'approvisionnement interne ou externe)</li> <li>• 📁👁Vérifier que les documents de traçabilité permettent de retrouver les dates d'abattage des lots concernés.</li> <li>1 contrôle par atelier par an</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 📁👁Vérifier que l'entreprise respecte l'exigence de délai maximum de réception. (cas d'approvisionnement interne ou externe)</li> <li>• 📁👁Vérifier que les documents de traçabilité permettent de retrouver les dates d'abattage des lots concernés.</li> <li>2 contrôles par atelier par an</li> </ul>





<b>CERTIFICATION DE LABEL : PLAN DE CONTROLE</b>		Référence : LA/13/08/ P300-1	
<b>SAUCISSE FRAICHE ET CHAIR A SAUCISSE – LA/13/08</b>		Indice 1	Page 23/31

Étape	Point à contrôler	Autocontrôle	Documents / preuves	Contrôle interne	Contrôle externe
Préparation et hachage	<ul style="list-style-type: none"> <li>C5 – Mise en œuvre au plus 4 jours après abattage (6 en cas de week-end et jours fériés)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>L'entreprise s'organise pour préparer les viandes et les livrer à l'atelier d'élaboration de produits transformé afin de mettre en œuvre les viandes et gras en LA/13/08 dans le délai de 4 jours au plus après abattage</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bon de livraison</li> <li>Documents de traçabilité internes</li> <li>Identification des lots</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier que l'entreprise respecte l'exigence de délai maximum de mise en œuvre. (approvisionnement interne ou externe).</li> <li>Vérifier que les documents de traçabilité permettent de retrouver les dates d'abattage des lots concernés.</li> </ul> <p>1 contrôle par atelier par an</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier que l'entreprise respecte l'exigence de délai maximum de mise en œuvre. (approvisionnement interne ou externe).</li> <li>Vérifier que les documents de traçabilité permettent de retrouver les dates d'abattage des lots concernés.</li> </ul> <p>2 contrôles par atelier par an</p>



## 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/13/08/ P300-1	
SAUCISSE FRAICHE ET CHAIR A SAUCISSE – LA/13/08		Indice 1	Page 25/31

## **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/13/08/ P300-1	
SAUCISSE FRAICHE ET CHAIR A SAUCISSE – LA/13/08		Indice 1	Page 26/31

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 :

- la sanction telle que prévu au point 6.4 ;
- une demande de mise en place d'actions correctives (un délai de mise en place est alors précisé) ;
- 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<sup>er</sup> ou 2<sup>ème</sup> 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 (fabrication expédiée, consommée), 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

Etapes	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

Etapes	Caractéristiques	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	<b>C2*</b>	<b>Pas de réception de viande de porc issue de LA17/90 « Porc » ou LA16/90 « porc fermier »</b>	<b>Grave</b>	<b>SUSP</b>	<b>RH</b>
	C2 bis	Réception de viande de cochon pour LA/13/08	Majeur	SUSP	RH
	C3	Réception de viandes séparées mécaniquement pour LA/13/08	Majeur	SUSP	RH
	C4 – C6	Que maigres et gras congelés et ou que viandes standardisées	Majeur	SUSP	RH
	<b>C4</b>	<b>Pas de réception de pièces de viandes et gras autorisées,</b>	<b>Grave</b>	<b>SUSP</b>	<b>RH</b>
	<b>E1</b>	<b>Pas d'épaule sans jarret réceptionnées ou disponible pour la fabrication en LA/13/08</b>	<b>Grave</b>	<b>SUSP</b>	<b>RH</b>
	<b>C7</b>	<b>Pas de réception d'ingrédients ou additifs autorisés</b>	<b>Grave</b>	<b>SUSP</b>	<b>RH</b>
	C10	Pas de réception de boyaux naturels ou crépine de porc ou de mouton	Majeur	SUSP	RH
	C10	Non-respect du diamètre des boyaux défini dans le cahier des charges	Majeur	D + CS	D + RH
	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 date d'abattage sur les bons de livraison	Mineur	AV	CS
Préparation du hachage	C5	Mise en œuvre plus de 4 jours après abattage (plus de 6 en cas de week-end et jours fériés)	Mineur	AV	CS
	E2	Pas de séparation dans le temps et/ou dans l'espace des opérations de saucisserie et/ou non démarrage par du Label Rouge avec absence de nettoyage auparavant.	Mineur	AV	CS
	<b>C2*, C3, C4, E1, C7</b>	<b>Non-respect des matières premières autorisées</b>	<b>Grave</b>	<b>D + SUSP</b>	<b>D + RH</b>
	C6	Utilisation de maigres et gras congelés	Majeur	D + SUSP	D + RH
	C6	En cas de raidissage à des fins technologiques, la durée excède 24 heures (72 heures week-end et jours fériés) et ou la température n'est pas comprise: - pour le maigre, entre -5°C et -3°C ; - pour le gras, entre -7°C et -5°C.	Mineur	AV	CS
	E1	Moins de 75% d'épaule sans jarret mais plus de 65%	Mineur	AV	CS
	E1	Moins de 65% d'épaule sans jarret	Majeur	D + CS	D + RH
	C9	Le degré de hachage est plus fin que le minimum de 6mm requis (8mm minimum pour la saucisse de Toulouse) mais > à 5 mm (> 7mm)	Mineur	AV	CS
	C9	Le degré de hachage est plus fin que le minimum de <5mm requis (<7mm minimum pour la saucisse de Toulouse)	Majeur	D + CS	D + RH
	C9	Addition de farce « farcissage »	Majeur	D + CS	D + RH
	C9	Le personnel qui utilise la cutter n'est pas qualifié	Mineur	AV	CS
Embossage	C10	Dessalage non réalisé	Mineur	AV	CS
	C10	Non stockage au frais	Mineur	AV	CS
	C10	Pas d'utilisation de boyaux naturels de porc et de mouton (dont crépines) en LA/13/08	Majeur	D + CS	D + RH
	C10	Non-respect du diamètre des boyaux défini dans le cahier des charges	Majeur	D + CS	D + RH
Conditionnement	C8	Conditionnement plus de 3 jours après la fabrication	Mineur	AV	CS
	C8	Conditionnement dans un format et/ou mode de conditionnement non définis,	Mineur	AV	CS
	C8	Pas de réalisation d'un contrôle visuel de l'absence de défauts, (pas de boyaux/crépines déchirés, de farcissage, de mauvaise tenue)	Mineur	AV	CS
	C8	Pas d'apposition d'une étiquette Label Rouge numérotée sur chaque unité de vente,	Mineur	AV	CS
	C8	Absence sur les étiquettes des indications prévues par le cahier des charges	Mineur	AV	CS
	C8	Absence de tenue d'un registre de labellisation	Mineur	AV	CS
Conditions de vente aux points de vente	E3	Congélation ou surgélation des produits finis	Majeur	D + SUSP	D + RH
	E	Mode conditionnement des chipolata, Toulouse, Chair, farce et crépinette non prévu par le cahier des charges.	Majeur	D + SUSP	D + RH



Analyses Physico chimique		Teneur en lipides rapportée à une HPD de 77% ≥ 20% mais ≤ à 22%	Mineur	AV + CI	CS
		Teneur en lipides rapportée à une HPD de 77% > 22%	Majeur	D + SUSP	D + RH
		Collagène / protéines ≥ 12% mais < 14 %	Mineur	AV + CI	CS
		Collagène / protéines ≥ 14 %	Majeur	D + SUSP	D + RH
		Teneur en sucres solubles totaux rapportés à une HPD de 77% ≥ 0,8 mais < 1,1 %	Mineur	AV + CI	CS
		Teneur en sucres solubles totaux rapportés à une HPD de 77% ≥ 1.1%	Majeur	D + SUSP	D + RH
		HPD ≥ 77% mais < à 80%	Mineur	AV + CI	CS
		HPD ≥ 80%	Majeur	D + SUSP	D + RH

### d) Atelier de découpe autonome

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	<b>C2*</b>	<b>Pas de réception de viande de porc issue de LA17/90 « Porc » ou LA16/90 « porc fermier »</b>	<b>Grave</b>	<b>SUSP</b>	<b>RH</b>
	C2 bis	Réception de viande de cochon pour LA/13/08	Majeur	SUSP	RH
	C3	Réception de viandes séparées mécaniquement pour LA/13/08	Majeur	SUSP	RH
	C4 – C6	Que maigres et gras congelés et ou que viandes standardisées	Majeur	SUSP	RH
	<b>C4</b>	<b>Pas de réception de pièces de viandes et gras autorisées,</b>	<b>Grave</b>	<b>SUSP</b>	<b>RH</b>
	<b>E1</b>	<b>Pas d'épaule sans jarret réceptionnées ou disponible pour la fabrication en LA/13/08</b>	<b>Grave</b>	<b>SUSP</b>	<b>RH</b>
	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 date d'abattage sur les bons de livraison	Mineur	AV	CS
Préparation de la méele pour le hachage	C5	Mise en œuvre plus de 4 jours après abattage (plus de 6 en cas de week-end et jours fériés)	Mineur	AV	CS



CERTIFICATION DE LABEL : PLAN DE CONTROLE		Référence : LA/13/08/ P300-1	
SAUCISSE FRAICHE ET CHAIR A SAUCISSE – LA/13/08		Indice 1	Page 31/31

## 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