

**Piano dei controlli della
Denominazione di Origine Protetta
“Casatella Trevigiana”**

DPC 028

Sommario

1 – Premessa	3
2 – Principale normativa di riferimento	3
3 – Termini e definizioni	4
4 – Adesione al sistema di controllo e certificazione	5
5 – Procedura di riconoscimento	5
5.1 – Valutazione documentale della richiesta di adesione	5
5.2 – Verifica di riconoscimento	5
5.3 – Lotto di Prova	6
5.4 – Controlli sul Lotto di Prova	6
5.5 – Riconoscimento degli operatori	7
6 – Variazione delle situazioni di riconoscimento	7
6.1 – Estensione del riconoscimento	7
7 – Subentro e revoca	8
7.1 – Subentro al riconoscimento	8
7.2 – Recesso dal sistema dei controlli e cancellazione dagli elenchi	8
8 – Requisiti di conformità	8
9 – Indicazioni per i soggetti di filiera	8
9.1 – Produzione latte	9
9.2 – Raccolta latte	9
9.3 – Trasformazione latte	10
9.4 – Confezionamento	10
10 – Informazioni periodiche da trasmettere a CSQA	11
11 – Controlli di CSQA per la verifica del mantenimento dei requisiti	11
11.1 – Controlli documentali	11
11.1.2 – Valutazione della conformità delle etichette	12
11.2 – Controlli ispettivi ordinari	12
11.2.1 – Entità dei controlli ispettivi ordinari	12
11.3 – Controlli ispettivi straordinari (o verifiche ispettive supplementari)	12
11.4 – Controlli analitici sul prodotto	12
11.4.1 – Materia prima idonea	13
11.4.2 – Prodotto finito	13
11.4.3 – Notifica risultati analitici	13
11.4.4 – Revisione dell'analisi	14
11.5 – Controlli analitici sul mangime	14
12 – Registrazione dell'attività di controllo svolta da CSQA	15
13 – Non conformità	15
13.1 – Non conformità rilevate da CSQA nel corso dell'attività di controllo	15
13.2 – Ricorsi	15
Tabella 1 – Sintesi dei requisiti previsti dal disciplinare di produzione	17
Tabella 2 – Comunicazioni periodiche degli operatori (NOTE 1, 2, 3 A PIE' DI TABELLA)	20
Tabella 3 – Frequenza visite ispettive	21
Tabella 4/a – Frequenza controlli analitici sul prodotto finito effettuati sia da CSQA che in autocontrollo	21
Tabella 4/b – Frequenza controlli analitici sulla materia prima idonea effettuati sia da CSQA che in autocontrollo	21
Tabella 5 – Classificazione delle Non Conformità e relativi trattamenti	22

1 – Premessa

Il Reg. UE n.1151/12 sulle denominazioni di origine protette (DO) e sulle indicazioni geografiche protette (IGP) stabilisce che i prodotti agroalimentari che beneficiano della DO siano conformi ad un disciplinare e che i requisiti previsti dal medesimo disciplinare siano controllati da organismi di Controllo autorizzati dagli Stati membri. CSQA Certificazioni Srl (nel seguito CSQA), quale Organismo di Controllo autorizzato ai sensi dell'art. n. 53 della legge 128/98 così come sostituito dall'articolo n. 14 della legge 526/99 ha definito per la denominazione Casatella Trevigiana DOP, il presente Piano di Controllo (DPC 028) per lo svolgimento delle verifiche di conformità. Il presente Piano descrive l'insieme delle attività di controllo (documentali, ispettive ed analitiche), da effettuarsi lungo la filiera del formaggio Casatella Trevigiana DOP, affinché venga garantito il rispetto del disciplinare di produzione e si applica, per le specifiche parti di pertinenza, a carico dei seguenti soggetti della filiera di produzione della DOP: allevatore/produttore latte, raccoglitore, trasformatore/produttore formaggio e confezionatore.

2 – Principale normativa di riferimento

- Regolamento (UE) n. 1151/2012 del Parlamento europeo e del Consiglio del 21.11.2012 sui regimi di qualità dei prodotti agricoli e alimentari;
- Regolamento (UE) n. 625/2017 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 15 marzo 2017 relativo ai controlli ufficiali per garantire l'applicazione della legislazione sugli alimenti e sui mangimi, benessere animale, sanità delle piante nonché sui prodotti fitosanitari;
- Regolamento (CE) n. 853/04 del Parlamento europeo e del Consiglio del 29 aprile 2004 che stabilisce norme specifiche in materia di igiene per gli alimenti di origine animale;
- Regolamento di esecuzione (UE) 2008/487 della Commissione del 2 giugno 2008 recante iscrizione di una denominazione nel registro delle denominazioni di origine protette e delle indicazioni geografiche protette [Casatella Trevigiana (DOP)];
- Provvedimento 5 giugno 2008 pubblicato nella Gazzetta ufficiale n. 141 del 18 giugno 2008 in merito all'iscrizione della denominazione «Casatella Trevigiana» nel registro delle denominazioni di origine protette e delle indicazioni geografiche protette.
- Provvedimento 10 settembre 2013 - Modifica del disciplinare di produzione della denominazione «Casatella Trevigiana», (GU Serie Generale n.225 del 25-09-2013);
- Provvedimento 28 settembre 2020 - Modifica del disciplinare di produzione della denominazione «Casatella Trevigiana» (GU Serie Generale n.248 del 07-10-2020);
- Legge n. 128/98 - legge comunitaria 1995/1997 con particolare riferimento all'articolo 53, così come sostituito dall'articolo 14 della legge 21 dicembre 1999 n. 526, legge comunitaria 1999;
- D. Lgs 19 novembre 2004, n. 297 - Disposizioni sanzionatorie in applicazione del regolamento (CEE) n. 2081/92, relativo alla protezione delle indicazioni geografiche e delle denominazioni di origine dei prodotti agricoli e alimentari;
- D. Lgs 15.12.2017, n. 231, concernente la disciplina sanzionatoria per la violazione delle disposizioni del Reg. (UE) n. 1169/2011, relativo alla fornitura di informazioni sugli alimenti ai consumatori e l'adeguamento della normativa nazionale alle disposizioni del medesimo regolamento (UE) n. 1169/2011 e della direttiva 2011/91/UE, ai sensi dell'articolo 5 della legge n. 170 del 12 agosto 2016.
- Regolamento (UE) n. 1169/2011, pubblicato in data 22 novembre 2011, recante disposizioni in materia di etichettatura, presentazione e pubblicità degli alimenti;
- UNI CEI EN ISO/IEC 17065: Valutazione della conformità - Requisiti per organismi che certificano prodotti, processi e servizi;
- UNI CEI EN ISO/IEC 17025: Requisiti generali per la competenza dei laboratori di prova e taratura.

3 – Termini e definizioni

Attività di controllo	Esame documentale, ispettivo ed analitico mediante il quale l'Organismo di controllo verifica il rispetto dei requisiti di conformità specificati nel presente Piano dei Controlli.
Autocontrollo	Attività di riscontro e documentazione, attuata da parte degli operatori della filiera produttiva della DOP, che consente di dare evidenza oggettiva del rispetto dei requisiti di conformità specificati nel disciplinare di produzione
Non conformità (NC)	Mancato soddisfacimento dei requisiti previsti dal disciplinare per il processo produttivo, la materia prima e/o il prodotto, o mancato rispetto delle disposizioni previste dal Piano dei Controlli
Non conformità lieve (NC lieve)	Non conformità che non pregiudicano la certificabilità del prodotto stesso
Non conformità grave (NC grave)	Non conformità che ingenerano l'esclusione della materia prima e/o del prodotto e pregiudicano la certificabilità del prodotto stesso.
Misura di controllo rinforzato (MCR)	Attività di controllo supplementare specifica costituita da almeno un controllo analitico sul prodotto o una visita ispettiva supplementare
Azione correttiva	Insieme delle azioni intraprese dall'operatore al fine di eliminare le cause che hanno determinato una non conformità
Autorità	Ministero delle Politiche Agricole, Alimentari e Forestali (MiPAAF) e Regione Veneto nell'ambito delle rispettive competenze.
Autorità di vigilanza	Ispettorato centrale per il controllo della qualità dei prodotti agroalimentari (ICQRF) e Regione Veneto
OdC	Organismo di controllo autorizzato (CSQA)
Consorzio di Tutela	Consorzio di Tutela riconosciuto, qualora incaricato dal MiPAAF secondo quanto previsto dall'Art. 14 della Legge 526-1999.
Disciplinare di produzione	Documento i cui contenuti sono definiti dall'Art. 7 del Reg. (UE) 1151/2012 e depositato presso il Ministero delle Politiche Agricole Alimentari e Forestali. Specifica quali sono i requisiti obbligatori per la DOP Casatella Trevigiana e i procedimenti necessari per la sua realizzazione
Denominazione di origine protetta (DOP)	Definizione dell'art. 5 del Reg. (UE) 1151/2012
Lotto di prova	Lotto di prodotto finito, ottenuto rispettando i parametri di processo previsti per il formaggio Casatella Trevigiana DOP, sul quale CSQA effettuerà un controllo analitico per verificarne la conformità.
Allevatore/Produttore latte	Operatore riconosciuto che attraverso l'attività di allevamento di bovini produce latte idoneo alla DOP Casatella Trevigiana
Raccoglitore latte	Operatore riconosciuto e controllato che effettua attività di intermediazione commerciale tra due soggetti riconosciuti in merito alle forniture di latte idoneo alla DOP Casatella Trevigiana, con o senza attività di stoccaggio
Trasformatore/Produttore formaggio	Soggetto riconosciuto che acquista latte da Raccoglitori latte e/o lo raccoglie/ritira direttamente dai produttori latte o da altri produttori formaggi per poi destinarlo alla trasformazione in Casatella Trevigiana.
Confezionatore	Operatore riconosciuto che confeziona il prodotto finito apponendo il marchio identificativo della DOP Casatella Trevigiana sull'imballaggio
Prodotto finito / Casatella Trevigiana DOP	Formaggio ottenuto nel rispetto della disciplina e recante i segni distintivi della DOP (cfr. marchio definito all'art. 8 del Disciplinare)
Portale CSQA	Particolare configurazione del sistema informatico di CSQA dedicato alla gestione dei dati afferenti le IG
Comitato Esecutivo di Certificazione (CEC)	Organo decisionale di CSQA al quale è attribuito il compito e la responsabilità di decidere in merito alle pratiche relative ai soggetti che hanno accesso al Sistema di Certificazione
Certificato di riconoscimento	Atto mediante il quale CSQA dichiara che un operatore è formalmente iscritto nell'elenco degli operatori del formaggio Casatella Trevigiana DOP

4 – Adesione al sistema di controllo e certificazione

Tutti gli operatori della filiera, al fine di poter concorrere alla realizzazione della DOP Casatella Trevigiana, devono presentare specifica richiesta di adesione a CSQA, da effettuarsi mediante invio del modulo MOD_RIC_DPC028, corredato dalla documentazione accessoria richiamata nel modulo stesso.

La domanda, sottoscritta dall'operatore, può essere trasmessa a CSQA:

- direttamente dal richiedente;
- dal Consorzio di Tutela, o da un altro soggetto delegato, a condizione che il richiedente predisponga formale delega per la trasmissione della domanda.

Tali soggetti risultano gli unici titolati ad intrattenere i rapporti con CSQA relativamente alla certificazione della DOP Casatella Trevigiana (notifiche di variazione, subentro, recesso etc.).

Con l'atto di presentazione della domanda di adesione al sistema di controllo e certificazione, il richiedente:

- accetta integralmente i contenuti del Piano di Controllo per la DOP Casatella Trevigiana;
- si impegna a collaborare con CSQA facilitando l'attività di controllo svolta dagli ispettori in tutte le sue fasi ed articolazioni;
- si impegna al pagamento delle tariffe previste per l'adesione e la permanenza nel sistema.

L'adesione al sistema si intende rinnovata automaticamente ogni anno e vale sino a rinuncia da parte dell'operatore, che dovrà essere comunicata a CSQA con le modalità definite al paragrafo 8.2.

5 – Procedura di riconoscimento

5.1 – Valutazione documentale della richiesta di adesione

Ricevuta la domanda di cui al punto 4 e la relativa documentazione allegata, CSQA verifica la completezza delle informazioni e della documentazione trasmessa. Dalla valutazione si possono verificare le seguenti situazioni:

Situazione	Provvedimento
Valutazione positiva della domanda	CSQA effettua, entro 30 giorni dal ricevimento della richiesta, l'esecuzione della verifica ispettiva iniziale ai fini del riconoscimento
La documentazione di richiesta risulti incompleta o non adeguata (es.: ubicazione fuori zona o inidoneità sanitaria, ecc.)	CSQA invia al richiedente comunicazione riportante la richiesta delle integrazioni documentali necessarie; la procedura di riconoscimento viene sospesa fino ad avvenuta ricezione dell'integrazione documentale.

5.2 – Verifica di riconoscimento

Nel corso della visita ispettiva di riconoscimento CSQA verifica la corrispondenza delle condizioni riscontrate con quanto comunicato nella domanda, l'idoneità del soggetto e la capacità di soddisfare i requisiti disciplinati, in relazione alle specifiche attività svolte dal richiedente.

Operatore	Oggetto della valutazione iniziale
Allevatore /Produttore latte	la coerenza con le informazioni riportate nella domanda iniziale e la capacità di soddisfare i requisiti disciplinati.
Raccoglitore	la coerenza con le informazioni riportate nella domanda iniziale, la disponibilità di mezzi ed attrezzature idonee per la raccolta, il trasporto e l'eventuale stoccaggio separato per il latte idoneo e non idoneo alla DOP, l'adeguatezza dei sistemi predisposti per l'identificazione e la rintracciabilità della materia prima.
Trasformatore /Produttore formaggio	la coerenza con le informazioni riportate nella domanda iniziale, la disponibilità di attrezzature ed impianti idonei per la raccolta, il ricevimento, lo stoccaggio e la lavorazione separata del latte idoneo alla DOP e non idoneo, il rispetto dei requisiti previsti per il processo di produzione e l'adeguatezza dei sistemi predisposti per l'identificazione e la rintracciabilità del prodotto; la predisposizione di un lotto di prova come da successivo par. 5.3.

Operatore	Oggetto della valutazione iniziale
Confezionatore	la coerenza con le informazioni riportate nella domanda iniziale, la disponibilità e l'adeguatezza di impianti e attrezzature per il confezionamento e l'adeguatezza dei sistemi predisposti per identificazione e rintracciabilità del prodotto.

5.3 – Lotto di Prova

Prima dell'immissione in commercio del primo lotto di prodotto, il trasformatore deve predisporre la produzione di un Lotto di Prova contestualmente alla richiesta di adesione al sistema, oppure anche in un secondo momento, ma comunque prima dell'immissione in commercio del primo lotto di prodotto.

La mancata predisposizione, da parte dell'operatore, del lotto di prova al momento della visita iniziale di riconoscimento non pregiudica l'iscrizione del medesimo operatore all'interno del sistema dei controlli ma esclusivamente la commercializzazione del primo lotto con i segni identificativi della DOP.

Il Lotto di Prova deve avere una consistenza minima di 4 forme.

I trasformatori si impegnano a comunicare a CSQA la data di produzione del lotto di prova e la relativa richiesta di prelievo campioni.

Il personale ispettivo incaricato del campionamento effettua la verifica delle caratteristiche fisiche su almeno 4 unità campionarie.

In caso di esito non conforme delle caratteristiche fisiche, le produzioni non idonee dovranno essere escluse alla DOP; l'ispettore procede al prelievo di almeno altre 4 nuove unità di prodotto, laddove disponibili, scelte casualmente e ripete la verifica. Qualora le caratteristiche fisiche anche di 1 sola unità risultassero non conformi, il lotto interessato dovrà essere controllato per i/il parametri/o non conforme sulla totalità delle unità costitutive, con esclusione dalla DOP delle unità non rispondenti ai requisiti. La verifica delle caratteristiche fisiche riparte, con la medesima procedura, su di un altro lotto di prodotto laddove disponibile.

Accertata la conformità del lotto per quanto riguarda le caratteristiche fisiche l'ispettore procede al prelievo di 1 forma per la verifica delle caratteristiche organolettiche.

In caso di esito non conforme delle caratteristiche organolettiche, la forma verificata dovrà essere esclusa alla DOP; l'ispettore procede al prelievo di altre 4 forme scelte casualmente, laddove disponibili, e ripete la verifica. Qualora le caratteristiche organolettiche risultassero non conformi anche su 1 sola forma, tutto il lotto interessato dovrà essere escluso dal circuito della DOP e l'ispettore effettua, con la medesima procedura, un nuovo campionamento su altro lotto di prodotto laddove disponibili. In assenza di altre unità di prodotto e/o di altri lotti disponibili al momento della verifica ispettiva, sarà onere dell'Operatore comunicare la disponibilità di prodotto da campionare al fine di programmare una Verifica supplementare a spese dell'azienda con campionamento di prodotto. Nel caso in cui anche le caratteristiche organolettiche risultino conformi, l'ispettore procede al taglio della forma risultata conforme con la formazione delle aliquote campionarie per la determinazione delle caratteristiche chimiche.

Ciascun campione finale di prelevamento sarà suddiviso in 4 aliquote omogenee delle quali 1 viene lasciata all'operatore, 1 viene inviata al laboratorio di analisi (accreditato UNI CEI EN ISO/IEC 17025 per le specifiche prove) e 2 vengono conservate da CSQA per l'eventuale revisione.

Il campionamento del prodotto verrà effettuato nel rispetto delle procedure ufficiali esplicitate nel verbale prelievo campioni.

5.4 – Controlli sul Lotto di Prova

Nel corso della visita iniziale di riconoscimento o a seguito della richiesta dell'operatore, CSQA effettuerà, sul lotto di Prova, la verifica delle caratteristiche fisiche; in caso di esito conforme procederà al taglio della forma per la verifica delle caratteristiche organolettiche; in caso di esito conforme procederà al campionamento di prodotto per le verifiche analitiche.

Non conformità rilevate sul lotto di Prova comportano la necessità di sottoporre a verifica un ulteriore lotto di prova su richiesta dell'operatore.

In caso di esito conforme delle verifiche svolte sul lotto di prova prelevato al momento della visita iniziale di riconoscimento, CSQA ne trasmette comunicazione all'operatore autorizzando la commercializzazione come DOP del prodotto realizzato successivamente alla data di avvenuto riconoscimento dell'operatore deliberato da parte del Comitato Esecutivo di Certificazione di CSQA (cfr. par. 5.5 – Riconoscimento degli operatori).

In caso di esito conforme delle verifiche svolte sul lotto di prova prelevato successivamente alla verifica ispettiva iniziale, CSQA ne trasmette comunicazione all'operatore, autorizzando la commercializzazione come DOP del prodotto realizzato.

5.5 – Riconoscimento degli operatori

Acquisita la documentazione prevista, considerati gli esiti della verifica ispettiva iniziale, valutati gli esiti delle eventuali analisi sul lotto di prova e qualora da tali riscontri non siano evidenziate situazioni inidonee, l'addetto al riesame dell'attività di valutazione propone al Comitato Esecutivo di Certificazione di CSQA l'inserimento dell'operatore nell'elenco dei soggetti riconosciuti della DOP Casatella Trevigiana.

Qualora dalla valutazione non emergano motivazioni che possano ostare la concessione, il Comitato Esecutivo di Certificazione delibera, entro 15 giorni dalla data del riesame, il rilascio della idoneità del richiedente e l'iscrizione dell'azienda nel relativo Elenco.

In caso di valutazione negativa il Comitato Esecutivo di Certificazione non concede il riconoscimento oppure, motivando la decisione, può proporre un supplemento di istruttoria.

In caso di istruttoria positiva e fatta eccezione per gli allevamenti, gli operatori riconosciuti ricevono le credenziali di accesso al portale CSQA per le registrazioni di propria competenza (cfr. tabella 2).

6 – Variazione delle situazioni di riconoscimento

Qualora le situazioni descritte nella domanda di accesso e nella documentazione allegata alla stessa fossero oggetto di variazioni sostanziali (quali, ad esempio, variazioni strutturali degli impianti produttivi, l'organizzazione e/o l'anagrafica aziendale), gli operatori riconosciuti sono tenuti a comunicare per scritto a CSQA, entro 6 giorni dal loro accadimento, le modifiche intervenute, allegando eventuale nuova documentazione.

Per variazione si intendono anche le situazioni di estensione del riconoscimento (vedi par. 6.1) o di modifica per cancellazione di specifici ruoli e/o unità operative.

In caso di sospensione o revoca dell'autorizzazione sanitaria, l'operatore deve darne comunicazione entro 24 ore e sospendere immediatamente l'utilizzo per qualsiasi fine del riferimento alla DOP.

La notifica della variazione all'organismo di controllo non costituisce convalida per le nuove condizioni venutesi a realizzare. CSQA svolgerà le necessarie verifiche documentali riservandosi di chiedere eventuali integrazioni documentali: qualora l'esito di tali accertamenti non fornisca sufficienti garanzie di mantenimento della conformità ai requisiti disciplinati, CSQA disporrà l'esecuzione di una verifica ispettiva supplementare. In ogni caso le modifiche intervenute saranno oggetto di valutazione nel corso dei controlli ordinari effettuati da CSQA secondo quanto previsto dal presente Piano di Controllo.

6.1 – Estensione del riconoscimento

Qualora un soggetto intenda estendere il riconoscimento ad una nuova unità operativa o essere riconosciuto per un nuovo ruolo, deve presentare richiesta preventiva a CSQA mediante invio del modulo MOD_EXT_DPC028, corredato dalla documentazione accessoria richiamata nello stesso.

Valutata la documentazione, e nel caso non siano necessarie integrazioni documentali, CSQA dispone l'esecuzione di una visita ispettiva (per la valutazione della richiesta e la visita ispettiva, fare riferimento alla procedura riportata ai paragrafi 5.1 e 5.2).

Qualora dalla valutazione della documentazione e dagli esiti della verifica ispettiva non emergano situazioni inidonee, l'addetto al riesame propone l'estensione del riconoscimento al Comitato Esecutivo di Certificazione, che delibera entro 15 giorni dalla data del riesame.

7 – Subentro e revoca

7.1 – Subentro al riconoscimento

Nei casi di subentro di un nuovo operatore (successione, variazione di ragione sociale o forma giuridica), per la medesima attività, qualora dalla notifica di subentro (MOD_DSA_DPC028) si riscontri che il subentro comporta esclusivamente il trasferimento soggettivo del complesso dei diritti e degli obblighi derivanti dall'appartenenza del cedente al circuito DOP, lasciando immutati gli elementi oggettivi essenziali che hanno consentito l'iscrizione dell'azienda subentrata nel registro degli operatori riconosciuti (es.: modifica della sede legale e/o della ragione sociale, etc.), ne consegue l'iscrizione della stessa, a seguito della valutazione della pratica da parte del Comitato di Certificazione, nel relativo elenco della DOP senza l'effettuazione di una verifica ispettiva.

In tutti gli altri casi previsti da MOD_DSA_DPC028, CSQA pianificherà una verifica ispettiva a riscontro della conformità aziendale che, se confermata, comporterà l'iscrizione del nuovo operatore nel relativo elenco anagrafico, a seguito della valutazione della pratica da parte del Comitato di Certificazione.

7.2 – Recesso dal sistema dei controlli e cancellazione dagli elenchi

L'operatore che intende recedere dal sistema dei controlli è tenuto a darne preventiva comunicazione scritta a CSQA almeno 7 giorni prima dell'evento, mediante invio del modulo MOD_REV_DPC028 o comunicazione equivalente, per l'applicazione delle opportune procedure di aggiornamento degli elenchi della denominazione. Il soggetto che ha presentato la richiesta di recesso, verrà cancellato dal relativo Elenco dei soggetti riconosciuti da CSQA; pertanto, qualora intendesse nuovamente partecipare alla filiera, dovrà essere nuovamente sottoposto all'iter completo di riconoscimento.

La revoca risulterà effettiva con decorrenza dalla data di ricezione della notifica di recesso da parte di CSQA.

La cancellazione dagli elenchi obbliga gli operatori a sospendere l'utilizzo dei marchi di conformità delle etichette, della carta intestata e di tutti i documenti nei quali compaiano i riferimenti alla DOP Casatella Trevigiana.

La cancellazione dall'Elenco può essere applicata da CSQA anche senza ricevimento di notifica di recesso, su delibera del Comitato di certificazione, nel caso in cui l'operatore non risulti aver partecipato alla realizzazione della DOP per un periodo di 24 mesi. In tal caso CSQA invierà una comunicazione preventiva informando l'Azienda stessa della possibilità di cancellazione dall'elenco dei soggetti riconosciuti. Trascorsi 30 giorni senza che l'Azienda esprima volontà contraria, CSQA procederà alla cancellazione dell'operatore dall'elenco delle aziende riconosciute.

La cancellazione dell'operatore dagli elenchi di CSQA potrà essere effettuata anche nel caso in cui:

- venga accertato, a seguito di controlli documentali o ispettivi, che l'operatore abbia cessato l'attività e l'insediamento produttivo risulta dismesso, chiuso o abbandonato;
- l'operatore riconosciuto è dichiarato fallito;

Si precisa che i soggetti che cessano definitivamente l'attività nel corso dell'anno sono comunque tenuti a versare la tariffa annuale fissa e l'eventuale quota variabile sino a quel momento maturata.

8 – Requisiti di conformità

I requisiti di conformità verificati da CSQA per ciascun operatore richiedente l'accesso o già inserito nel sistema dei controlli sono riportati nell'allegata tabella 1 con il relativo riferimento al disciplinare di produzione.

9 – Indicazioni per i soggetti di filiera

Gli operatori della filiera inseriti nel sistema dei controlli redigono, mantengono aggiornati e rendono disponibili per i controlli di CSQA i documenti e le informazioni di seguito riportate.

9.1 – Produzione latte

Ciascun allevatore, ai fini dell'idoneità del latte alla DOP e della tracciabilità delle forniture, deve rendere disponibili ai controlli evidenze e registrazioni che consentano di verificare:

- l'idoneità dell'allevamento ai requisiti igienico sanitari previsti dalla legislazione vigente (es. autorizzazione sanitaria, etc.);
- l'identificazione degli animali presenti in allevamento e la loro appartenenza alle razze ammesse dal disciplinare (es. registro di stalla, etc.);
- la razione alimentare, ivi compresa l'origine di foraggi e dei mangimi (es. documenti di acquisto foraggio/mangime, fascicolo aziendale, etc.): in particolare per quanto attiene le forniture di mangime composto (come da definizione del Reg. UE 767/2009 art. 3 lettera h), il cartellino dovrà riportare la dicitura: "mangime idoneo alla DOP Casatella Trevigiana DOP" o altra analoga dichiarazione;
- la produzione, conservazione e consegna del latte ai fini della DOP (es. distinta di raccolta, bolle di consegna, registro di produzione/scarico latte o documentazione equivalente dalla quale si possa desumere la produzione, conservazione, etc.);
- la materia prima idonea nei documenti di cessione mediante l'apposizione della dicitura "latte idoneo per la produzione di Casatella Trevigiana DOP" o altre analoghe indicazioni aventi equivalente significato.

9.2 – Raccolta latte

L'operatore responsabile della raccolta del latte (raccoglitore latte o trasformatore) deve:

- rendere disponibili ai controlli evidenza di registrazione dello/degli stabilimento/i secondo quanto previsto dalla legislazione vigente (es. Reg. 853/04, etc.) qualora il soggetto effettui raccolta latte con stoccaggio;
- produrre, aggiornare e rendere disponibile ai controlli di conformità svolti da CSQA un elenco aziendale dei produttori latte riconosciuti e inseriti nel sistema dei controlli della DOP Casatella Trevigiana dai quali viene raccolta la materia prima;
- verificare regolarmente in autocontrollo lo stato di riconoscimento dei produttori latte attraverso il portale messo a disposizione da CSQA;
- raccogliere, conservare e trattare separatamente il latte idoneo alla DOP da latte non idoneo alla DOP;
- identificare correttamente la materia prima idonea nei documenti di approvvigionamento e di cessione, dichiarandone l'idoneità mediante dicitura "latte idoneo per la produzione di Casatella Trevigiana DOP" o altre analoghe indicazioni aventi equivalente significato;
- identificare eventuali serbatoi di stoccaggio e garantire la separazione del latte idoneo da quello non idoneo;
- identificazione e capacità del/i mezzo/i di trasporto utilizzati ed il comparto in cui viene stoccato (qualora nel medesimo giro di raccolta venga effettuata raccolta di latte conforme e non conforme ai fini della DOP);
- garantire la tracciabilità del latte mediante adeguate registrazioni da rendere disponibili ai controlli svolti da CSQA;
- registrare le eventuali non conformità rilevate in autocontrollo, le modalità di trattamento e le conseguenti azioni correttive;
- produrre, aggiornare e rendere disponibile ai controlli di conformità svolti da CSQA un elenco aziendale dei trasportatori impiegati nella raccolta del latte idoneo alla DOP.

Le registrazioni relative alla raccolta devono identificare almeno:

- i singoli produttori latte e le relative quantità di latte consegnate da ogni produttore;
- la data e l'ora del ritiro;
- il mezzo impiegato;
- il trasportatore e la quantità ceduta, per ogni consegna;
- la destinazione del latte;
- l'eventuale separazione del latte.

In caso di separazione di materia prima non conforme, o per qualsiasi motivo non idonea, il latte deve:

- essere ricevuto separatamente;
- stoccato in contenitori distinti ed identificati
- destinato a trasformazioni diverse dalla DOP Casatella Trevigiana.

9.3 – Trasformazione latte

L'operatore responsabile della trasformazione del latte deve:

- rendere disponibili ai controlli evidenza di registrazione dello/degli stabilimento/i secondo quanto previsto dalla legislazione vigente (es. Reg. 853/04, etc.);
- destinare alla produzione di Casatella Trevigiana DOP esclusivamente latte conforme ai requisiti previsti dal Disciplinare e dal presente Piano dei Controlli, proveniente da operatori di filiera riconosciuti;
- verificare regolarmente in autocontrollo lo stato di riconoscimento dei produttori latte e dei raccoglitori latte attraverso il portale messo a disposizione da CSQA.
- fornire evidenza oggettiva a CSQA del rispetto dei requisiti di conformità previsti nella produzione di formaggio Casatella Trevigiana DOP, dell'identificazione e della tracciabilità del latte avviato a DOP e delle produzioni ottenute;
- identificare correttamente la materia prima idonea, il semilavorato e il prodotto finito nei documenti di approvvigionamento e/o di cessione;
- produrre e rendere disponibile ai controlli CSQA:
 - un registro di produzione/lavorazione;
 - cartelli/etichette per identificare correttamente tutta la materia prima, i semilavorati ed il prodotto finito in giacenza nello stabilimento, in modo da poter risalire a tipo di prodotto, lotto, data di produzione, fornitore;
 - una scheda di valutazione interna che dia evidenza dell'autocontrollo effettuato dall'operatore sia sul prodotto che sul processo;
 - un registro delle situazioni di non conformità eventualmente riscontrate e delle relative modalità di trattamento, nonché di eventuali reclami ricevuti dai propri acquirenti/fornitori;
- nel caso di cessioni a confezionatori riconosciuti prima dell'apposizione dell'imballo, indicare chiaramente nella documentazione che scorta il prodotto, oltre alle indicazioni obbligatorie, il lotto di produzione, il numero di forme e lo stato del formaggio "Casatella Trevigiana DOP".

Il latte non conforme, o per qualsiasi motivo non idoneo, deve:

- essere ricevuto separatamente;
- stoccato in contenitori distinti ed identificati;
- destinato a trasformazioni diverse dalla DOP Casatella Trevigiana.

Il registro di produzione/lavorazione deve poter consentire di verificare:

- data di lavorazione del latte;
- tipo e quantità di latte lavorato;
- serbatoio di provenienza del latte;
- latte-innesto (da ceppi disciplinati);
- tipologia di caglio (scheda tecnica);
- parametri di lavorazione;
- quantità di prodotto ottenuto;
- lotti di produzione assegnati.

9.4 – Confezionamento

L'operatore responsabile del confezionamento deve:

- rendere disponibili ai controlli evidenza di registrazione dello/degli stabilimento/i secondo quanto previsto dalla legislazione vigente (es. Reg. 853/04, etc.);
- predisporre ed aggiornare in autocontrollo un registro di carico/scarico che consenta di identificare e rintracciare il prodotto approvvigionato, confezionato e ceduto come Casatella Trevigiana DOP;
- verificare regolarmente in autocontrollo lo stato di riconoscimento dei trasformatori attraverso il portale messo a disposizione da CSQA
- produrre e rendere disponibile ai controlli CSQA:
 - una scheda di valutazione interna che dia evidenza dell'autocontrollo effettuato;

- cartelli/etichette per identificare correttamente tutto il prodotto in giacenza all'interno dello stabilimento, in modo da poter risalire alla tipologia di prodotto, al lotto, alla data di produzione, al fornitore;
- un registro delle situazioni di non conformità eventualmente riscontrate e delle relative modalità di trattamento, nonché di eventuali reclami ricevuti dai propri acquirenti/fornitori;
- indicare chiaramente nella documentazione di vendita del prodotto, oltre alle indicazioni obbligatorie, quanto previsto al successivo paragrafo *11.1.2 - Valutazione della conformità delle etichette*.

Il registro di carico/scarico deve poter consentire di verificare:

- data di acquisto del prodotto da confezionare;
- identificazione del caseificio produttore;
- data di produzione;
- quantità di prodotto acquistato da confezionare;
- lotto del produttore ed eventuale lotto riassegnato;
- quantità di prodotto confezionato immessa nel circuito.

10 – Informazioni periodiche da trasmettere a CSQA

Al fine di agevolare il controllo documentale da parte di CSQA, ciascun operatore della filiera è tenuto a trasmettere le informazioni periodiche contenute nell'allegata tabella 2.

La trasmissione dei dati deve avvenire entro il mese successivo a quello di svolgimento dell'attività mediante compilazione del portale CSQA dedicato o, laddove non presente/disponibile, mediante trasmissione mail all'indirizzo dati.reg@csqa.it.

Tutti i soggetti riconosciuti sono obbligati a trasmettere a CSQA sistematica comunicazione mensile relativamente alle quantità delle produzioni mensilmente approvvigionate ai fini della DOP, nonché delle quantità nello stesso periodo lavorate ai fini della DOP e/o cedute.

In caso di mancata trasmissione delle dichiarazioni richieste entro i termini previsti, CSQA solleciterà l'Azienda alla trasmissione delle stesse entro 15 giorni. In caso di ulteriore mancata comunicazione entro la scadenza prevista dal sollecito, verrà disposta l'esecuzione di una verifica ispettiva supplementare per il reperimento e il riscontro delle informazioni non ricevute dall'operatore.

11 – Controlli di CSQA per la verifica del mantenimento dei requisiti

CSQA, a partire dall'anno successivo a quello del riconoscimento, effettua periodici controlli (documentali, ispettivi ed analitici) per la verifica del rispetto dei requisiti del disciplinare di produzione e degli adempimenti previsti dal presente Piano di Controllo da parte di tutti gli operatori inseriti nell'elenco di cui al par. 5.5.

In particolare, CSQA verifica:

- la capacità degli operatori di garantire l'identificazione e rintracciabilità delle materie prime e del prodotto finale in entrata e in uscita;
- l'effettivo rispetto delle modalità di lavorazione e dei parametri del prodotto finito previsti dal Disciplinare di produzione;
- la presenza, l'idoneità e l'aggiornamento della modulistica e dei registri impiegati ed in generale la corretta gestione della documentazione sopracitata.

I soggetti di filiera devono fornire disponibilità ed accettare i controlli, con o senza preavviso, che CSQA intende effettuare al fine della valutazione di conformità presso i siti produttivi.

Gli operatori sono tenuti ad accettare anche le eventuali verifiche di accompagnamento del personale CSQA incaricato del controllo da parte di ispettori di ACCREDIA o dell'Autorità di vigilanza, ai fini della sorveglianza sull'operato dell'organismo di controllo (cfr. capitolo 14).

11.1 – Controlli documentali

I controlli documentali sono svolti sia sulla documentazione che ciascun operatore è tenuto ad inviare a CSQA nel corso dell'anno (vedi tab. 2 e cap. 10) che sui documenti (registri, schede di lavorazione, etc.) indicati nei

punti precedenti che gli operatori devono detenere e rendere disponibili a CSQA nel corso delle verifiche ispettive.

11.1.2 – Valutazione della conformità delle etichette

CSQA verifica, a campione almeno una volta all'anno, la conformità al disciplinare di produzione dei sistemi di etichettatura e confezionamento, di designazione e di presentazione della DOP Casatella Trevigiana.

In relazione agli elementi di designazione e presentazione del formaggio Casatella Trevigiana DOP, gli operatori devono attenersi a quanto previsto dal disciplinare di produzione. Nella presentazione del prodotto deve inoltre essere riportata la presente dicitura “Certificato da Organismo di controllo autorizzato dal Ministero delle Politiche Agricole Alimentari e Forestali” (o acronimo MIPAAF). Tale dicitura potrà essere tradotta nelle lingue dei paesi di destinazione del prodotto a condizione di conservare in lingua italiana i termini “Ministero delle Politiche Agricole Alimentari e Forestali”, eccetto per i casi ove la legislazione del paese di destinazione non lo consenta.

Ferme restando le funzioni di verifica del rispetto del disciplinare di produzione da parte di CSQA, il Consorzio di Tutela, nell'esercizio delle funzioni di tutela della DOP e di assistenza tecnica attribuite dalla normativa in materia, può effettuare un'attività di valutazione o approvazione preventiva dell'etichetta antecedentemente all'impiego delle medesime da parte degli operatori.

11.2 – Controlli ispettivi ordinari

I controlli ispettivi ordinari (VSO) vengono effettuati periodicamente presso gli operatori della filiera inseriti nel sistema dei controlli della DOP Casatella Trevigiana allo scopo di verificare il mantenimento dei requisiti stabiliti dal disciplinare di produzione.

I controlli ispettivi vengono svolti nel periodo più funzionale al controllo stesso ordinariamente al momento in cui gli operatori risultano attivi.

11.2.1 – Entità dei controlli ispettivi ordinari

Nell'allegata tabella 3 è riportata la percentuale di operatori che annualmente saranno oggetto di visita ispettiva ordinaria da parte di CSQA.

Per l'individuazione dei soggetti a carico dei quali non viene effettuata annualmente la verifica ispettiva, CSQA effettua un sorteggio. Tali operazioni di sorteggio sono eseguite entro il mese di gennaio per ciascuna categoria interessata con riferimento ai soggetti iscritti alla data del 31 dicembre dell'anno precedente, in modo tale che i controlli siano svolti entro l'anno solare.

11.3 – Controlli ispettivi straordinari (o verifiche ispettive supplementari)

I controlli ispettivi straordinari (VIS) sono ulteriori visite effettuate da CSQA a seguito di:

- segnalazioni circoscritte e documentate pervenute dal Consorzio di Tutela riconosciuto concernenti irregolarità accertate a carico degli operatori;
- specifiche non conformità gravi accertate a carico dell'operatore individuate nella successiva tabella 5 (elenco non conformità);
- eventi per i quali l'OdC ritiene opportuno procedere ad una visita ispettiva supplementare (in questi casi CSQA dovrà informare l'Ufficio ICQRF territorialmente competente dei motivi per i quali intende effettuare il controllo);
- mancata trasmissione da parte dell'operatore, anche a seguito di sollecito, delle informazioni periodiche di cui alla tabella 2.

11.4 – Controlli analitici sul prodotto

Al fine di verificare la conformità del prodotto finito e della materia prima idonea ai requisiti stabiliti dal disciplinare (cfr. tabella 1), CSQA effettua presso ciascun stabilimento produttivo riconosciuto, in capo agli operatori della filiera interessati, attività di campionamento seconda le frequenze indicate nelle tabelle 4a e 4b, in modo da tenere conto dei volumi di prodotto ottenuto/lavorato.

11.4.1 – Materia prima idonea

Sulla materia prima idonea CSQA effettua il riscontro delle caratteristiche chimiche secondo la procedura di seguito descritta:

- a. il personale ispettivo incaricato del campionamento sceglie casualmente un lotto di *materia prima idonea* e preleva una sola aliquota di latte crudo dal serbatoio di stoccaggio o dalla caldaia;
- b. in caso di esito non conforme del parametro “grasso”, non è possibile procedere con la ripetizione analitica ed il prodotto ottenuto a partire da materia prima non idonea deve essere escluso dalla DOP; CSQA procede al prelievo di una nuova unità di prodotto e ripete la verifica fino al riscontro di un lotto conforme.

11.4.2 – Prodotto finito

Sul prodotto finito CSQA effettua il riscontro delle caratteristiche fisiche, chimiche ed organolettiche secondo la procedura di seguito descritta.

Il personale ispettivo incaricato del campionamento sceglie casualmente un lotto di prodotto finito ed effettua la verifica delle caratteristiche fisiche su almeno 4 unità campionarie.

In caso di esito non conforme delle caratteristiche fisiche, le produzioni non idonee dovranno essere escluse alla DOP; l'ispettore procede al prelievo di almeno altre 4 nuove unità di prodotto, laddove disponibili, scelte casualmente e ripete la verifica. Qualora le caratteristiche fisiche anche di 1 sola unità risultassero non conformi, il lotto interessato dovrà essere controllato per i/il parametri/o non conforme sulla totalità delle unità costitutive, con esclusione dalla DOP delle unità non rispondenti ai requisiti. La verifica delle caratteristiche fisiche riparte, con la medesima procedura, su di un altro lotto di prodotto fino al riscontro della conformità.

Accertata la conformità del lotto per quanto riguarda le caratteristiche fisiche l'ispettore procede al prelievo di 1 forma per la verifica delle caratteristiche organolettiche.

In caso di esito non conforme delle caratteristiche organolettiche, la forma verificata dovrà essere esclusa alla DOP; l'ispettore procede al prelievo di altre 4 forme scelte casualmente e ripete la verifica.

Qualora le caratteristiche organolettiche risultassero non conformi anche su 1 sola forma, tutto il lotto interessato dovrà essere escluso dal circuito della DOP e l'ispettore effettua, con la medesima procedura, un nuovo campionamento su altro lotto di prodotto fino al riscontro della conformità.

In assenza di altri lotti disponibili al momento della verifica ispettiva, sarà programmata una Verifica supplementare a spese dell'azienda con campionamento prodotto.

Nel caso in cui anche le caratteristiche organolettiche risultino conformi, l'ispettore procede al taglio della forma risultata conforme con la formazione delle aliquote campionarie per la determinazione delle caratteristiche chimiche.

Ciascun campione finale di prelevamento sarà suddiviso in 4 aliquote omogenee delle quali 1 viene lasciata all'operatore, 1 viene inviata al laboratorio di analisi (accreditato UNI CEI EN ISO/IEC 17025 per le specifiche prove) e 2 vengono conservate da CSQA per l'eventuale revisione.

Il campionamento del prodotto verrà effettuato nel rispetto delle procedure ufficiali esplicitate nel verbale prelievo campioni.

11.4.3 – Notifica risultati analitici

CSQA, ricevuto il rapporto di analisi dal laboratorio, valuta la conformità ai requisiti previsti dal disciplinare di produzione e ne notifica l'esito al richiedente.

Situazione	Provvedimento
Analisi conforme ai requisiti disciplinati	CSQA invia la notifica di conformità dell'analisi. Elementi minimi notificati alla parte sono: tipo di analisi, evidenza del rispetto dei requisiti previsti dal disciplinare, data di prelievo, lotto o codice aliquota e n° del rapporto di prova rilasciato dal laboratorio.
Analisi non conforme ai requisiti disciplinati	CSQA notifica l'esito negativo delle analisi, indicando il requisito e/o i requisiti non conformi e la possibilità di attivare la richiesta di revisione dell'analisi secondo quanto indicato al successivo paragrafo 11.4.4. In caso di rinuncia alla revisione o conferma dell'esito non conforme, l'operatore identifica e declassa il prodotto da atto a DOP a generico tenendone traccia sul registro di produzione/lavorazione.

Al fine del rilascio del giudizio di idoneità definitivo sul dato analitico riportato sul rapporto di prova, CSQA considera esclusivamente l'incertezza di misura che, in base alla norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025, è associata al dato relativo a ciascuna determinazione riportata sul medesimo rapporto di prova. Pertanto, il dato analitico rilevato a seguito delle analisi di laboratorio sarà conforme al disciplinare di produzione se rientra nell'intervallo dell'incertezza di misura ovvero nell'ampiezza del campo di valori indicati nel rapporto di prova.

In caso di non conformità analitica CSQA dovrà eseguire un nuovo campionamento su un altro lotto di prodotto e procedere ad ulteriori verifiche analitiche finché il parametro disciplinato non rientra in conformità.

Per la gestione delle non conformità accertate da CSQA a seguito delle verifiche sul prodotto si rimanda al capitolo 13.

11.4.4 – Revisione dell'analisi

In caso di esito non conforme per il prodotto finito, CSQA comunica l'esito negativo delle analisi e contestualmente porta a conoscenza dell'operatore la possibilità di chiedere la revisione di analisi, assegnando il termine di 3 giorni (causa elevata deperibilità del prodotto) dalla ricezione della comunicazione per la presentazione dell'istanza.

La mancata presentazione dell'istanza di revisione equivale a rinuncia alla revisione delle analisi, e comporta l'esclusione del lotto dal circuito della DOP.

La ripetizione dell'analisi sarà effettuata sull'aliquota detenuta da CSQA presso un laboratorio accreditato per la medesima prova (a fronte della UNI CEI EN ISO/IEC 17025) diverso dal precedente, concordato tra le parti (qualora non esista laboratorio con metodo di prova accreditato, l'analisi potrà essere affidata da CSQA ad altro laboratorio con prova qualificata dall'OdC).

L'operatore deve essere informato circa il laboratorio scelto per la revisione delle analisi. Le parti potranno chiedere al laboratorio incaricato la data di esecuzione della prova e la possibilità di assistervi.

L'esito della ripetizione ha valore definitivo e le spese sono a carico della parte soccombente.

11.5 – Controlli analitici sul mangime

Qualora, nel corso della verifica, si accerti la presenza nel cartellino del mangime di alimenti non ammessi dal Disciplinare di produzione, l'Ispettore CSQA rilascia apposito rilievo di constatazione. Contestualmente procede ad effettuare il prelievo di un campione del mangime il cui cartellino evidenzia la presenza di alimenti non ammessi al fine di concedere l'opportunità al Produttore di dimostrare la reale composizione di quanto in esso contenuto.

Il campione è costituito da numero 4 aliquote di cui una lasciata alla Parte e le altre 3 conservate da CSQA. E' cura dell'Operatore richiedere formalmente l'esecuzione delle determinazioni analitiche mediante dichiarazione verbalizzata durante la verifica ispettiva ovvero, entro 5 giorni lavorativi, tramite PEC indirizzata a: regolamentato@pec.csqa.it.

CSQA, ricevuta la richiesta procederà ad interrogare la Banca Dati ACCREDIA al fine di accertare la presenza di un Laboratorio accreditato per la specifica prova. Qualora non esista Laboratorio accreditato per la prova richiesta, CSQA notifica all'Operatore la situazione chiedendo allo stesso di proporre un Laboratorio in grado di eseguire la specifica determinazione (trattasi comunque di un Laboratorio iscritto negli elenchi dei laboratori di cui si avvale CSQA) al fine di consentire a CSQA di attuare la procedura di qualifica della prova.

Il rilievo emesso dall'Ispettore, afferente la presenza sul cartellino del mangime di alimenti non previsti dal Disciplinare di produzione, verrà annullato solo se gli esiti delle analisi dimostreranno la conformità del mangime al Disciplinare di produzione.

Diversamente, in caso di rinuncia da parte dell'Operatore di avvalersi del riscontro analitico o qualora gli esiti delle analisi non dimostrino – anche a seguito di revisione di analisi (cfr. procedura di cui al par. 11.4.4) – la rispondenza al Disciplinare, è previsto il rilascio della non conformità deliberata dal Comitato Esecutivo di Certificazione secondo quanto previsto alla tabella 5 del presente Piano dei controlli.

I costi delle analisi saranno, in ogni caso, imputati al Richiedente.

12 – Registrazione dell'attività di controllo svolta da CSQA

L'attività di controllo svolta dal personale ispettivo di CSQA viene registrata su appositi verbali di controllo predisposti per le diverse attività svolte e categorie di operatori inseriti nel sistema dei controlli.

Gli elementi base di ciascun verbale ispettivo sono:

- data ed ora di inizio e fine della verifica ispettiva;
- identificazione della tipologia di visita ispettiva (riconoscimento, estensione, controllo ordinario o straordinario, prelievo) che l'ispettore si appresta a condurre;
- identificazione dell'ispettore di CSQA e del personale aziendale/delegato che accompagna l'ispettore nel corso della verifica;
- elenco dei requisiti verificati;
- spazio destinato alle registrazioni dei rilievi e delle osservazioni;
- firma e, ove presente, il timbro dell'azienda/soggetto presso il quale è stato condotto il controllo.

Gli elementi base di ciascun verbale di prelievo campione sono:

- data e luogo del prelievo;
- identificazione dell'operatore per il quale il prelievo è stato effettuato (intestatario dell'analisi);
- tipo di prodotto prelevato;
- numero di aliquote che costituiscono il campione;
- identificazione del/i campione/i;
- quantità di prodotto per ogni singola aliquota: almeno 100mL/aliquota per la materia prima idonea ed almeno 200gr/aliquota per il prodotto finito;
- lotto e/o data di produzione del prodotto campionato e/o scadenza del prodotto campionato;
- riferimento all'articolo del disciplinare indicante le determinazioni analitiche da svolgere.

13 – Non conformità

Il mancato soddisfacimento di un requisito specifico richiesto dal disciplinare di produzione o un mancato adempimento previsto dal presente piano dei controlli, accertato da CSQA, dà luogo ad una non conformità.

Le non conformità (NC) vengono classificate in gravi e lievi.

A seguito delle NC vengono adottati da CSQA dei provvedimenti a carico dell'operatore in funzione della gravità di quanto accertato. Il trattamento della non conformità è sempre comunicato all'operatore con un provvedimento che può prevedere:

- **Misura di controllo rinforzato (MCR):** attività di controllo supplementare specifica costituita da almeno un controllo analitico sul prodotto o una visita ispettiva supplementare;
- **Esclusione del prodotto dal circuito DOP:** provvedimento che impedisce all'operatore di rivendicare, per un lotto di prodotto o per la materia prima, la denominazione di origine fino al ripristino delle condizioni di conformità;
- **Richiesta e/o aggiornamento della documentazione:** provvedimento con il quale CSQA richiede ufficialmente all'operatore di inviare evidenze documentali; il mancato invio della documentazione da parte dell'operatore darà luogo ad una visita ispettiva supplementare se prevista in tabella 5.

Nell'allegata tabella 5 sono inoltre riportate le possibili NC con i relativi trattamenti, a carico di ciascun operatore della filiera.

13.1 – Non conformità rilevate da CSQA nel corso dell'attività di controllo

In adempimento alle disposizioni vigenti le situazioni non conformi qualificate come gravi saranno comunicate all'ICQRF per il seguito di competenza (mediante caricamento in Banca Dati Vigilanza). Tale comunicazione avviene soltanto a seguito di decisione definitiva del rigetto di ricorso, ove presentato dall'operatore, ovvero alla scadenza del termine previsto per la presentazione del ricorso (vedi paragrafo 13.2) e di richiesta di revisione di analisi (vedi paragrafo 11.4.4).

13.2 – Ricorsi

L'operatore ha facoltà di presentare ricorso al Comitato di Appello di CSQA contro i provvedimenti e le decisioni adottate dal Comitato Esecutivo di Certificazione dell'OdC a seguito delle attività di controllo.

Il ricorso potrà essere presentato entro 30 giorni dalla data di notifica della decisione presa dall'OdC e dovrà essere indirizzato al Presidente del Comitato di Appello (cfr. modulo per la compilazione del ricorso MOD080 disponibile all'indirizzo www.csqa.it/CSQA/Download/Ricorsi-e-Reclami).

Il ricorso dovrà essere sottoscritto dall'operatore interessato (Legale Rappresentante dell'azienda) e dovrà contenere la chiara indicazione del provvedimento impugnato e delle ragioni su cui si basa la richiesta, nonché l'indicazione della eventuale documentazione che si intende produrre.

Il Comitato di Appello esamina il ricorso, ascolta i rappresentanti dell'operatore se richiesto e decide entro 30 giorni dal ricevimento dello stesso. Le delibere verranno ufficializzate al ricorrente tramite lettera raccomandata o tramite posta elettronica certificata. Le spese relative al ricorso rimarranno a totale carico della parte soccombente.

Le decisioni dell'organo deliberante in merito ai ricorsi sono vincolanti per l'OdC e per il ricorrente e sono impugnabili esclusivamente innanzi all'Autorità Giudiziaria.

ALLEGATI

Tabella 1 – Sintesi dei requisiti previsti dal disciplinare di produzione

Attività	Requisito			Rif. disciplinare
	Categoria	Descrizione	Codice	
Produzione latte	Ubicazione	Area indicata dall'articolo 3 del Disciplinare (Provincia Treviso)	A01	Art. 3
Produzione latte	Razze animali	<i>...latte intero, esclusivamente di origine vaccina e proveniente dalle seguenti razze bovine: Frisona, Pezzata Rossa, Bruna, Burlina e loro incroci.</i>	A02	Art. 5
Produzione latte	Alimentazione bestiame	<i>La razione deve essere composta almeno per il 60% da mangimi originari della zona delimitata all'art. 3.</i>	A03	Art. 5
Produzione latte	Alimentazione bestiame	<i>Nelle razioni alimentari delle bovine in lattazione la sostanza secca giornalmente apportata deve provenire almeno per il 60% da foraggi.</i>	A04	Art. 5
Produzione latte	Alimentazione bestiame	<i>E' inoltre vietato l'uso dei seguenti mangimi, non tipici della zona di produzione: barbabietola da foraggio, frutta e residui della lavorazione di agrumi e olive, lupinella e sulla, ortaggi integrali o residui della lavorazione delle piante di carciofo, cavolfiore, rapa e pomodoro.</i>	A05	Art. 5
Raccolta latte <u>con stoccaggio</u>	Ubicazione	Area indicata dall'articolo 3 del Disciplinare (Provincia Treviso)	B01	Art. 3
Raccolta latte	Tipologia latte	<i>Il formaggio Casatella Trevigiana DOP viene ottenuto dalla trasformazione casearia di latte intero</i>	B02	Art. 5
Trasformazione	Ubicazione	Area indicata dall'articolo 3 del Disciplinare (Provincia Treviso)	C01	Art. 3
Trasformazione	Tipologia latte impiegato	<i>Il formaggio Casatella Trevigiana DOP viene ottenuto dalla trasformazione casearia di latte intero.</i>	C02	Art. 5
Trasformazione	Tipologia latte impiegato	<i>Il latte impiegato per la caseificazione del formaggio "Casatella Trevigiana DOP" deve avere odore e sapore normali e non deve contenere conservanti. Non è ammesso l'uso di latte colostrale o proveniente da bovine con patologie conclamate</i>	C03	Art. 5
Trasformazione	Caratteristiche chimiche latte impiegato	<i>Il grasso del latte, parametro merceologico fondamentale per la buona riuscita del prodotto finale, deve rientrare, all'atto della trasformazione, nel seguente valore: grasso superiore al 3,2%.</i>	C04	Art. 5
Trasformazione	Tipologia latte impiegato	<i>E' ammessa la pastorizzazione del latte impiegato per la produzione di "Casatella Trevigiana DOP"</i>	C05	Art. 5
Trasformazione	Tecniche lavorazione – tempo avvio caseificazione	<i>La caseificazione deve avere inizio, in ogni caso, entro e non oltre le 48 ore dalla mungitura.</i>	C06	Art. 5
Trasformazione	Tecniche lavorazione - acidificazione	<i>L'acidificazione avviene mediante l'aggiunta di latte-innesto proveniente dalla zona di produzione prevista all'art.3 del presente disciplinare.</i>	C07	Art. 5

Attività	Requisito			Rif. disciplinare
	Categoria	Descrizione	Codice	
Trasformazione	Tecniche lavorazione – latte innesto	<i>Il latte-innesto va ottenuto da latte riscaldato ad una temperatura compresa tra 65° C e 68° C, raffreddato a temperatura ambiente e lasciato maturare fino ad un'acidità di 8- 12 SH/50 ml. Nel caso d'utilizzo di latte-innesto le quantità impiegate possono variare tra 1% e 5% del latte di massa.</i>	C08	Art. 5
Trasformazione	Tecniche lavorazione – temperatura coagulazione	<i>Il latte va portato alla temperatura di coagulazione, 34°C- 40° C, in funzione della stagione e dell'acidità del latte.</i>	C09	Art. 5
Trasformazione	Tecniche lavorazione – tipologia caglio	<i>La coagulazione è determinata dall'aggiunta di caglio bovino liquido o in polvere.</i>	C10	Art. 5
Trasformazione	Tecniche lavorazione – titolo caglio	<i>La quantità e il titolo del caglio devono essere tali da garantire un tempo di coagulazione compreso tra 15 minuti primi e 40 minuti primi. Il titolo del caglio può variare tra 1:10.000 e 1:20.000.</i>	C11	Art. 5
Trasformazione	Tecniche lavorazione – aggiunta caglio	<i>La temperatura del latte al momento dell'aggiunta del caglio deve essere compresa tra 34° e 40° C</i>	C12	Art. 5
Trasformazione	Tecniche lavorazione – prima rottura cagliata	<i>La cagliata viene tagliata a croce, operando con cautela per non sbriciolare la massa (prima rottura cagliata)</i>	C13	Art. 5
Trasformazione	Tecniche lavorazione – tempo di sosta	<i>A tale punto nella cagliata lasciata ferma inizia la sineresi e l'espulsione di parte del siero. Il tempo di sosta può variare da 45 minuti primi a 55 minuti primi (sosta)</i>	C14	Art. 5
Trasformazione	Tecniche lavorazione – seconda rottura cagliata	<i>Sempre operando con cautela, si pratica la completa rottura della massa. La rottura deve essere uniforme e completa, i granuli ottenuti devono avere grandezza di noce (seconda rottura cagliata)</i>	C15	Art. 5
Trasformazione	Tecniche lavorazione – agitazione	<i>In questa fase, la cui durata può variare tra i 7 e i 13 minuti primi, attraverso la lenta agitazione della massa inizia lo spurgo.</i>	C16	Art. 5
Trasformazione	Tecniche lavorazione – estrazione della cagliata	<i>Segue l'estrazione della cagliata e la formatura in stampi cilindrici a parete forata di diametro e altezza tali da ottenere forme con misure entro gli standard indicati. Gli stampi sono posti in locale di stufatura per un tempo variabile in relazione al formato prescelto: fino a 3.5 ore per le pezzature grandi, tempi inferiori per le piccole.</i>	C17	Art. 5
Trasformazione	Tecniche lavorazione – stufatura	<i>La temperatura del locale di stufatura va compresa tra 25°C e 40° C.</i>	C18	Art. 5
Trasformazione	Tecniche lavorazione – rivoltamenti	<i>In fase di spurgo si effettuano da 2 a 4 rivoltamenti.</i>	C19	Art. 5
Trasformazione	Tecniche lavorazione – salatura	<i>La salatura può avvenire in soluzione salina di sale marino a 16°-20° Baumé, con T compresa tra 4° e 12° e, per un tempo variabile in funzione della dimensione delle forme (compreso tra 40 min primi e 50 min primi per le forme piccole, e tra 80 min primi e 120 min primi per le forme grandi);Altresì la salatura può avvenire a secco per distribuzione</i>	C20	Art. 5

Attività	Requisito			Rif. disciplinare																		
	Categoria	Descrizione	Codice																			
		<i>superficiale di sale marino; oppure può avvenire in caldaia con aggiunta di sale marino in quantità pari allo 0.8%- 1.2% della massa.</i>																				
Trasformazione	Tecniche lavorazione – maturazione	<i>Da effettuarsi in cella a 2° C – 8° C, per 4 - 8 giorni, in stampi, rivoltando le forme almeno ogni due giorni. È ammessa la maturazione applicando a sostegno una fascetta cilindrica di carta.</i>	C21	Art. 5																		
Trasformazione	Caratteristiche fisiche	<table><tr><td>Forma</td><td colspan="2">Cilindrica</td></tr><tr><td rowspan="2">Peso</td><td>Forma grande</td><td>1,8 Kg- 2,2 Kg</td></tr><tr><td>Forma piccola</td><td>0,20 Kg- 0,70 Kg</td></tr><tr><td rowspan="2">Diametro ^Ø</td><td>Forma grande</td><td>18 cm- 22 cm</td></tr><tr><td>Forma piccola</td><td>5 cm -12 cm</td></tr><tr><td rowspan="2">Scalzo</td><td>Forma grande</td><td>5cm-8cm</td></tr><tr><td>Forma piccola</td><td>4cm -6cm</td></tr></table>	Forma	Cilindrica		Peso	Forma grande	1,8 Kg- 2,2 Kg	Forma piccola	0,20 Kg- 0,70 Kg	Diametro ^Ø	Forma grande	18 cm- 22 cm	Forma piccola	5 cm -12 cm	Scalzo	Forma grande	5cm-8cm	Forma piccola	4cm -6cm	C22	Art. 2
Forma	Cilindrica																					
Peso	Forma grande	1,8 Kg- 2,2 Kg																				
	Forma piccola	0,20 Kg- 0,70 Kg																				
Diametro ^Ø	Forma grande	18 cm- 22 cm																				
	Forma piccola	5 cm -12 cm																				
Scalzo	Forma grande	5cm-8cm																				
	Forma piccola	4cm -6cm																				
Trasformazione	Caratteristiche organolettiche	<i>Pasta morbida, lucida, lievemente mantecata, fondente in bocca, di colore da bianco latte a bianco crema; sono ammesse lievi occhiature minute.</i> <i>Crosta assente o appena percepibile, forma tradizionalmente cilindrica. Profumo lieve, latteo e fresco. Sapore dolce, caratteristico da latte, con venature lievemente acidule.</i>	C23	Art. 2																		
Trasformazione	Caratteristiche chimiche	Umidità 53% - 60%; Grasso 18% - 28% sul tal quale; Proteine > 12% sul tal quale;	C24	Art. 2																		
Confezionamento	Ubicazione	Area indicata dall’articolo 3 del Disciplinare (Provincia Treviso)	D01	Art. 3																		
Confezionamento	Presentazione prodotto	<i>La "Casatella Trevigiana DOP" deve essere immessa al consumo confezionata.</i>	D02	Art. 5																		
Confezionamento	Presentazione prodotto	<i>Il confezionamento deve essere effettuato utilizzando materiale conforme alle disposizioni di legge relative all'imballaggio dei prodotti alimentari, riportando obbligatoriamente il contrassegno e la scritta previsti dal Disciplinare.</i>	D03	Art. 5																		
Confezionamento	Presentazione prodotto	<i>Il Formaggio "Casatella Trevigiana DOP" viene identificato mediante il marchio che deve essere riportato sull'involucro esterno...</i> <i>...le dimensioni della larghezza totale della dicitura "Casatella" non deve essere inferiore all'80% del diametro della confezione.</i>	D04	Art. 8																		

Tabella 2 – Comunicazioni periodiche degli operatori (NOTE 1, 2, 3 A PIE' DI TABELLA)

Attività	Codice comunicazione	Informazioni periodiche	Frequenza
Produzione latte	AC01	Dichiarazione latte prodotto (**)	Annuale (entro il 31 gennaio)
Raccolta latte	BC01	Quantità di latte idoneo alla DOP approvvigionato, distinte per fornitore riconosciuto, con indicazione del produttore	Mensile
Raccolta latte	BC02	Quantità di latte idoneo alla DOP ceduto, distinte per destinatario, con indicazione del produttore	Mensile
Trasformazione	CC01	Quantità di latte idoneo alla DOP approvvigionato, distinte per fornitore, con indicazione del produttore	Mensile
Trasformazione	CC02	Quantità di latte idoneo alla DOP ceduto, distinte per destinatario, con indicazione del produttore	Mensile
Trasformazione	CC02	Quantità di latte idoneo alla DOP avviato a trasformazione	Mensile
Trasformazione	CC03	Quantità di prodotto idoneo alla DOP ottenuta (n° forme e peso per ognuna delle tipologie: forma grande/forma piccola)	Mensile
Trasformazione	CC04	Quantità di formaggio idoneo alla DOP escluso dal circuito in autocontrollo	Mensile
Trasformazione	CC05	Quantità di formaggio DOP ceduto, distinte per destinatario	Mensile
Confezionamento	DC01	Quantità di formaggio DOP approvvigionato, distinte per fornitore con indicazione del trasformatore	Mensile
Confezionamento	DC02	Quantità di formaggio DOP escluso dal circuito in autocontrollo con indicazione del trasformatore	Mensile
Confezionamento	DC03	Quantità di formaggio DOP confezionato immesso nel circuito con indicazione del trasformatore	Mensile

NOTE:

1. La trasmissione dei dati deve avvenire entro il mese successivo a quello di svolgimento dell'attività mediante compilazione del portale CSQA dedicato o, laddove non presente/disponibile, mediante trasmissione mail all'indirizzo dati.reg@csqa.it.
2. L'elenco dei fornitori è desumibile dalla dichiarazione mensile dei dati di approvvigionamento latte sul portale CSQA.
3. Le quantità di latte idoneo devono essere espresse in tonnellate, le quantità di formaggio afferenti alle fasi di trasformazione e confezionamento devono essere espresse in numero di forme.

** Tale dichiarazione può essere effettuata anche attraverso il raccoglitore/caseificio di riferimento;

Tabella 3 – Frequenza visite ispettive

Operatore	% di soggetti controllati ogni anno in sorveglianza
Produttore latte	35%
Raccoglitore latte	100%
Trasformatore	100%
Confezionatore	100%

La quota annuale di controllo del 100% corrisponde ad almeno una visita ispettiva l'anno.

La quota annuale di controllo è pari al 35% dei soggetti è così costituita:

- 33% estratto dall'elenco dei soggetti non visitati nei due anni precedenti;
- 2% estratto dall'elenco dei soggetti già visitati nei due anni precedenti.

Tabella 4/a – Frequenza controlli analitici sul prodotto finito effettuati sia da CSQA che in autocontrollo

Operatore	Volumi produttivi ^{Nota 2}	Campioni/anno ^{Nota 1}
Trasformatore	Fino 50.000 kg/anno	1 analisi/anno
	da 50.001 e 100.000 kg/anno	2 analisi/anno
	Oltre 100.001 kg/anno	3 analisi/anno

Nota 1: I campionamenti sopra identificati sono intesi per stabilimento produttivo.

Nota 2: Ai fini del calcolo dei volumi produttivi si considera:

- per i prelievi eseguiti da CSQA la somma di entrambe le tipologie di produzione effettuate l'anno precedente: forma grande e forma piccola.
- per i prelievi eseguiti in autocontrollo la somma di entrambe le tipologie di produzione realizzate in corso d'anno.

Tabella 4/b – Frequenza controlli analitici sulla materia prima idonea effettuati sia da CSQA che in autocontrollo

Operatore	Volumi del latte avviato alla produzione ^{Nota 2}	Campioni/anno ^{Nota 1}
Trasformatore	fino a 500 T/anno	1 analisi/anno
	da 501 a 1000 T/anno	2 analisi/anno
	oltre 1001 T/anno	3 analisi/anno

Nota 1: I campionamenti sopra identificati sono intesi per stabilimento produttivo.

Nota 2: Ai fini del calcolo dei volumi del latte avviato alla produzione si considerano:

- per i prelievi eseguiti da CSQA quelli dell'anno precedente.
- per i prelievi eseguiti in autocontrollo quelli dell'anno in corso.

Tabella 5 – Classificazione delle Non Conformità e relativi trattamenti

Operatore	ID	Adempimento disatteso		Non Conformità		
		Categoria	Codice	Tipo	Trattamento	Azione OdC
Produttore latte	1	Ubicazione fuori zona	A01	Grave	Richiesta adeguamento condizioni, esclusione prodotto realizzato fuori zona	MCR valutazione adeguamento; in assenza di adeguamento revoca del riconoscimento
Raccoglitore con stoccaggio	2		B01			
Trasformatore	3		C01			
Confezionatore	4		D01			
Produttore latte	5	Mancata evidenza idoneità ai requisiti igienico sanitari previsti dalla legislazione vigente	cfr. cap. 9 PdC	Grave	Richiesta adeguamento condizioni, esclusione prodotto	MCR valutazione adeguamento; in assenza di adeguamento revoca del riconoscimento
Raccoglitore con stoccaggio	6					
Trasformatore	7					
Confezionatore	8					
Produttore latte	9	Mancata notifica delle variazioni alle situazioni di riconoscimento senza pregiudizio per la conformità	cfr. cap. 6 PdC	Lieve	Integrazione documentale	Valutazione integrazione documentale; MCR in caso di valutazione negativa o mancata integrazione
Raccoglitore	10					
Trasformatore	11					
Confezionatore	12					
Produttore latte	13	Identificazioni/registrazioni carenti senza perdita di tracciabilità/conformità	cfr. cap. 9 PdC	Lieve	Adeguamento e invio evidenze a CSQA	Valutazione integrazioni; MCR in caso di valutazione negativa o mancate integrazioni
Raccoglitore	14					
Trasformatore	15					
Confezionatore	16					
Produttore latte	17	Identificazioni/registrazioni assenti e/o carenti con perdita di tracciabilità/conformità	cfr. cap. 9 PdC	Grave	Esclusione prodotto dal circuito DOP	MCR a riscontro adeguamento
Raccoglitore	18					
Trasformatore	19					
Confezionatore	20					
Raccoglitore	21	Mancato rispetto procedura invio comunicazioni periodiche	Tab. 2	Lieve	Integrazione documentale	MCR in caso di mancato invio delle comunicazioni periodiche
Trasformatore	22					
Confezionatore	23					
Produttore latte	24	Razze non ammesse produzione latte	A02	Grave	Esclusione del latte dal circuito DOP	MCR a riscontro adeguamento
Produttore latte	25	Alimentazione bestiame non conforme	A03	Grave		
	26		A04	Grave		
	27		A05	Grave		
Raccoglitore latte	28	Latte non idoneo	B02	Grave	Esclusione del latte dal circuito DOP	MCR a riscontro adeguamento
Trasformatore	29	Tipologia latte impiegato non idonea	C02	Grave	Esclusione prodotto dal circuito DOP	MCR a riscontro adeguamento
	30		C03			
	31		C05			
	32	Caratteristiche chimiche latte impiegato non conformi	C04 e par. 11.4.1 PdC			MCR analitica fino al riscontro di un lotto conforme

Operatore	ID	Adempimento disatteso		Non Conformità		
		Categoria	Codice	Tipo	Trattamento	Azione OdC
Trasformatore	33	Registrazione parametri processo carente senza perdita di tracciabilità/conformità	C06-C07-C08-C09-C10-C11-C12-C13-C14-C15-C16-C17-C18-C19-C20-C21	Lieve	Adeguamento e invio evidenze a CSQA	Valutazione integrazione documentale; MCR in caso di valutazione negativa o mancata integrazione
Trasformatore	34	Tecniche di lavorazione non conformi o assenza/carenza di registrazione dei parametri di processo con pregiudizio per la conformità/tracciabilità	C06	Grave	Esclusione prodotto da circuito DOP	MCR a riscontro adeguamento procedure
	35		C07			
	36		C08			
	37		C09			
	38		C10			
	39		C11			
	40		C12			
	41		C13			
	42		C14			
	43		C15			
	44		C16			
	45		C17			
	46		C18			
	47		C19			
	48		C20			
	49		C21			
Trasformatore	50	Caratteristiche fisiche prodotto finito non conformi	C22 e par. 11.4.2 PdC	Grave	Esclusione prodotto da circuito DOP	MCR fino al riscontro di prodotto conforme
	51	Caratteristiche organolettiche prodotto finito non conformi	C23 e par. 11.4.2 PdC			
Trasformatore	52	Caratteristiche chimiche prodotto finito non conformi	C24 e par. 11.4.2 PdC	Grave	Esclusione prodotto da circuito DOP	MCR analitica fino al riscontro di un lotto conforme
Trasformatore	53	Parziale rispetto frequenza analitica in autocontrollo	TAB. 4A e 4B	Lieve	Richiesta adeguamento per l'anno in corso	Recupero frequenza con MCR analitica da parte di CSQA
Trasformatore	54	Assenza analisi in autocontrollo	TAB. 4A e 4B	Grave	Richiesta adeguamento per l'anno in corso	Recupero analisi non svolte mediante MCR analitiche da parte di CSQA
Trasformatore	55	Carente registrazione in autocontrollo delle caratteristiche fisiche ed organolettiche	C22, C23 e TAB. 4A e 4B	Lieve	Richiesta adeguamento procedure autocontrollo	Valutazione integrazione documentale; MCR in caso di valutazione negativa o mancata integrazione
Confezionatore	56	Presentazione prodotto assente o non conforme	D02	Grave	Esclusione prodotto da circuito DOP	MCR a riscontro adeguamento procedure
	57		D03			

Operatore	ID	Adempimento disatteso		Non Conformità		
		Categoria	Codice	Tipo	Trattamento	Azione OdC
	58		D04			
Confezionatore	59	Detenzione etichette non conformi	cfr. par. 11.1.2 PdC	Lieve	Inibizione all'impiego dell'etichetta e/o adeguamento presentazione	Valutazione adeguamento documentale; MCR in caso di valutazione negativa o mancato adeguamento
	60	Utilizzo etichette non conformi	cfr. par. 11.1.2 PdC	Grave	Inibizione all'impiego dell'etichetta	MCR a riscontro adeguamento procedure