



NORMACERT

Organisme de contrôle et de certification

Agrée par le Ministère de l'Agriculture et de la Pêche Maritime

ORGANISME DE CONTRÔLE ET DE CERTIFICATION
DES SIGNES DISTINCTIFS D'ORIGINE ET DE QUALITÉ
DES PRODUITS AGRICOLES ET DES DENRÉES ALIMENTAIRES

SDOQ
SIGNES DISTINCTIFS
D'ORIGINE ET
DE QUALITÉ

LABEL AGRICOLE (LA)

INDICATION GÉOGRAPHIQUE (IG)

APPELATION D'ORIGINE (AO)

www.normacert.ma - info@normacert.ma

N° 61, Avenue 11 janvier
Agadir - Maroc

Tél.: +212 5 28 29 29 44
Fax: +212 5 28 29 29 45

SOMMAIRE

I. OBJET DU PLAN DE CONTROLE	2/28
II. MISE A JOUR DU PLAN DE CONTROLE	2/28
III. CHAMP D'APPLICATION DU PLAN DE CONTROLE	2/28
IV. CONDITIONS D'ELIGIBILITE	2/28
V. L'HABILITATION ET/OU LE REFERENCEMENT	3/28
V.1. Habilitation des opérateurs	3/28
V.2. Référencement des opérateurs	3/28
V.3. Communication des exigences du cahier des charges et du plan de contrôle	3/28
V.4. Habilitation des techniciens du contrôle interne	4/28
VI. METHODOLOGIE ET ORGANISATION DES CONTRÔLES	5/28
VII. PLAN DE CONTROLE ET D'EVALUATION DES OPERATEURS	6/28
VII.1. Organisation de l'autocontrôle par les opérateurs	6/28
VII.2. Environnement et organisation du contrôle interne par l'AMIGHA	7/28
VII.2.1 Organisation du contrôle interne	7/28
VII.2.2. Engagement de confidentialité	7/28
VII.2.3. Modalités de Contrôle interne par l'AMIGHA	7/28
<i>VII.2.3.1. Fréquence de Contrôle interne par l'AMIGHA</i>	7/28
<i>VII.2.3.2. Méthodologie de Contrôle interne par l'AMIGHA</i>	8/28
<i>VII.2.3.3. Rédaction et transmission du rapport d'audit</i>	9/28
<i>VII.2.3.4. Traitement des écarts</i>	9/28
VII.3. Organisation du contrôle externe de certification par l'organisme de contrôle et de certification	10/28
VII.3.1. L'organisme de contrôle et de certification « OCC »	10/28
VII.3.2. Méthodologie de contrôle externe de certification par L'OCC	11/28
<i>VII.3.2.1. Audits de certification des opérateurs de la filière</i>	11/28
<i>VII.3.2.2. Audit annuel de l'AMIGHA</i>	13/28
VII.4. Tableau synthétique des fréquences des contrôles	14/28
VII.5. Plan de contrôle des opérations de production	15/28
VII.5.1. Exigences associées au schéma de vie du produit « Argane »	15/28
VII.5.2. Tableau synthétique des exigences minimales et des contrôles internes	18/28
VII.5.3. Tableau synthétique des exigences minimales et des contrôles externes	25/28
VIII. PLAN DE CORRECTION	26/28
VIII. 1. Classification des écarts	26/28
VIII. 2. Traitement des écarts	26/28

I. OBJET DU PLAN DE CONTROLE

L'objet de ce plan de contrôle est de définir les critères et la méthodologie devant être suivis par l'organisme de contrôle et de certification afin d'évaluer la conformité du produit et des pratiques de production d'un opérateur demandeur, et ce par rapport aux spécifications du cahier des charges de l'IGP «Argane».

II. MISE A JOUR DU PLAN DE CONTROLE

L'organisme de contrôle se réserve le droit de demander au Ministère de l'Agriculture, avec l'accord des membres de l'AMIGHA, la mise à jour de ce plan de contrôle aussi bien sur les modalités de réalisation des audits et leurs fréquences. Cette mise à jour dépendra

- des résultats des contrôles antérieurs ;
- du fonctionnement de l'organisation qualité au sein de la filière d'Argane ; et
- de l'évolution des connaissances techniques ou scientifiques ;

III. CHAMP D'APPLICATION DU PLAN DE CONTROLE

Le champ d'application de ce plan de contrôle concerne l'ensemble des opérateurs tout au long de la filière de production d'Argane, à savoir :

- Les usufruitiers collecteurs et fournisseurs ;
- Les unités et coopératives de concassage ;
- Les unités industrielles et coopératives d'extraction et de conditionnement ;
- Les GIE et les unités de conditionnement et de commercialisation; et
- L'AMIGHA

IV. CONDITIONS D'ELIGIBILITE

Pour bénéficier de l'Indication Géographique Protégée IGP «Argane», tout opérateur demandeur de la certification doit remplir les conditions suivantes :

- ✓ Avoir l'habilitation de l'organisme de contrôle et de certification retenu par l'AMIGHA;
- ✓ Etre référencé auprès de l'AMIGHA et auprès des services compétents du ministère de l'agriculture comme étant un opérateur habilité à la certification IGP ;
- ✓ S'engager à respecter les termes du cahier de charge IGP «Argane» ainsi que le plan de contrôle qui lui est associé ;

V. L'HABILITATION ET/OU LE REFERENCEMENT

L'attribution de la certification nécessite l'habilitation et/ou le référencement de l'ensemble des opérateurs engagés dans la certification à savoir :

- Référencement des Unités et coopératives de concassage;
- Habilitation des unités de production, conditionnement et de commercialisation; et
- Habilitation des GIE et des unités de conditionnements et de commercialisation.

Avant toute production dans le cadre de l'IGP, les opérateurs de la filière doivent faire l'objet d'une habilitation permettant de :

- s'assurer de l'aptitude des opérateurs à respecter les exigences du cahier des charges; et
- s'assurer de la disponibilité des moyens humains et matériels requises pour maîtriser les techniques de production et pour contrôler les opérations ainsi que le produit.

Après habilitation des opérateurs, la mise en place de l'IGP se traduit par la signature d'un contrat d'engagement de la part des opérateurs avec l'AMIGHA à appliquer les exigences du cahier des charges ainsi que les prescriptions du présent plan de contrôle.

En cas des modifications majeures des outils et des pratiques de production, une nouvelle procédure d'habilitation sera engagée par l'organisme de contrôle et de certification.

V.1. Habilitation des opérateurs

La visite d'évaluation en vue d'une habilitation des opérateurs demandeurs d'une certification IGP «Argane» est réalisée par un Agent de contrôle interne habilité de la filière. L'organisme de contrôle et de certification est responsable de l'habilitation des agents de contrôle interne de la filière.

La décision d'habilitation des opérateurs est prise par l'organisme de contrôle et de certification après vérification du dossier de demande et du rapport de la visite d'évaluation. Toutefois, l'organisme certificateur se réserve le droit de faire des contrôles chez les opérateurs pour s'assurer de la bonne réalisation des audits d'évaluations.

V.2. Référencement des opérateurs

Après habilitation, les opérateurs sont référencés sur une **liste des opérateurs habilités** disponible auprès du ministère de l'Agriculture, de l'AMIGHA, et auprès de l'organisme de contrôle et de certification. Ainsi, une communication permanente des informations relatives aux opérateurs habilités ou en cours d'habilitation doit être mise en place entre le Ministère de l'Agriculture, et l'organisme de contrôle afin de permettre la tenue à jour de la dite liste des opérateurs habilités.

V.3. Communication des exigences du cahier des charges et du plan de contrôle

L'AMIGHA doit tenir à jour le cahier des charges, le plan de contrôle ainsi que les documents afférents. Les exigences de ces documents doivent être transmises et diffusées aux différents opérateurs de la filière. L'AMIGHA tient une liste de diffusion des documents nécessaires à la démarche.

L'AMIGHA doit s'assurer de la compréhension et la maîtrise du contenu du cahier des charges par l'ensemble des opérateurs selon les modalités précisées dans ce dernier. L'organisme de contrôle et de certification veille lors des audits d'évaluation de l'AMIGHA de la bonne réalisation de la dite communication.

D'autre part, en fonction des mises à jour du cahier des charges et du plan de contrôle, l'AMIGHA doit mettre à jour et diffuser les versions mise à jour du cahier des charges et du plan de contrôle.

V.4. Habilitation des techniciens du contrôle interne.

L'habilitation des techniciens pour le contrôle interne est demandée par l'AMIGHA à l'organisme de contrôle et de certification. L'habilitation est prononcée par l'organisme de contrôle, suite à la réalisation d'une évaluation qui porte sur la qualification du technicien en matière de sa formation initiale, sa formation continue et son expérience professionnelle.

L'AMIGHA est informé sur l'habilitation des techniciens du contrôle interne. La liste des techniciens habilités est tenue à jour par l'AMIGHA.

Toutefois, l'AMIGHA pourra confier le suivi des producteurs engagés dans la certification à des organisations suffisamment structurées et disposant de moyens pour réaliser cette mission.

VI. METHODOLOGIE ET ORGANISATION DES CONTRÔLES

Ce présent plan de contrôle est une combinaison de trois interventions distinctes en matière de contrôle, à savoir :

- Les autocontrôles effectués par les opérateurs eux mêmes;
- Les contrôles internes effectués par l'AMIGHA ;
- Les contrôles externes effectués par l'organisme de contrôle et de certification.

Les contrôles cités ci haut ont tous comme objectif de surveiller et de veiller au respect par les opérateurs de toutes les exigences du cahier de charge IGP «Argane ». Ces contrôles sont axés sur les points suivants :

- ✓ Contrôle de la conformité aux exigences minimales pour chaque étape du processus de production conformément aux exigences du cahier de charge IGP «Argane » ;
- ✓ Contrôle de la conformité de l'état de l'environnement de travail (infrastructures et équipements) et ce depuis le ramassage jusqu'au conditionnement du produit fini ;
- ✓ Contrôle de la conformité du système documentaire et de registre ;
- ✓ Contrôle du respect des exigences minimales relatives au produit fini, à savoir les caractéristiques physico-chimiques, microbiologiques ainsi que les exigences spécifiques en matière d'étiquetage, et ce conformément aux prescriptions du cahier de charge IGP « Argane ».

La figure suivante illustre les interactions entre les différents intervenants dans le plan de contrôle.



Ce plan de contrôle est composé de deux parties distinctes :

- ✓ Un plan de contrôle et d'évaluation des opérateurs, et
- ✓ Un plan d'actions correctives des non-conformités.

VII. PLAN DE CONTROLE ET D'EVALUATION DES OPERATEURS

Le contrôle des opérateurs comprend à la fois l'autocontrôle effectué par les opérateurs eux mêmes, le contrôle interne effectué par l'AMIGHA et le contrôle externe effectué par l'organisme de contrôle et de certification.

VII.1. ORGANISATION DE L'AUTOCONTROLE PAR LES OPERATEURS

Les opérateurs demandeurs de la certification IGP doivent avoir un système d'autocontrôle formalisé, mis en place, actualisé et amélioré de façon permanente.

L'AMIGHA peut envisager d'assister les opérateurs de la filière dans la mise en place d'un système d'autocontrôle interne.

Ce système est composé d'un plan documentaire cohérent et d'un plan de registre efficace.

Le plan documentaire doit contenir au moins les documents suivants :

- documents de maîtrise des opérations de production
- documents de contrôle et de mesure de produit
- documents de maîtrise de la traçabilité
- documents de maîtrise des non-conformités
- documents d'audit qualité interne
- procédure de maîtrise des documents et des enregistrements

Le plan de registre doit contenir au moins les enregistrements suivants :

- Enregistrements relatifs aux maîtrises des opérations de production
- Enregistrements relatifs aux résultats d'analyse et de mesure de produit
- Enregistrements relatifs au système de traçabilité
- Enregistrements relatifs au suivi de l'entretien des infrastructures et des équipements
- Enregistrements relatifs aux traitements des non-conformités
- Enregistrements relatifs à la réalisation des audits internes
- Enregistrements relatifs à la sensibilisation et la formation des opérateurs (opératrices)

VII.2. ENVIRONNEMENT ET ORGANISATION DU CONTRÔLE INTERNE PAR L'AMIGHA

VII.2.1 Organisation du contrôle interne

L'AMIGHA a mis en place en concertation avec les opérateurs de la filière, une organisation pour maîtriser le processus d'évaluation des opérateurs. Cette organisation concerne à la fois les procédures internes de fonctionnement, les procédures de classement et d'archivage des documents relatifs aux opérateurs demandeurs (contrats d'engagement, les rapports d'habilitation, liste des opérateurs référencés, rapport des contrôles des opérateurs,) ainsi que les communications avec le ministère d'agriculture et l'organisme de contrôle et de certification.

L'AMIGHA assure le suivi des producteurs ainsi que les coopératives de concassage, les coopératives de production et les entreprises. Elle dispose de moyens suffisants pour réaliser cette mission. Une convention entre l'AMIGHA et les producteurs précise les responsabilités de chacun dans la certification. Chaque producteur fait l'objet d'une habilitation par l'organisme de contrôle, à la demande de l'AMIGHA.

VII.2.2. Engagement de confidentialité

L'AMIGHA a mis en place l'ensemble des dispositions nécessaires, adéquates et conformes aux lois en vigueur, pour assurer la confidentialité des informations recueillies dans le cadre de ses activités d'audit ou d'évaluation à tous les niveaux de son organisation.

VII.2.3. Modalités de Contrôle interne par l'AMIGHA

VII.2.3.1. Fréquence de Contrôle interne par l'AMIGHA

➤ A. Fréquence des visites de contrôle des unités et coopératives de concassage :

Un contrôle interne de l'AMIGHA est prévu une fois par an pour un effectif d'au moins 5% des unités et coopératives de concassage qui fournissent les amendons aux unités industrielles et coopératives d'extraction et de conditionnement qui demandent la certification. (voir section VII.4 : Tableau synthétique des fréquences des contrôles)

L'AMIGHA procède, après avis préalables, aux visites de contrôle des unités et coopératives de concassage par l'envoi des agents de contrôle internes habilités.

Les calendriers ainsi que les rapports des visites de contrôle des unités et coopératives de concassage sont transmis de manière régulière par l'AMIGHA à l'organisme de contrôle et de certification.

➤ **B. Fréquence des audits de contrôle des unités industrielles et des coopératives d'extraction et de conditionnement et GIE et les unités de conditionnement et de commercialisation :**

Les unités et les coopératives d'extraction et de conditionnement concernées par les audits doivent figurées préalablement sur la liste des opérateurs habilités.

Un contrôle interne de l'AMIGHA est prévu au moins une fois par an pour les unités industrielles et les coopératives d'extraction et de conditionnement qui demandent la certification. (voir section VII.4 : Tableau synthétique des fréquences des contrôles)

L'AMIGHA procède, après avis préalables, aux visites de contrôle des unités et des coopératives d'extraction et de conditionnement par l'envoi des agents de contrôle internes habilités.

VII.2.3.2. Méthodologie de Contrôle interne par l'AMIGHA

L'Agent de contrôle habilité doit vérifier la conformité de tous les points cités dans le cahier des charges et dans ce présent plan de contrôle en exécutant les actions suivantes :

- ✓ **Visites sur site des zones de production (en période de production)** afin de vérifier l'état des équipements et des locaux de production, l'état des locaux annexes (vestiaires...) ainsi que le respect des bonnes pratiques de production mentionnées dans le schéma de vie présent dans le présent plan de contrôle (section VII.5.1. Exigences associées au schéma de vie du produit « Argane ») ;
- ✓ **Vérifications du système documentaire et de registre afin de s'assurer de la conformité:**
 - Des enregistrements de suivi d'approvisionnement, stockage et de production
 - Des documents et des enregistrements du système de traçabilité
 - Des tests de traçabilité (tests ascendants et tests descendants)
 - Des enregistrements de suivi de l'entretien des équipements
 - Des enregistrements des contrôles de la qualité effectués par le producteur, à savoir : les contrôles de produit, les contrôles de l'efficacité de programme de Nettoyage et désinfection, les contrôles de l'efficacité du programme de dératisation...
 - Des enregistrements de suivi des programmes d'étalonnage et de vérification des équipements de mesure.
- ✓ **Vérifications des pièces permettant** une vérification croisée avec les documents et les enregistrements de suivi des rendements de production (bilan matière).
- ✓ **Vérifications des résultats des analyses externes de produit fini délivrés par un laboratoire accrédités afin de s'assurer de la composition du produit notamment :**
 - Les résultats des analyses physico-chimiques ;
 - Les résultats des analyses microbiologiques.

VII.2.3.3. Rédaction et transmission du rapport d'audit

Après chaque audit, un rapport complet doit être rédigé par l'agent de contrôle interne qui a effectué l'audit en question. Ce rapport doit être transparent et cohérent et doit contenir :

- Le résumé des informations relatives à l'audit (lieu de l'audit, date et heure de l'audit, personnes rencontrés ...)
- Les preuves tangibles de conformité aux exigences du cahier de charge
- Liste des écarts observés avec preuves tangibles de non-conformités
- Plan des actions correctives approuvé par l'opérateur
- Liste de diffusion du rapport

Le rapport d'audit devra être communiqué à l'organisme de contrôle et de certification. Ce rapport sera pris en considération, lors de l'audit de certification, afin de s'assurer sur site de la bonne mise en place des corrections proposées dans le plan d'action corrective issu de l'audit interne.

VII.2.3.4. Traitement des écarts

L'opérateur concerné par le contrôle interne est tenu de mettre en place toutes les corrections des écarts soulevés par l'agent de contrôle interne tout en respectant les échéanciers prévus dans le plan d'action corrective.

VII.3. ORGANISATION DU CONTROLE EXTERNE DE CERTIFICATION PAR L'ORGANISME DE CONTROLE ET DE CERTIFICATION

VII.3.1. L'ORGANISME DE CONTROLE ET DE CERTIFICATION « OCC »

VII.3.1.1. Dénomination et Organisation interne

Dénomination de l'organisme retenu par l'AMIGHA: l'organisme **NORMACERT - Sarl**

Toutes les règles d'organisation mise en place par l'organisme NORMACERT vise la transparence, l'impartialité et la maîtrise des actions de contrôle et de certification qu'il effectue. En effet les activités d'audit et de contrôle sont gérées conformément aux exigences de la norme internationale ISO 45011.

Les activités d'audits réalisées par l'organisme NORMACERT sont gérées par un comité composé du directeur de projet, du responsable des audits et des auditeurs. Ce comité veille sur :

- L'exécution des audits et des contrôles d'évaluations selon le plan de contrôle et le cahier des charges en question,
- La formulation des questions relatives au fonctionnement des audits,
- La communication des résultats des audits,
- La gestion du système qualité;

VII.3.1.2. Confidentialité

L'organisme NORMACERT a mis en place l'ensemble des dispositions nécessaires et adéquates, conformes aux lois en vigueur pour assurer la confidentialité des informations recueillies dans le cadre de ses activités d'audit ou d'évaluation à tous les niveaux de son organisation

VII.3.1.3. Formation continue des experts

Tous les auditeurs affectés pour exécuter des actions de contrôle, d'évaluation ou d'audit sont spécialisées dans le domaine soumis à l'audit et formés par L'organisme NORMACERT sur les techniques d'audit et les techniques de gestion interne adoptées par le comité d'audit.

Une convention de partenariat entre la Région Souss Massa Drâa « RSMD » et la fédération régionale des coopératives agricoles d'aquitain « FRCAA » de la Région d'Aquitain définira les conditions de programme de formation et de transfert de compétences qui seront apportés par CERTIPAQ - organisme de contrôle français spécialisé dans la certification des produits sous signes destinatifs et de qualité et des produits BIO -au profit de NORMACERT et d'AMIGHA

VII.3.2. METHODOLOGIE DE CONTROLE EXTERNE DE CERTIFICATION PAR L'OCC

VII.3.2.1. Audits de certification des opérateurs de la filière

L'organisme de contrôle et de certification procédera, auprès des opérateurs, à la vérification de la conformité de tous les points cités dans le cahier des charges et dans ce présent plan de contrôle en exécutant les actions suivantes :

- ✓ Visites sur site des zones de production (en période de production) afin de vérifier l'état des équipements et des locaux de production, l'état des locaux annexes (vestiaires...) ainsi que le respect des bonnes pratiques de production mentionnées dans le schéma de vie présent dans le présent plan de contrôle (section VII.5.1. Exigences associées au schéma de vie du produit « Argane ») ;
- ✓ **Vérifications du système documentaire et de registre afin de s'assurer de la conformité:**
 - Des enregistrements de suivi d'approvisionnement, stockage et de production
 - Des documents et des enregistrements du système de traçabilité
 - Des tests de traçabilité (tests ascendants et tests descendants)
 - Des enregistrements de suivi de l'entretien des équipements
 - Des enregistrements des contrôles de la qualité effectués par le producteur, à savoir : les contrôles de produit, les contrôles de l'efficacité de programme de Nettoyage et désinfection, les contrôles de l'efficacité du programme de dératisation...
 - Des enregistrements de suivi des programmes d'étalonnage et de vérification des équipements de mesure.
 - Des documents prouvant l'état de santé des employés en contact direct avec le produit.
- ✓ **Vérifications des pièces permettant une vérification croisée avec les documents et les enregistrements de suivi des rendements de production (bilan matière).**
- ✓ **Vérifications des résultats des analyses externes de produit fini délivrés par un laboratoire accrédités afin de s'assurer de la composition du produit notamment :**
 - Les résultats des analyses physico-chimiques ;
 - Les résultats des analyses microbiologiques.

La procédure de certification se présente comme indiqué dans le schéma séquentiel suivant :

Acteur	Descriptions de la procédure de certification IGP	Documents	Délai maximal
demandeur	Demande de certification		
directeur de projet/demandeur	Accord et contrat	Contrat DEVIS	
directeur de projet	Ouverture du dossier	Dossier	
comité d'audit	Désignation de l'équipe d'évaluation	note d'affectation	
comité d'audit	Préparation et transmission du plan d'audit au demandeur	plan d'audit	
auditeur	Réalisation de l'audit de certification		
auditeur	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 45%;">Evaluation selon le Cahier des Charges</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 45%;">Prélèvement d'échantillon d'argane en cas d'absence des résultats d'analyses externes</div> </div>	check liste d'audit bon de prélèvement	
auditeur	Rapport d'audit Plan d'actions correctives à compléter par l'opérateur	rapport d'audit plan d'action	15 jours après l'évaluation
comité d'audit	Validation et transmission du rapport et du plan d'action au demandeur	PV de validation note d'envoi	15 jours après remise du rapport par l'auditeur
comité d'audit	<div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 10px; margin-right: 20px;"> Validation de mise en place des actions correctives </div> <div style="text-align: center;"> Non ↓ Planification d'audit complémentaire </div> </div>	PV de validation	un mois après transmission du rapport
comité d'audit	<div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 10px; margin-right: 20px;"> Validation de mise en place des actions correctives </div> <div style="text-align: center;"> Oui ↓ Délivrance du certificat de reconnaissance </div> </div>	certificat de conformité IGP	15 jours après réception des preuves tangibles des corrections
comité d'audit	Planification de l'audit périodique de maintien	planification de suivi	

VII.3.2.2. Audit annuel de l'AMIGHA

L'organisme de contrôle et de certification procèdera annuellement à l'audit de l'AMIGHA. Cet audit portera sur les éléments suivants :

- Vérification de l'exécution du planning des activités de l'AMIGHA relative à la promotion de la certification IGP « Argane » auprès des opérateurs de la filière;
- Vérification de l'exécution du plan de formation continue des ressources humaines de l'AMIGHA notamment les agents de contrôles internes ;
- Vérification des documents et des enregistrements relatifs aux visites d'évaluations effectuées par l'AMIGHA en vue de l'habilitation des opérateurs de la filière ;
- Vérification des documents et des enregistrements relatifs aux audits internes des opérateurs de la filière effectués par l'AMIGHA ;
- Vérification de l'efficacité du système de communication interne et externe de l'AMIGHA ;
- Vérification de l'efficacité du système de classement et d'archivage des documents, notamment les rapports d'activités de l'AMIGHA, les contrats d'engagements, les rapports des visites d'habilitation des opérateurs, les rapports des audits internes, les listes à jour des opérateurs habilités... .

VII.4. Tableau synthétique des fréquences des contrôles

Le tableau ci-dessous donne un aperçu synoptique de la fréquence des visites ou audits de contrôle de la filière.

OPERATEUR DE LA FILIERE	FREQUENCE D'AUTOCONTROLE	FREQUENCE MINIMALE DES CONTROLES INTERNES	FREQUENCE MINIMALE DES CONTROLES EXTERNES PAR L'ORGANISME CERTIFICATEUR	FREQUENCE MINIMALE GLOBALE DE CONTROLE (interne +externe)
Usufruitiers collecteurs et fournisseurs (opération de ramassage)	– Coopérative de concassage en continue (contrôle de traçabilité)	–	-	-
Unités et coopératives de concassage	– Autocontrôle continue – Contrôle continue par les unités de production	– 1 / an pour un effectif d'au moins 5% de fournisseurs des unités de production qui demande la certification	-	1 / an
unités industrielles et coopératives d'extraction et de conditionnement	– Autocontrôle continue – Au moins 01audit interne / an	– Plan de contrôles interne (1 par an)	1 / an	2 / an
Les GIE et les unités de conditionnement et de commercialisation	– Autocontrôle continue – Au moins 01audit interne / an	– Plan de contrôles interne (1 par an)	1 / an	2 / an

VII.5. Plan de contrôle des opérations de production

VII.5.1. Exigences associées au schéma de vie du produit « Argane »

L'ensemble des étapes suivantes doivent être réalisées dans la zone géographique définie.

A. Opérations de ramassage, séchage et stockage des fruits secs

ETAPES	EXIGENCES	
	IMPLICITES	EXPLICITES (cahier des charges)
Ramassage	<ul style="list-style-type: none">- Respect des règles d'hygiène, de sécurité, d'environnement et de traçabilité	<ul style="list-style-type: none">- fruits mûrs au sol- Interdiction du gaulage- Interdiction de l'ingurgitation par les chèvres- Respect de la période de collecte : début juin à fin septembre
Séchage	<ul style="list-style-type: none">- Respect des règles d'hygiène, de sécurité, d'environnement et de traçabilité	<ul style="list-style-type: none">- séchage au soleil- séchage au sol- épaisseur : inférieure à 10 cm- fruits remués et protégés de l'humidité- durée : 4 semaines environ- pulpe séchée : couleur marron foncée unie- absence de moisissures
Stockage	<ul style="list-style-type: none">- Respect des règles d'hygiène, de sécurité, d'environnement et de traçabilité	<ul style="list-style-type: none">- stockage dans des sacs rangés par lots- Local propre et sec- Sac posé sur des palettes- Absence de contact avec les murs- Absence de moisissures- Couleur : marron foncée unie- Durée stockage : maximum 36 mois- Gestion des stocks

B. Opérations de concassage

ETAPES	EXIGENCES	
	IMPLICITES	EXPLICITES (cahier des charges)
Dépulpage mécanique	<ul style="list-style-type: none"> - Respect des règles d'hygiène, de sécurité, d'environnement et de traçabilité 	<ul style="list-style-type: none"> - Pièce aérée - Noix propres et non endommagées
Dépulpage manuel	<ul style="list-style-type: none"> - Respect des règles d'hygiène, de sécurité, d'environnement et de traçabilité 	<ul style="list-style-type: none"> - travail effectué par les femmes - noix propres et non endommagées - poste de travail aménagé - outils spécifiques
Concassage	<ul style="list-style-type: none"> - Respect des règles d'hygiène, de sécurité, d'environnement et de traçabilité 	<ul style="list-style-type: none"> - Travail effectué par des femmes - outils spécifiques et techniques - séparation des coques - Tri des amendons et des brisures - couleur : homogène, blanc cassé à beige - absence d'odeur des amendons - stockage dans sacs propres en tissus ou caisses recouvertes de tissus - local aéré, à l'abri de la lumière et température ambiante - Absence de contact avec le sol - Durée du stockage : <1mois
Stockage des amendons	<ul style="list-style-type: none"> - Respect des règles d'hygiène, de sécurité, d'environnement et de traçabilité 	<ul style="list-style-type: none"> - Stockage dans sacs et caisses - Sacs empilés sur palettes - Absence de moisissures

C. Opérations de torréfaction

ETAPES	EXIGENCES	
	IMPLICITES	EXPLICITES (cahier des charges)
Torréfaction/ ISSLI (optionnelle)	<ul style="list-style-type: none"> - Respect des règles d'hygiène, de sécurité, d'environnement et de traçabilité 	<ul style="list-style-type: none"> - feu doux à moyen - Outils traditionnels ou torréfacteur - Couleur régulière, dorée

D. Opérations de production artisanale d'Argane (en utilisant AZERG)

ETAPES	EXIGENCES	
	IMPLICITES	EXPLICITES (cahier des charges)
Pressage manuel IZID	Respect des règles d'hygiène, de sécurité, d'environnement et de traçabilité	<ul style="list-style-type: none"> - pâte visqueuse fine - moulin à meule AZERG, lavé à l'eau tiède après chaque usage
Malaxage et pressage IZZMI	Respect des règles d'hygiène, de sécurité, d'environnement et de traçabilité	<ul style="list-style-type: none"> - récipient en terre ou inox - pâte malaxée à main nues - incorporation d'eau bouillie et refroidie
Tamisage (optionnel)	Respect des règles d'hygiène, de sécurité, d'environnement et de traçabilité	<ul style="list-style-type: none"> - tissu propre
Décantation	Respect des règles d'hygiène, de sécurité, d'environnement et de traçabilité	<ul style="list-style-type: none"> - durée : 2 à 4 jours - remplissage maximum du récipient - absence de pieds et d'impuretés
Filtration	Respect des règles d'hygiène, de sécurité, d'environnement et de traçabilité	<ul style="list-style-type: none"> - filtre à plaque - plaque filtrante en papier ou en toile - Argane claire et brillante
Conditionnement	Respect des règles d'hygiène, de sécurité, d'environnement et de traçabilité	<ul style="list-style-type: none"> - Argane claire et translucide - stockage à l'abri de la lumière et de la chaleur

E. Opérations de production semi mécanisée d'Argane

ETAPES	EXIGENCES	
	IMPLICITES	EXPLICITES (cahier des charges)
Pressage	Respect des règles d'hygiène, de sécurité, d'environnement et de traçabilité	<ul style="list-style-type: none"> - manuel de maintenance - Registre d'entretien - Etape de Pression unique - Relevé de la température à la sortie de la presse - Stockage dans récipients fermés en inox ou plastique alimentaire à l'abri de la chaleur.
Décantation (optionnelle)	Respect des règles d'hygiène, de sécurité, d'environnement et de traçabilité	<ul style="list-style-type: none"> - Argane claire et brillante
Filtration	Respect des règles d'hygiène, de sécurité, d'environnement et de traçabilité	<ul style="list-style-type: none"> - filtre à plaque - plaque filtrante en papier ou en toile - Argane claire et brillante
Conditionnement (mise en bouteille)	Respect des règles d'hygiène, de sécurité, d'environnement et de traçabilité	<ul style="list-style-type: none"> - Argane claire et translucide - Récipients stockées à l'abri de la lumière et de la chaleur

VII.5.2. Tableau synthétique des exigences minimales et des contrôles internes

Les tableaux des pages suivantes indiquent les contrôles réalisés aux différents stades de la filière :

- Les unités coopératives de concassage,
- Les unités industrielles et coopératives d'extraction et de conditionnement,
- Les GIE et les unités de conditionnement et de commercialisation,
- AMIGHA.

Ils précisent pour chaque stade :

- Les mesures de maîtriser appliquer conformément au le cahier des charges,
- les valeurs cibles et tolérances admises,
- les méthodes de maîtrise et/ou de contrôle utilisées (autocontrôle, contrôle interne, contrôle externe),
- pour chaque type de contrôle, les éléments suivants sont définis :
 - l'objet
 - la fréquence
 - la méthode
 - l'enregistrement (ou documents)

VII.5.2.1 Tableau synthétique des exigences minimales et des contrôle internes des opérations de ramassage, séchage et stockage des fruits secs

ETAPES	Exigences minimales pour les opérateurs			Commentaires
	Caractéristiques à respecter	Valeurs cibles et tolérances	Documents associés	
Le ramassage	<p>Pas de gaulage. Pas de fruits régurgités. Respecter la période de collecte : juin -septembre Fruits murs ramassés au sol</p>		<p>Contrat avec les fournisseurs Documents de traçabilité</p>	<p>Le contrôle des opérations de ramassage, séchage et stockage est réalisé en continue par les coopératives de concassage</p>
Le séchage	<p>Marron foncé. Absence de moisissures Séchage au soleil, au sol, en couche mince<10cm</p>	<p>Durée moyenne de séchage : 4 semaines</p>		
Le stockage des fruits secs	<p>Absence de contact avec les murs. Absence de moisissures. Couleur marron foncé uni Stockage par lot. Local propre et sec. Sacs posés sur des palettes.</p>	<p>Durée maximale de stockage: 36 mois</p>	<p>Fiche de traçabilité avec : Date et lieu de ramassage.</p>	

VII.5.2.2. Tableau synthétique des exigences minimales et des contrôle internes des opérations de concassage

ETAPES	Exigences minimales pour les opérateurs			Contrôle interne		Fréquence
	Caractéristiques à respecter	Valeurs cibles et tolérances	Documents associés	Méthode de contrôle	Type de contrôle	
Approvisionnement en fruits sec	Maîtrise des fournisseurs Maîtrise de la traçabilité		Contrat Documents de traçabilité	Visite des coopératives	Contrôle documentaire	
Le stockage des fruits secs	Absence de contact avec les murs. Absence de moisissures. Couleur marron foncé unie Stockage par lot. Local propre et sec. Sacs posés sur des palettes.	Durée maximale: 36 mois	Fiche de traçabilité avec : Date et lieu de ramassage,	Visite des coopératives	Contrôle visuel Contrôle documentaires	
Le dépulpage Mécanique	Noix propres non endommagées. Pièce aérée	-	-	Visite des coopératives	Contrôle visuel	1 / an pour un effectif d'au moins 5% de fournisseurs des unités de production qui demande la certification
Le dépulpage manuel	Travail effectué par les femmes avec des outils spécifiques.					
Le concassage	Séparation des coques et trie des amendons. Travail effectué par les femmes. outillage spécifique.	Amendons entiers	-	Visite des coopératives	Contrôle visuel	
Stockage des amendons	Absence des moisissures. Amendons dans des sacs en tissu ou des caisses recouvertes de tissu dans un local aéré à l'abri de la lumière. les sacs ne sont pas en contact avec le sol	Stockage des amendons < 1mois Absence de moisissures. Couleur : blanc cassé à beige	Fiche de traçabilité	Visite des coopératives	Contrôle visuel	

VII.5.2.3. Tableau synthétique des exigences minimales et des contrôle internes des opérations de torréfaction

Exigences minimales pour les opérateurs			Contrôle interne		
Caractéristiques à respecter	Valeurs cibles et tolérances	Documents associés	Méthode de contrôle	Type de contrôle	Fréquence
Couleur régulière dorée Torréfaction à feu doux. Outils traditionnels ou torréfacteur	Couleur régulière dorée	Fiches de traçabilité et d'autocontrôle	audits des unités de production (coopératives ou des entreprises)	Audit documentaire et sur site	Plan de contrôles interne (1 par an)

VII.5.2.4. Tableau synthétique des exigences minimales et des contrôle internes des opérations de production artisanale d'Argane

Exigences minimales pour les opérateurs				Contrôle interne		
Etapes	Caractéristiques à respecter	Valeurs cibles et tolérances	Documents associés	Méthode de contrôle	Type de contrôle	Fréquence
Le pressage	Outil traditionnel : moulin à main Pâte visqueuse et fine	-	Fiches de traçabilité et d'autocontrôle	audits des unités de production (coopératives ou des entreprises)	Audit documentaire et sur site	Plan de contrôles interne (1 par an)
Le malaxage	Pâte malaxée à main nues. Récipient en terre ou en inox Incorporation d'eau bouillie et refroidie	-	Fiches de traçabilité et d'autocontrôle			
Le tamisage (optionnel)	Tissu propre	-	Fiches de traçabilité et d'autocontrôle			
La décantation	Remplissage maximum du récipient. absence de pieds et d'impuretés	- durée : 2 à 4 jours - absence de pieds et d'impuretés	Fiches de traçabilité et d'autocontrôle			
La filtration	filtre à plaque Plaque filtrante en papier ou en toile.	- Argane claire et brillante	Fiches de traçabilité et d'autocontrôle			
Le conditionnement (mise en bouteille)	Stockage à l'abri de la lumière et de la chaleur.	- Argane claire et translucide	Fiches de traçabilité et d'autocontrôle			

VII.5.2.5. Plan de contrôle des opérations de production semi mécanisée d'Argane

Exigences minimales pour les opérateurs				Contrôle interne		
Etapes	Caractéristiques à respecter	Valeurs cibles et tolérances	Documents associés	Méthode de contrôle	Type de contrôle	Fréquence
Pressage	<ul style="list-style-type: none"> - Pression unique, stockage dans des récipients fermés en inox ou en plastique alimentaire à l'abri de la chaleur. - Maintient de la presse. Prélèvement de température à la sortie de la presse 	-	- Fiches de traçabilité et d'autocontrôle	audits des unités de production (coopératives ou des entreprises)	Audit documentaire et sur site	Plan de contrôles interne (1 par an)
Décantation (optionnelle)	<ul style="list-style-type: none"> - Récipients en inox ou en plastique alimentaire 	-	Fiches de traçabilité et d'autocontrôle	audits des unités de production (coopératives ou des entreprises)	Audit documentaire et sur site	Plan de contrôles interne (1 par an)
Filtration	<ul style="list-style-type: none"> - Plaque avec filtre en papier ou en toile 	Argane claire et brillante	Fiches de traçabilité et d'autocontrôle			
Conditionnement (mise en bouteille)	<ul style="list-style-type: none"> - Conditionnement à l'abri de la lumière et de la chaleur - Emballage alimentaire respect des règles d'hygiène 	Argane claire et translucide.	Fiches de traçabilité et d'autocontrôle			

VIII.5.2.6. Plan de contrôle des opérations de conditionnement, stockage de produit fini

Exigences minimales pour les opérateurs			Contrôle interne			
Etapes	Caractéristiques à respecter	Valeurs cibles et tolérances	Documents associés	Méthode de contrôle	Type de contrôle	Fréquence
Le conditionnement (mise en carton, barquette)	<ul style="list-style-type: none"> - Conditionnement à l'abri de la lumière et de la chaleur - Emballage alimentaire - respect des règles d'hygiène 	<ul style="list-style-type: none"> - emballage propre et approprié - huile conditionnée claire et translucide 	Fiches de traçabilité et d'autocontrôle			
Stockage d'organe	<ul style="list-style-type: none"> - magasin propre et sec - stockage par lot - Stockage à l'abri de la lumière et de la chaleur - Organisation appropriée du magasin (palettes, étagères ...) 	<ul style="list-style-type: none"> - Respect de la date limite de consommation DLC conformément au cahier de charge 	Fiches de traçabilité et d'autocontrôle	audits des unités de production (coopératives ou des entreprises)	Audit documentaire et sur site	Plan de contrôles interne (1 par an)

VII.5.3. Tableau synthétique des contrôles externes

Objet	Fréquence	Méthode
<ul style="list-style-type: none">- vérification de conformité et de l'efficacité de l'autocontrôle- vérification de la conformité et de l'efficacité du contrôle interne	<ul style="list-style-type: none">- audit annuel- audit complémentaire (au cas de besoin)	vérification des enregistrements entretien avec le personnel Audit sur site (visite des lieux de production et de stockage)

VIII. PLAN DE CORRECTION

La surveillance des opérateurs repose sur des visites de contrôle ou audits réalisés par les agents contrôleurs en interne ou en externe.

Lors de ces visites, l'agent contrôleur s'assure du respect des exigences du cahier des charges. Il peut constater des écarts qui sont traités conformément à une procédure interne validée ou aux procédures du bureau de contrôle.

Ces écarts sont de deux ordres. Ils peuvent se traduire d'une part, par des non-conformités qui n'affectent pas la qualité des produits et d'autre part, par des non-conformités graves qui affectent la qualité des produits et/ou abusent le consommateur et sont par le fait même à caractère frauduleux en fonction de la fréquence d'apparition.

Ces écarts doivent fait l'objet d'actions correctives de la part des opérateurs.

VIII.1. Classification des écarts

VIII.1.1. Ecart minime (Remarque)

Lors d'un contrôle d'un opérateur, l'agent contrôleur peut relever des écarts minimes concernant la maîtrise du système de production (certains documents d'enregistrements non à jour, etc.). Ces écarts font alors l'objet d'une **remarque** et l'opérateur doit y remédier dans un délai maximal ne dépassant pas un mois. Si ces remarques deviennent répétitives, elles peuvent être assimilées à des non-conformités mineures.

VIII.1.2. Non-conformités mineures

Lors d'un contrôle d'un opérateur, l'agent contrôleur peut relever des écarts plus importants qui sont des non-conformités (absence d'enregistrements, certains critères de production non respectés, etc.). Ces non-conformités n'affectent pas la qualité et la sécurité des produits. Elles font alors l'objet d'un relevé d'écart avec définition et mise en place d'actions correctives avec un délai maximal de réalisation ne dépassant pas un mois.

VIII.1.3. Non-conformités Majeures

Lors d'un contrôle d'un opérateur, l'agent contrôleur peut relever des non-conformités graves qui peuvent être considérées comme frauduleuses ou critiques pour la qualité et la sécurité des produits. Dès l'observation de la non-conformité, l'organisme certificateur prend les dispositions nécessaires pour éviter la commercialisation des produits non conformes (**aviser l'AMIGHA et renforcer le plan de surveillance**). Il peut aller jusqu'au **retrait provisoire ou définitif** de certification et/ou d'habilitation de l'opérateur en question.

VIII.2. Traitement des écarts

Les écarts peuvent être observés à l'occasion d'une visite de contrôle interne ou externe ou suite à une analyse défectueuse.

VIII.2.1. Cas du contrôle interne

Dans le cas d'une non-conformité observée lors d'un contrôle interne, l'agent habilité au contrôle interne définit avec l'opérateur un plan d'actions pour corriger et éviter ce problème. Le bureau de contrôle est informé périodiquement de tous les écarts relevés et des actions correctives définies par envoi d'un double des comptes-rendus de contrôle interne.

VIII.2.2.Cas du contrôle externe

Dans le cas d'une non-conformité observée lors d'un contrôle externe, l'auditeur relève l'écart et l'opérateur recherche les causes de cette non-conformité. Ce dernier définit un plan d'actions pour corriger et éviter ce problème. Si l'action corrective n'est pas mise en place dans un délai d'un mois ou s'il s'agit d'une non-conformité majeure, le bureau de contrôle procédera au retrait provisoire ou définitif de la certification et/ou d'habilitation de l'opérateur en question. Dans ce cas, un audit complémentaire est planifié afin de s'assurer de la bonne mise en place des actions correctives associées à la non-conformité majeure soulevée lors de l'audit précédant.