

Piano dei controlli del Formaggio a Denominazione di Origine Protetta

“Asiago DOP”

DPC 029

Indice

1 – Premessa.....	4
2 - Scopo e campo di applicazione	4
3 - Documenti di riferimento	4
4 - Definizioni e abbreviazioni	6
4.1 - Definizioni	6
4.2 - Abbreviazioni	7
5 - Accesso al sistema di controllo e certificazione	8
5.1 - Modalità di accesso e adesione.....	8
5.1.1 - <i>Prima adesione produttori latte (allevamenti)</i>	8
5.1.2 - <i>Prima adesione raccoglitori latte, trasformatori, stagionatori, alpeggi e confezionatori</i>	8
5.2 - Procedura di riconoscimento	8
5.2.1 - <i>Valutazione documentale della richiesta di prima adesione</i>	8
5.2.2 - <i>Verifica di riconoscimento</i>	9
5.2.3 - <i>Validità del riconoscimento</i>	10
5.3 - Variazione delle situazioni di riconoscimento.....	10
5.3.1 - <i>Subentro al Riconoscimento</i>	10
5.4 - Recesso dal sistema dei controlli e cancellazione dagli elenchi.....	11
6 - Registrazioni, obblighi e autocontrollo degli operatori.....	11
6.1 - Obblighi generali dei soggetti riconosciuti.....	11
6.2 - Obblighi specifici degli operatori.....	12
6.2.1 - <i>Allevamenti e Alpeggi</i>	12
6.2.2 - <i>Raccoglitori Latte, Trasformatori e Alpeggi</i>	12
6.2.3 - <i>Trasformatori/Alpeggi</i>	13
6.2.4 - <i>Stagionatore</i>	14
6.2.5 - <i>Confezionatore</i>	14
7 - Adempimenti dei soggetti riconosciuti	15
7.1 - Documentazione dell'attività	15
7.2 - Documentazione sistematicamente trasmessa a CSQA.....	15
7.3 – Prescrizioni.....	17
8 - Sorveglianza.....	18
8.1 - Visite ispettive in sorveglianza ed entità dei controlli.....	18
8.1.1 - <i>Sorveglianza Allevamenti</i>	19
8.1.2 - <i>Sorveglianza Raccoglitori latte, Caseifici (Trasformatori), Stagionatori</i>	19

8.1.3- Sorveglianza Raccoglitori latte	19
8.1.4 - Sorveglianza Alpeggi.....	19
8.1.5 - Confezionatori	19
8.2 - Sorveglianza analitica sul prodotto	19
8.2.1 - Sorveglianza analitica in autocontrollo	19
8.2.2 - Sorveglianza analitica CSQA	21
8.3 – Sicurezza	24
9 - Gestione delle non conformità.....	24
9.1 - Gestione delle non conformità da parte degli operatori della filiera	24
9.2 - Gestione delle non conformità da parte di CSQA	25
10 - Reclami e ricorsi	25
11 - Attività di affiancamento degli ispettori CSQA da parte dell'ente di accreditamento e/o delle autorità competenti nel corso delle verifiche presso gli Operatori	26
12 - Riservatezza	26
13 - Pubblicità	26
14 – Presentazione del prodotto	26
15 - Requisiti di Conformità	27
16 Schema dei controlli	28
16.1 Allevamento.....	28
16.2 Raccoglitore latte	32
16.3 Caseificio (Trasformatore)	36
16.4 Stagionatori	45
16.5 Confezionatori.....	48
17 – Elenco modulistica obbligatoria	52

1 – Premessa

Il Regolamento (UE) n.1151/2012 del Parlamento europeo e del Consiglio del 21.11.2012 sui regimi di qualità dei prodotti agricoli e alimentari richiede che i prodotti agroalimentari che beneficiano della denominazione di origine protetta (DOP) o della indicazione geografica protetta (IGP) siano ottenuti in conformità al relativo Disciplinare e che la rispondenza ai requisiti disciplinati sia controllata da strutture di controllo autorizzate dagli stati membri.

CSQA Certificazioni Srl (nel seguito CSQA), quale Organismo di Controllo autorizzato per il formaggio a denominazione di origine protetta Asiago sensi dell'art. 53 della legge 128/98 così come sostituito dall'art. 14 della legge n. 526/99, ha definito il presente documento - DPC 029 - come guida per lo svolgimento delle attività di controllo della filiera e della denominazione.

Il presente Piano dei Controlli (nel seguito Piano), redatto sulla base del Disciplinare depositato presso il Ministero delle Politiche Agricole Alimentari Forestali e trasmesso ai competenti Servizi dell'Unione Europea, descrive l'insieme dei controlli ai quali il prodotto deve essere sottoposto affinché possa essere identificato con i segni distintivi della DOP Asiago.

L'insieme complessivo dei controlli è costituito sia dalle attività direttamente a carico dei soggetti interessati lungo la filiera di produzione disciplinata (attività di autocontrollo), sia dai controlli di conformità svolti da CSQA al fine di accertare la conformità dei processi e del prodotto.

Secondo quanto previsto dal presente Piano dei Controlli, dalle attività di autocontrollo dei soggetti della filiera disciplinata sono originate le relative registrazioni; queste registrazioni sono esaminate e valutate nel corso delle verifiche ispettive (ispezioni) effettuate da CSQA.

Pertanto i soggetti della filiera riconosciuti devono produrre e conservare adeguatamente la documentazione di autocontrollo, rendendola disponibile ai controlli di conformità svolti da CSQA.

2 - Scopo e campo di applicazione

Il presente Piano dei Controlli, DPC029, persegue la finalità di identificare ed assicurare, attraverso attività di valutazione, ispezioni e prove, il rispetto dei requisiti disciplinati della filiera di produzione del formaggio a Denominazione di Origine Protetta "Asiago" e trova applicazione, per le specifiche attività, presso tutti i soggetti della filiera che intendono avvalersi di tale denominazione.

Tali soggetti sono costituiti dagli allevamenti, raccoglitori latte, trasformatori, alpeggi, stagionatori e confezionatori, così come definiti al successivo paragrafo 5.

3 - Documenti di riferimento

- Regolamento (CE) n. 1151/2012 del Parlamento europeo e del Consiglio del 21.11.2012 sui regimi di qualità dei prodotti agricoli e alimentari;
- Regolamento (CE) n. 1107/1996 della Commissione del 12 giugno 1996;
- Regolamento (CE) N. 1200/2007 della Commissione del 15 ottobre 2007 recante approvazione delle modifiche non secondarie del disciplinare di una denominazione registrata nel registro delle denominazioni d'origine protette e delle indicazioni geografiche protette [Asiago (DOP)];
- Regolamento UE 1300 della Commissione dell'11 settembre 2020 (GUUE Serie L 304 del 18 settembre 2020) recante approvazione di una modifica non minore del disciplinare di una denominazione registrata nel registro delle denominazioni di origine protette e delle indicazioni geografiche protette [«Asiago» (DOP)];

- Provvedimento 18 settembre 2020 – Modifica disciplinare di produzione della denominazione Asiago registrata in qualità di denominazione di origine protetta in forza del regolante (CE) n.1107 del 12 giugno 1996 (GU serie generale n.244 del 02.10.2020);
- 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;
- Regolamento (CE) n.178/2002 del Parlamento europeo e del Consiglio del 28 gennaio 2002 che stabilisce i principi e i requisiti generali della legislazione alimentare, istituisce l'Autorità europea per la sicurezza alimentare e fissa procedure nel campo della sicurezza alimentare;
- Legge 30 maggio 2003 n. 119 – Conversione in Legge del decreto legge 28 marzo 2003 n. 49 recante riforma della normativa in tema di applicazione del prelievo supplementare nel settore del latte (G.U. n. 124 del 30/05/2003);
- D.L.vo 27 gennaio 1992, n. 109 – Attuazione delle direttive 89/395/CEE e 89/396/CEE concernenti l'etichettatura, la presentazione e la pubblicità dei prodotti alimentari così come modificato dal D.L.vo 23.06.2003 n. 181;
- Decreto 7 aprile 2015, n. 2337 – Modalità di applicazione dell'articolo 151, del reg. (UE) n 1308/2013, recante organizzazione comune dei mercati dei prodotti agricoli, per quanto concerne le dichiarazioni obbligatorie nel settore del latte e dei prodotti lattiero-caseari;
- Regolamento (UE) n. 664/2014 della Commissione del 18.12.2013 che integra il regolamento (UE) n. 1151/2012 con riguardo alla definizione dei simboli dell'Unione, alla provenienza delle materie prime, alle norme procedurali ed alle norme transitorie;
- Regolamento (UE) n. 665/2014 della Commissione del 11.03.2014 che completa il regolamento (UE)n. 1151/2012 per quanto riguarda l'uso dell'indicazione facoltativa di qualità "prodotto di montagna";
- Regolamento (UE) n. 668/2014 della Commissione del 13.06.2014 recante modalità di applicazione del regolamento (UE) n. 1151/2012;
- 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 (UE) n. 2017/1017 della Commissione del 15 giugno 2017 che modifica il regolamento (UE) n. 68/2013 concernente il catalogo delle materie prime per mangimi.
- Regolamento (UE) n. 1169/2011, pubblicato in data 22 novembre 2011, recante disposizioni in materia di etichettatura, presentazione e pubblicità degli alimenti;
- D.L.vo 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;
- Nota MIPAAF n° 22966 del 30/11/2007 Separazione delle produzioni agroalimentari a denominazione protetta da quelle generiche;
- UNI CEI EN ISO/IEC 17025 "Requisiti generali per la competenza dei laboratori di prova e taratura";
- UNI CEI EN ISO/IEC 17065:2012 "Valutazione della conformità - Requisiti per organismi che certificano prodotti, processi e servizi";
- 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;

4 - Definizioni e abbreviazioni

4.1 - Definizioni

- **Asiago DOP:** prodotto finito conforme a tutti i requisiti disciplinati recante il marchio distintivo della denominazione.
- **Alpeggio:** soggetto riconosciuto che monta le vacche nei pascoli, produce latte idoneo alla DOP, lo trasforma in loco e stagiona formaggio Asiago.
- **Autocontrollo:** verifica dei requisiti di conformità, attuata e registrata da parte dei soggetti della filiera produttiva del formaggio Asiago, per le attività svolte presso i propri siti produttivi.
- **Autorità di vigilanza:** Ministero delle Politiche Agricole Alimentari Forestali, Regione Veneto, Consorzio di Tutela incaricato.
- **Notifica di riconoscimento:** documento emanato dall'OdC nel quale sono riportati i dati identificativi dell'operatore inserito nella filiera, il ruolo che quest'ultimo svolge nella filiera della DOP Asiago e la data di ingresso nella filiera;
- **Certificazione di Conformità:** atto mediante il quale si dichiara che un processo e/o un prodotto agroalimentare sono conformi a requisiti specificati in un disciplinare approvato dalle competenti Autorità.
- **Consorzio di Tutela:** Consorzio per la Tutela del Formaggio Asiago, riconosciuto con decreto del Ministero delle Politiche Agricole Alimentari e Forestali ai sensi della legge 21 dicembre 1999 n. 526 con particolare riferimento all'articolo 14.
- **Confezionatore:** soggetto riconosciuto e controllato, che può essere al di fuori della zona DOP, che dalla porzionatura del formaggio Asiago DOP ottiene un prodotto finale confezionato privo di crosta.
- **Controllo di Conformità:** atto mediante il quale CSQA accerta il rispetto dei requisiti di conformità del formaggio Asiago specificati nel relativo disciplinare, ai fini della certificazione di conformità.
- **Disciplinare di produzione:** documento che specifica i requisiti della denominazione "Asiago" e, in particolare, i riferimenti alla zona geografica delimitata, le modalità di ottenimento e le caratteristiche del prodotto.
- **Detentore:** soggetto riconosciuto e controllato che possiede e/o può disporre del prodotto e che si rende responsabile dell'attività prevista dal Piano dei controlli;
- **Lotto:** "un insieme di unità di vendita di una derrata alimentare, prodotte, fabbricate o confezionate in circostanze praticamente identiche (...). Il lotto è determinato dal produttore, dallo stagionatore del prodotto alimentare o dal primo venditore stabilito nella Comunità economica europea ed è apposto sotto la propria responsabilità".
- **Marchio di origine:** contrassegno apposto sullo scalzo del formaggio come previsto all'art. 8.1 del disciplinare di produzione.
- **Marchio a fuoco "prodotto della montagna":** emblema apposto sullo scalzo al termine del periodo minimo di stagionatura che identifica il formaggio Asiago DOP "prodotto della montagna".
- **Non conformità:** mancato soddisfacimento di requisiti specificati nel disciplinare di produzione e nel Piano dei controlli.
- **Portale CSQA DOPS 4.0:** sistema informatico obbligatorio che raccoglie, aggrega, organizza e condivide con l'ente di certificazione i dati, della raccolta del latte, che vengono inseriti dai soggetti riconosciuti e li rende disponibili mediante interfacce personalizzate e secondo specifici privilegi di accesso.
- **Prodotto idoneo alla DOP Asiago:** formaggio ottenuto in conformità ai requisiti previsti sino al termine minimo di maturazione/stagionatura e successivamente identificato con il contrassegno distintivo della DOP Asiago;
- **Prodotto della montagna:** menzione aggiuntiva riservata esclusivamente al formaggio Asiago originato nella zona di produzione ad una altitudine non inferiore ai 600 metri per quanto riguarda sia la provenienza della materia prima sia tutte le fasi di trasformazione e di stagionatura/maturazione.
- **Produttore latte:** soggetto riconosciuto che mediante l'allevamento di vacche fornisce al primo acquirente (raccoltitore o trasformatore), latte idoneo alla preparazione del formaggio Asiago DOP.

- **Placchetta di caseina:** dispositivo numerato, adatto al contatto con gli alimenti, apposto sul prodotto che consente l'identificazione e la tracciabilità della forma.
- **Soggetto riconosciuto:** soggetto inserito nel sistema di controllo e certificazione della DOP Asiago per le attività effettuate presso i siti produttivi identificati ai fini della denominazione.
- **Richiedente:** soggetto della filiera disciplinata che richiede l'accesso al sistema di controllo e certificazione ai fini della DOP Asiago.
- **Raccoglitore latte:** soggetto riconosciuto e controllato iscritto come primo acquirente del latte nell'apposito "Albo degli Acquirenti" previsto dalla normativa, che effettua attività di intermediazione commerciale tra due soggetti riconosciuti in merito alle forniture di latte idoneo alla DOP con o senza attività di stoccaggio.
- **Stagionatore:** soggetto riconosciuto e controllato che effettua attività di stagionatura.
- **Stagionatura/maturazione:** fase del processo di produzione del formaggio ove lo stesso viene posto in locali in condizioni controllate (salvo nelle produzioni montane), acquisisce le caratteristiche finali delle tipologie previste dalla denominazione; il periodo di stagionatura viene calcolato a partire dalla data di produzione desumibile dalla placchetta di caseina apposta sulla forma (per Asiago Stagionato PDM il periodo di stagionatura viene calcolato dall'ultimo giorno del mese di produzione).
- **Stagionatura minima:** tempo di stagionatura/maturazione minimo prescritto per le tipologie di Asiago previste al fine di ottenere le caratteristiche definite dal disciplinare.
- **Strumentazione marchiante:** attrezzatura/supporto identificativo marchiante le forme non cilindriche, affidata dal Consorzio di tutela ai soggetti aventi diritto, riportante il logo costitutivo della denominazione, la sigla alfanumerica del caseificio produttore (costituito dal numero identificativo del caseificio e dalla sigla della provincia di ubicazione) ed il nome della denominazione Asiago;
- **Trasportatore latte:** soggetto notificato nell'elenco dei trasportatori del latte del raccoglitore e/o del trasformatore che effettua attività di raccolta, trasporto e consegna al destinatario di latte idoneo alla DOP senza stoccaggio intermedio e senza intervenire nella compravendita della materia prima.
- **Trasformatore:** soggetto riconosciuto e controllato che raccoglie e/o riceve latte idoneo alla DOP Asiago da un soggetto terzo riconosciuto, lo lavora e produce il formaggio atto a divenire Asiago apponendovi la marchiatura distintiva della denominazione così come prevista disciplinare di produzione.
- **Trasformazione:** attività svolta dal trasformatore.
- **Trattamento in superficie:** applicazione sulla superficie del prodotto finito ottenuto di componenti autorizzati dalla vigente legislazione di qualsiasi genere e natura (es. confezioni atm etc.).
- **Verifica ispettiva supplementare:** controllo eseguito a seguito di non conformità riscontrata, per la verifica delle azioni correttive, del mantenimento dei requisiti dopo la comunicazione da parte dell'operatore relativa a modifiche successive al riconoscimento, o quando previsto dallo schema dei controlli.

4.2 - Abbreviazioni

MIPAAF: Ministero delle Politiche Agricole Alimentari e Forestali,
ICQRF: Ispettorato centrale della tutela della qualità e della repressione frodi dei prodotti agroalimentari,
ART: identificazione di un requisito del disciplinare di produzione,
MOD: modello predisposto da CSQA (vedere in seguito Appendice A),
ID: schema dei controlli, numero identificativo di ogni singola riga,
D: schema dei controlli, identificazione di controllo di tipo documentale,
I: schema dei controlli, identificazione di controllo di tipo ispettivo,
A: schema dei controlli, identificazione di controllo di tipo analitico,
DOP: Denominazione di Origine Protetta,
PDM: Prodotto della Montagna,
NC: Non conformità,
AC: Azione correttiva,

VIS: Visita Ispettiva Supplementare,
VEP: Verifica di Prelievo,
VDO: Verifica documentale,
PAR: Prelievo supplementare.

5 - Accesso al sistema di controllo e certificazione

Gli operatori interessati all'accesso nella filiera della DOP Asiago sono gli allevatori, i raccoglitori, i trasformatori, gli alpeggi, gli stagionatori e i confezionatori.

5.1 - Modalità di accesso e adesione

Per l'accesso al sistema di controllo e certificazione della DOP Asiago ogni soggetto interessato, non già riconosciuto, deve produrre a CSQA specifica richiesta di adesione che deve essere sottoscritta direttamente dai richiedenti.

Essa può essere trasmessa a CSQA:

- direttamente dal soggetto richiedente;
- dal Consorzio di Tutela incaricato per conto degli associati in forza di specifica delega.
- solo per i produttori latte, in forza di specifica delega, dal trasformatore o dal raccoglitore latte a cui gli stessi conferiranno il latte.

Con l'atto della presentazione a CSQA della richiesta di accesso al sistema di controllo e certificazione i soggetti notificati nella domanda accettano integralmente i contenuti del Piano dei Controlli e del Tariffario della DOP ed assumono la diretta responsabilità delle attività svolte ai fini della DOP Asiago.

5.1.1 - Prima adesione produttori latte (allevamenti)

Per l'accesso al sistema di controllo e certificazione della DOP Asiago ogni soggetto interessato, non già riconosciuto, deve produrre a CSQA specifica richiesta di adesione con relativa documentazione accessoria: nel dettaglio il formato MOD 001- Allevamenti.

5.1.2 - Prima adesione raccoglitori latte, trasformatori, stagionatori, alpeggi e confezionatori

Per l'accesso al sistema di controllo e certificazione della DOP Asiago ogni soggetto interessato, non già riconosciuto, deve produrre a CSQA specifica richiesta di adesione: nel dettaglio il formato MOD 002 – Operatori. La domanda deve essere corredata con la documentazione accessoria citata nel modulo.

5.2 - Procedura di riconoscimento

La procedura di riconoscimento viene attivata con la presentazione a CSQA, da parte del richiedente, della domanda di accesso al sistema di controllo e certificazione. La presentazione della domanda scritta e della documentazione accessoria prevista è elemento vincolante per l'esame della richiesta avanzata.

5.2.1 - Valutazione documentale della richiesta di prima adesione

Ricevuta la domanda e la documentazione accessoria prevista, CSQA verifica adeguatezza, completezza e conformità della richiesta entro 15 giorni lavorativi dalla data di ricevimento. Dalla valutazione si possono verificare le seguenti situazioni:

Situazione	Provvedimento
Valutazione positiva della domanda	CSQA dispone entro 15 giorni lavorativi per l'esecuzione della verifica ispettiva iniziale ai fini del riconoscimento.
La documentazione di richiesta risulta incompleta o non adeguata	Viene fornita comunicazione al soggetto che ha presentato la richiesta sottoscritta con richiesta di integrazione documentale secondo quanto necessario. La procedura di riconoscimento viene sospesa in attesa di ricevere l'integrazione documentale richiesta al ricevimento della quale riparte ex novo l'iter di valutazione.

Tabella1: Valutazione della documentazione di primo accesso

5.2.2 - Verifica di riconoscimento

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

Ruolo	Oggetto della valutazione iniziale
Produttore latte	La sostanziale coerenza con le informazioni riportate nella domanda iniziale e la capacità di soddisfare i requisiti disciplinati con particolare riferimento all'alimentazione delle bovine ed alla modalità di produzione e conservazione del latte.
Raccoglitori latte con o senza stoccaggio	La disponibilità di mezzi ed attrezzature idonee per la raccolta, il trasporto e l'eventuale stoccaggio per il latte conforme alla DOP rispetto al latte non conforme ed inoltre l'adeguatezza dei sistemi predisposti per l'identificazione e rintracciabilità della materia prima.
Alpeggi Trasformatori Stagionatori Confezionatori	La disponibilità e l'adeguatezza di attrezzature ed impianti idonei per la produzione (nel caso di alpeggio), la raccolta, il ricevimento, lo stoccaggio e la lavorazione del latte idoneo alla DOP e per la maturazione/stagionatura e lavorazione/confezionamento del formaggio, secondo quanto necessario. L'adeguatezza dei sistemi predisposti per l'identificazione e la rintracciabilità della materia prima, dei prodotti utilizzati e del prodotto ottenuto.

Tabella2: valutazione, in sede di verifica ispettiva di riconoscimento, delle condizioni disciplinate, distinte per operatore di filiera

Considerati gli esiti della verifica ispettiva iniziale e qualora da tali riscontri non siano evidenziate situazioni di non conformità, si procede entro un mese con la valutazione dell'istruttoria da parte del Comitato Esecutivo di Certificazione di CSQA.

Qualora dalla valutazione non emergano motivazioni che possano ostare la concessione, il Comitato Esecutivo di Certificazione delibera il rilascio della idoneità del richiedente e l'iscrizione dell'azienda tra i soggetti riconosciuti nell'elenco della DOP Asiago, detenuto da CSQA.

L'idoneità ai fini della DOP Asiago sarà rilasciata per la fase o le fasi per le quali è stata richiesta e per le quali sia stata dimostrata la conformità al disciplinare. Con il rilascio dell'idoneità, l'azienda risulterà a tutti gli effetti riconosciuta ai fini della DOP Asiago e potrà dunque effettuare le attività riconosciute per la DOP solo a partire dalla notifica della Delibera del Comitato Esecutivo di Certificazione.

Ai soggetti, che ne fanno richiesta, sono inviate le credenziali di accesso al portale DOPS4.0 per le registrazioni obbligatorie di propria competenza.

Il Comitato Esecutivo di Certificazione, motivando la decisione, può proporre un supplemento di istruttoria. Della decisione assunta da parte del Comitato Esecutivo di Certificazione viene data informazione al richiedente, all'Autorità nazionale di controllo ed al Consorzio per la Tutela incaricato, per gli atti conseguenti.

5.2.3 - Validità del riconoscimento

La validità del riconoscimento ai fini della DOP Asiago, fatti salvi i casi di sospensione o revoca del soggetto, è correlata alla validità dell'autorizzazione ministeriale rilasciata a CSQA ai fini dell'espletamento dei controlli di conformità della denominazione.

Il riconoscimento e l'iscrizione negli elenchi CSQA ai fini della DOP Asiago sono automaticamente rinnovati fino a formale disdetta degli operatori interessati.

Nei casi di rinnovo dell'autorizzazione all'espletamento dei controlli di conformità, CSQA opera in regime di continuità con il mantenimento delle situazioni precedentemente riconosciute. Così pure qualora il Piano dei Controlli e/o il Tariffario della denominazione avessero a subire modifiche richieste e approvate dalle competenti Autorità, l'applicazione degli stessi perdura senza alcuna soluzione di continuità e senza alcuna formalizzazione a CSQA dell'integrale accettazione dei nuovi documenti.

5.3 - Variazione delle situazioni di riconoscimento

Ai fini del mantenimento del riconoscimento ai fini della DOP, l'Operatore interessato deve formalmente comunicare a CSQA, possibilmente in via preventiva e comunque entro dieci (10) giorni lavorativi dal loro accadimento tutte le modifiche sostanziali che incidono sullo stato di conformità del prodotto, sul processo produttivo e sulla tracciabilità delle produzioni oltre a quelle che riguardano la titolarità degli obblighi e dei diritti (es.: variazioni societarie, della proprietà o dell'anagrafica aziendale, del codice ASL, dell'assetto strutturale e/o produttivo), tramite modello DSA allegato al presente Piano dei controlli.

CSQA, entro dieci (10) giorni lavorativi dal ricevimento della comunicazione, valuterà le variazioni segnalate, riservandosi la facoltà di effettuare verifiche ispettive e/o richieste di integrazioni documentali in relazione alla natura delle variazioni intervenute.

Nel caso di sospensione o revoca dell'autorizzazione sanitaria, l'Operatore deve darne comunicazione entro 24 ore a CSQA mediante posta certificata (PEC) e sospendere immediatamente le attività ai fini della DOP.

5.3.1 - Subentro al Riconoscimento

Nei casi di subentro di un nuovo operatore (per successione, suddivisione, fusione, variazione di ragione sociale o forma giuridica), per la medesima attività, qualora dalla domanda di subentro/voltura (Modello di subentro DSA Dichiarazione subentro) 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, ne consegue l'iscrizione della stessa, a seguito della valutazione della pratica da parte del Comitato Esecutivo di Certificazione, nel relativo elenco della DOP senza l'effettuazione della verifica iniziale. La pratica non verrà portata alla valutazione del CEC nel caso in cui non vi sia una modifica del CUAA e/o nel caso vi sia la modifica della sola sede legale.

In tutti gli altri casi in cui il subentro non comporta esclusivamente il trasferimento soggettivo del complesso dei diritti e degli obblighi derivanti dall'appartenenza del cedente alla DOP, CSQA si riserva la facoltà di effettuare una visita ispettiva a riscontro della conformità aziendale. Nel caso di conferma della conformità aziendale a seguito di tale visita e/o nel caso in cui CSQA ritenga di avere sufficienti evidenze documentali a conferma della conformità dell'Operatore senza la necessità di una visita ispettiva, l'azienda può essere riconosciuta nel relativo elenco anagrafico previa valutazione finale della pratica da parte del CEC.

5.4 - Recesso dal sistema dei controlli e cancellazione dagli elenchi

L'operatore riconosciuto che intende recedere dalla DOP (per chiusura o cessione dell'azienda, cessazione dell'attività produttiva ai fini della DOP o altra diversa motivazione) è tenuto a dare corrispondente comunicazione scritta a CSQA.

In caso di richiesta di recesso l'Operatore pagherà a CSQA le tariffe di sua competenza per l'anno in cui viene formalizzata la richiesta.

CSQA, perfezionate tutte le procedure riferite alla richiesta di recesso, sottopone la richiesta al CEC che assumerà una corrispondente delibera. All'esito, CSQA emetterà il provvedimento di recesso, dandone comunicazione tramite posta elettronica certificata, o posta raccomandata laddove la PEC non sia disponibile, all'Operatore interessato, e provvederà alla sua cancellazione dall'elenco anagrafico degli Operatori riconosciuti.

La procedura si perfeziona nel momento del ricevimento del relativo provvedimento da parte dell'Operatore che ha presentato la relativa richiesta. Fino ad allora quest'ultimo è tenuto ad assolvere a tutti gli oneri connessi alla sua qualità di Operatore riconosciuto.

CSQA sottopone alla valutazione del CEC la revoca della posizione anagrafica dell'Operatore riconosciuto nei relativi elenchi, nei casi in cui:

- abbia cessato l'attività senza averne dato la prescritta comunicazione e tali circostanze siano accertate mediante verifica documentale circa la "cessazione camerale" e/o verifica ispettiva che attesta che il medesimo non opera più ai fini della DOP;
- l'insediamento produttivo e/o il soggetto riconosciuto non sono più esistenti, l'insediamento è di fatto dismesso, chiuso o abbandonato o l'Operatore sia dichiarato fallito;
- abbia sospeso l'attività ai fini della DOP per un periodo superiore ai dodici (12) mesi interi e consecutivi senza comunicazione scritta. In tal caso, CSQA può inviare una nota all'Operatore interessato, informandolo che trascorsi trenta (30) giorni lavorativi senza che lo stesso manifesti, mediante comunicazione scritta a CSQA, la volontà di continuare la produzione ai fini della DOP, attiverà l'iter di revoca.

La cancellazione dagli elenchi obbliga gli operatori a:

1. sospendere immediatamente la commercializzazione di latte e/o formaggio con la dicitura "*idoneo ad Asiago DOP*" o *dichiarazioni similari*;
2. sospendere immediatamente l'utilizzo delle etichette, della carta intestata e di tutti i documenti/pubblicazioni nei quali compaiono i riferimenti alla DOP Asiago;
3. non utilizzare i marchi di conformità e quelli previsti dai regolamenti comunitari di pertinenza.

Qualora il soggetto interessato da cancellazione intenda riprendere l'attività ai fini della denominazione Asiago si rende necessario dare avvio ad un nuovo iter di riconoscimento.

6 - Registrazioni, obblighi e autocontrollo degli operatori

6.1 - Obblighi generali dei soggetti riconosciuti

- Mantenere la conformità ai requisiti previsti dal piano dei controlli e dal disciplinare di produzione ed effettuare adeguata/e registrazione/i;
- Registrare i reclami e le relative azioni correttive adottate;

- Gestire ed archiviare la documentazione prevista dal piano dei controlli in modo da agevolare le verifiche da parte del Tecnico Ispettore dell'OdC e delle Autorità preposte al controllo;
- Conservare tutta la documentazione riguardante la DOP Asiago presso l'azienda per almeno 5 anni dalla data di emissione;
- Produrre e fornire evidenza oggettiva a CSQA del rispetto dei requisiti di conformità previsti, della conformità, dell'identificazione e della tracciabilità del prodotto avviato alla DOP Asiago, nonché delle situazioni di non conformità eventualmente riscontrate e delle relative modalità di trattamento;
- Registrare le non conformità e fornire evidenza oggettiva che le materie prime, i semilavorati e il prodotto finito non conformi siano esclusi dal circuito tutelato DOP Asiago;
- Agli aventi diritto utilizzare il portale DOPS4.0 per la registrazione e la consultazione dei dati e delle informazioni nelle sezioni del sistema informatico loro dedicate.

Si rimanda all'appendice per la modulistica applicabile.

6.2 - Obblighi specifici degli operatori

6.2.1 - Allevamenti e Alpeggi

Il produttore latte, ai fini dell'idoneità del latte alla DOP Asiago e della tracciabilità delle forniture, deve produrre e rendere disponibili ai controlli di conformità adeguate evidenze e/o registrazioni documentali relative a:

- l'identificazione e la registrazione degli animali presenti in allevamento, in applicazione della normativa vigente;
- il rispetto dei requisiti strutturali igienico sanitari dell'allevamento, Reg. (CE) n. 853/04 (numero di riconoscimento);
- rispetto dell'alimentazione del bestiame (evidenze di acquisto di alimenti di zona, documentazione di approvvigionamento alimenti, fascicolo aziendale, contratti di affitto/comodato, cartellini mangime);
- i cartellini dei mangimi devono riportare la dicitura: "Mangime conforme al Disciplinare di produzione Asiago DOP" o altra dicitura equivalente con la quale il fornitore attesta che il prodotto è idoneo alla DOP Asiago;
- le modalità di produzione, conservazione e consegna del latte ai fini della denominazione Asiago;
- le produzioni lattiere consegnate e le modalità del conferimento, con dichiarazione della idoneità nei documenti (fatture di vendita) mediante dicitura "*latte idoneo per la produzione di Asiago DOP*" o altre analoghe indicazioni aventi equivalente significato;
- Per gli Allevamenti muniti di sistemi automatici di mungitura a libero accesso, rendere disponibili a richiesta dell'Organismo di controllo adeguate registrazioni delle mungiture per la verifica del rispetto dei requisiti disciplinati (es.: raccolta del latte entro 36 ore dalla prima mungitura o entro 48 per PDM, ecc.).

Qualora nel cartellino del mangime riferito alla razione alimentare dichiarata in uso per la DOP Asiago siano presenti alimenti non previsti dal disciplinare dovrà essere escluso il latte ottenuto dal giorno della consegna del mangime riferito al DDT del mangimificio.

6.2.2 - Raccoglitori Latte, Trasformatori e Alpeggi

Il soggetto responsabile della raccolta del latte ovvero il Primo acquirente (raccoglitore latte o trasformatore) deve:

- produrre e mantenere attivo e aggiornato un elenco aziendale degli allevamenti riconosciuti dall'Organismo di controllo dai quali viene raccolto il latte destinato alla produzione di formaggio DOP Asiago, elenco che deve essere messo a disposizione per i controlli di conformità dell'Organismo di controllo;

- verificare regolarmente in autocontrollo lo stato di riconoscimento dei produttori latte attraverso il portale DOPS4.0;
- raccogliere e trattare separatamente il latte proveniente da produttori non riconosciuti ai fini della denominazione Asiago, o comunque, anche se proveniente da produttori riconosciuti, non rispondente ai requisiti della denominazione per qualsiasi altro motivo;
- definire, applicare e documentare in autocontrollo procedure e sistemi di registrazione relativi alla raccolta del latte, allo stoccaggio ed al trasporto al fine di garantire la rispondenza e la tracciabilità del latte;
- fornire le evidenze oggettive del rispetto dei requisiti di conformità, dell'identificazione e della tracciabilità del latte nonché delle eventuali non conformità rilevate in autocontrollo, ivi comprese anche le relative modalità di trattamento;
- gestire le registrazioni in autocontrollo in modo tale da poter consentire l'identificazione e la rintracciabilità della totalità del latte raccolto, conforme alla DOP o meno;
- produrre, mantenere aggiornato e rendere disponibile ai controlli un proprio elenco dei trasportatori impiegati nella raccolta del latte idoneo alla DOP, che comprenda, almeno:
 - anagrafica del trasportatore,
 - identificazione e capacità del/i mezzo/i di trasporto utilizzati, e relativi comparti.

Le registrazioni relative alla raccolta devono identificare almeno:

- il mezzo impiegato;
- la data e l'ora del ritiro;
- gli allevamenti e le relative quantità di latte;
- 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);
- idoneità del latte alla DOP ("latte idoneo a Asiago DOP" o altre analoghe indicazioni aventi equivalente significato);
- la destinazione del latte.

Presso il raccoglitore o trasformatore/alpeggio, la documentazione e le registrazioni relative alla raccolta del latte devono permettere di:

- identificare i singoli allevamenti e le quantità consegnate da ogni produttore (per la raccolta diretta dagli allevamenti);
- identificare il raccoglitore riconosciuto e la quantità ceduta, per ogni consegna (per latte consegnato al trasformatore);
- evidenziare la conformità del latte e delle modalità della raccolta alle prescrizioni applicabili.

Ad evidenza della rispondenza ai requisiti della denominazione i documenti che scortano il trasporto del latte (es. distinte di raccolta, DDT, ecc.) devono chiaramente riportare la dicitura: "latte idoneo a Asiago DOP" o altre analoghe indicazioni aventi equivalente significato.

Il latte non conforme alla DOP Asiago deve:

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

6.2.3 – Trasformatori/Alpeggi

Il trasformatore, oltre a quanto già previsto per la precedente fase di raccolta latte, deve:

- destinare alla produzione di Asiago DOP esclusivamente latte conforme ai requisiti previsti dal disciplinare e dal presente Piano dei Controlli, proveniente da soggetti di filiera riconosciuti;
- documentare e registrare in autocontrollo il latte idoneo avviato alla DOP Asiago, con sistemi e modalità che assicurino l'identificazione e la rintracciabilità della materia prima impiegata nelle lavorazioni e che diano evidenza della rispondenza delle produzioni ai requisiti del disciplinare e del presente Piano dei Controlli;

- documentare e registrare in autocontrollo quotidianamente le quantità di prodotto idoneo alla DOP ottenuto da ciascuna lavorazione con sistemi che permettono l'identificazione e la rintracciabilità del prodotto idoneo a Asiago DOP;
- Eventuali cessioni, del formaggio prodotto, a stagionatori riconosciuti indicare chiaramente nella documentazione che scorta le forme, oltre alle indicazioni obbligatorie:
 - indicazione dello stato del formaggio mediante indicazione del tipo "formaggio atto/idoneo ad Asiago" o altre diciture equivalenti);
 - il numero di forme;
 - il giorno di produzione/trasformazione
- in caso di produzioni diverse dall'Asiago il trasformatore deve dare evidenza che il latte utilizzato sia stato correttamente gestito e non destinato alla DOP;
- permettere l'identificazione e la rintracciabilità del prodotto avviato al consumo come Asiago DOP;
- Effettuare regolare taratura degli strumenti utilizzati al fine della registrazione dei parametri produttivi/merceologici conservando adeguate registrazioni in autocontrollo e conservando i certificati di taratura se attuate da soggetti esterni;
- Per l'identificazione all'origine delle forme cilindriche utilizzare esclusivamente fascere marchianti e le placche di caseina affidate dal Consorzio di Tutela incaricato;
- Per l'identificazione all'origine delle forme non cilindriche utilizzare esclusivamente la strumentazione marchiante fornita dal Consorzio di Tutela;
- Produrre e fornire evidenza oggettiva a CSQA delle situazioni di non conformità eventualmente riscontrate e delle relative modalità di trattamento.

6.2.4 – Stagionatore

La fase di stagionatura deve essere svolta nel rispetto delle prescrizioni del disciplinare della DOP e del presente Piano dei Controlli.

Lo stagionatore deve:

- Predisporre e mantenere attivo in autocontrollo un adeguato sistema quotidiano di registrazioni atte a permettere l'identificazione e la rintracciabilità del prodotto approvvigionato, ceduto, del prodotto avviato al consumo come Asiago DOP e ad evidenziare la rispondenza del processo di stagionatura ai requisiti previsti dalla disciplina;
- Produrre e fornire evidenze oggettive a CSQA del rispetto dei requisiti di conformità previsti, della conformità, dell'identificazione e della tracciabilità del prodotto avviato alla DOP Asiago, nonché delle situazioni di non conformità eventualmente riscontrate e delle relative modalità di trattamento;
- per eventuali cessioni a stagionatori riconosciuti, prima del termine minimo di stagionatura, indicare chiaramente nella documentazione che scorta il prodotto:
 1. indicazione dello stato del formaggio mediante indicazione del tipo "formaggio atto/idoneo ad Asiago" o altre diciture equivalenti);
 2. il numero di forme;
 3. il giorno di produzione/trasformazione

in modo tale che il destinatario del formaggio possa verificare la conformità dei requisiti attraverso nella documentazione di accompagnamento del prodotto.

6.2.5 – Confezionatore

Il formaggio Asiago DOP avviato alle lavorazioni di confezionamento senza crosta, o anche con crosta per le forme non cilindriche, deve presentare le caratteristiche previste per la denominazione dal disciplinare di produzione e dal presente Piano dei controlli.

In particolare è responsabilità del confezionatore accertare la rispondenza del formaggio ed ammettere alle lavorazioni esclusivamente le forme conformi a DOP Asiago ed in possesso dei requisiti minimi di stagionatura.

Il confezionatore deve applicare in autocontrollo modalità di registrazione che garantiscano l'identificazione e la rintracciabilità dell'Asiago DOP destinato alla porzionatura.

La rispondenza al disciplinare della denominazione Asiago delle operazioni di lavorazione e confezionamento viene verificata da CSQA, mediante presenza di personale ispettivo, secondo le frequenze stabilite in Tab. 3. Il controllo delle operazioni di confezionamento viene svolto mediante verifiche senza preavviso presso i siti di lavorazione effettuate in accordo con i programmi e gli orari di lavoro notificati dalle aziende.

Il Confezionatore pertanto deve predisporre e mantenere attivo in autocontrollo un adeguato sistema quotidiano di registrazioni atte a permettere l'identificazione e la rintracciabilità del prodotto approvvigionato e del prodotto avviato al consumo come Asiago DOP porzionato e ad evidenziare la rispondenza del processo di confezionamento ai requisiti previsti dalla disciplina di produzione.

PROGRAMMA DI LAVORAZIONE

L'azienda deve inviare a CSQA via pec un programma settimanale di confezionamento di formaggio Asiago DOP specificando la tipologia (Fresco o Stagionato) e la forma (cilindrica o diversa dalla forma cilindrica), entro il giovedì sera per la settimana successiva.

Il programma, dovrà specificare i giorni della settimana con gli orari destinati alle lavorazioni della DOP.

Qualora l'azienda avesse esigenza di variazione del programma di confezionamento stabilito e trasmesso, la Stessa è tenuta a notificare preventivamente, sempre via pec a CSQA, con congruo anticipo e comunque con almeno 48 ore di anticipo le variazioni che si intendono apportare al programma trasmesso (le giornate utili alle comunicazioni di variazione sono quelle che vanno dal lunedì al venerdì; non verranno considerate comunicazioni di variazione nei giorni di sabato o domenica o festivi).

7 - Adempimenti dei soggetti riconosciuti

7.1 - Documentazione dell'attività

È responsabilità di ogni soggetto riconosciuto attenersi alle prescrizioni previste dal disciplinare di produzione e dal presente Piano dei Controlli, in ragione della specifica attività svolta ai fini della DOP Asiago.

Ogni soggetto è inoltre tenuto a produrre, conservare, rendere disponibile ai controlli di CSQA e trasmettere (secondo quanto previsto o richiesto) adeguata documentazione prodotta in autocontrollo ad evidenza del rispetto dei requisiti di conformità di prodotti e processi, dell'osservanza delle disposizioni del presente Piano dei Controlli nonché della corretta identificazione e della completa tracciabilità delle produzioni ottenute e immesse nel circuito della DOP Asiago.

Salvo diversa disposizione in applicazione della normativa vigente, la documentazione e le registrazioni prodotte in relazione alla DOP Asiago devono essere conservate (in formato cartaceo o informatizzato) per almeno i cinque anni successivi all'anno di redazione.

7.2 - Documentazione sistematicamente trasmessa a CSQA

Con esclusione degli allevamenti, tutti i rimanenti soggetti riconosciuti sono obbligati a trasmettere a CSQA sistematica comunicazione mensile, entro il mese successivo, le quantità mensilmente approvvigionate ai fini della denominazione Asiago, nonché le quantità nello stesso periodo lavorate ai fini della DOP ed immesse al mercato.

La trasmissione dei flussi produttivi a CSQA può essere effettuata dal Consorzio di Tutela, qualora presente e riconosciuto, se delegato dai propri Soci per tale attività. I suddetti soci sono, comunque, tenuti a conservare e rendere disponibile a CSQA la documentazione inerente i flussi produttivi a riscontro dell'allineamento di quanto fornito dall'Organismo Consortile.

In particolare si evidenziano i successivi, specifici, adempimenti.

I raccoglitori latte riconosciuti sono obbligati a trasmettere a CSQA sistematica comunicazione mensile:

- delle quantità di latte in kg ritirato da fornitori riconosciuti (es. allevamenti, raccoglitori etc.);
- delle quantità in kg di latte idoneo alla DOP ceduto a trasformatori riconosciuti con il dettaglio dei fornitori latte costituente la fornitura e distinte per ogni destinatario.

I caseifici riconosciuti sono obbligati a trasmettere a CSQA sistematica comunicazione mensile:

- delle quantità in kg di latte idoneo approvvigionato da fornitori riconosciuti (es. allevamenti, raccoglitori, caseifici);
- delle quantità in kg di latte idoneo alla DOP avviate alla trasformazione ai fini della denominazione Asiago presso la propria struttura (distinte per tipologia);
- delle quantità in kg di latte idoneo alla DOP eventualmente ceduto ad altri caseifici riconosciuti, distinte per destinatario;
- delle quantità totale di formaggio marchiato con la denominazione Asiago:
 - nr. forme cilindriche distinte per tipologia (Fresco/Stagionato);
 - nr. forme non cilindriche distinte per tipologia (Fresco/Stagionato);
 - peso delle forme non cilindriche distinte per tipologia (Fresco/Stagionato).
- delle quantità di formaggio idoneo alla DOP Asiago marchiato eventualmente ceduto a stagionatori riconosciuti:
 - numero di forme cilindriche distinte per tipologia (Fresco/Stagionato) e destinatario;
 - nr. forme non cilindriche con relativo peso distinte per tipologia (Fresco/Stagionato) e destinatario
- delle quantità di formaggio stagionato immesse al consumo come Asiago DOP (numero di forme distinte per tipologia, quando il caseificio è anche stagionatore).

Gli Alpeggi riconosciuti sono obbligati a trasmettere a CSQA:

- comunicazione mensile relativamente alle quantità di latte mensilmente ottenuto;
- delle quantità in kg di latte idoneo alla DOP avviate alla trasformazione ai fini della denominazione Asiago presso la propria struttura (distinte per tipologia);
- delle quantità in kg di latte idoneo alla DOP eventualmente ceduto ad altri caseifici riconosciuti, distinte per destinatario;
- delle quantità totale di formaggio marchiato con la denominazione Asiago:
 - nr. forme cilindriche distinte per tipologia (Fresco/Stagionato);
 - nr. forme non cilindriche distinte per tipologia (Fresco/Stagionato);
 - peso delle forme non cilindriche distinte per tipologia (Fresco/Stagionato).
- delle quantità di formaggio idoneo alla DOP Asiago marchiato eventualmente ceduto a stagionatori riconosciuti:
 - numero di forme cilindriche distinte per tipologia (Fresco/Stagionato) e destinatario;
 - nr. forme non cilindriche con relativo peso distinte per tipologia (Fresco/Stagionato) e destinatario
- delle quantità di formaggio stagionato immesse al consumo come Asiago DOP (numero di forme distinte per tipologia).

Gli stagionatori riconosciuti sono obbligati a trasmettere a CSQA sistematica comunicazione mensile:

- delle quantità totali di formaggio atto a divenire Asiago DOP approvvigionato da fornitori riconosciuti:
 - nr. forme cilindriche distinte per tipologia (Fresco/Stagionato);
 - nr. forme non cilindriche distinte per tipologia (Fresco/Stagionato);
 - peso delle forme non cilindriche distinte per tipologia (Fresco/Stagionato).
- delle quantità totali di formaggio stagionato immesse al consumo come Asiago DOP:
 - nr. forme cilindriche distinte per tipologia (Fresco/Stagionato);
 - nr. forme non cilindriche distinte per tipologia (Fresco/Stagionato);
 - peso delle forme non cilindriche distinte per tipologia (Fresco/Stagionato)

I confezionatori riconosciuti sono obbligati a trasmettere a CSQA sistematica comunicazione mensile:

- delle quantità totali di formaggio DOP approvvigionato da fornitori riconosciuti:
 - nr. forme cilindriche distinte per tipologia (Fresco/Stagionato);
 - nr. forme non cilindriche distinte per tipologia (Fresco/Stagionato);
 - peso delle forme non cilindriche distinte per tipologia (Fresco/Stagionato).
- delle quantità totali di formaggio porzionato immesse al consumo come Asiago DOP:
 - kg per le forme cilindriche distinte per tipologia (Fresco/Stagionato) e matricola;
 - kg per le forme non cilindriche distinte per tipologia (Fresco/Stagionato) e matricola;
- delle giornate di lavorazione.

In caso di mancata trasmissione delle comunicazioni e dei dati sopra richiesti entro i termini mensili previsti CSQA solleciterà l'Azienda alla trasmissione di tali comunicazioni entro 15 giorni dall'invio del sollecito.

In caso di mancata comunicazione entro le scadenze previste dal sollecito di cui sopra CSQA applicherà l'esecuzione di una verifica ispettiva supplementare a reperimento e riscontro, in particolare, delle informazioni non ricevute dall'operatore.

7.3 – Prescrizioni

Vengono di seguito elencate le prescrizioni applicabili a strutture, impianti, attrezzature ed alle operazioni per la produzione della denominazione Asiago e per l'attività di confezionamento.

Nei casi in cui non sia possibile dimostrare/garantire la tracciabilità dei lotti e la conformità delle produzioni ai requisiti previsti dal disciplinare e dal presente Piano dei controlli CSQA applicherà le azioni previste, dal piano medesimo, per le specifiche situazioni di non conformità grave con l'esclusione del prodotto/lotto dalla DOP.

Nel caso in cui venisse riscontrata una carenza della documentazione/registrazioni senza pregiudizio della tracciabilità e/o conformità delle produzioni CSQA richiederà l'adeguamento all'azienda accordando un tempo per le misure correttive. In caso di mancato adeguamento e nel caso in cui non fosse possibile valutare l'efficacia delle azioni correttive intraprese dall'operatore semplicemente attraverso evidenze documentali, CSQA effettuerà una verifica ispettiva supplementare.

Qualora l'azienda riscontri, in autocontrollo, prodotto non conforme alle caratteristiche disciplinate deve provvedere immediatamente all'esclusione dello stesso dal circuito DOP (in autocontrollo), gestendo la situazione riscontrata secondo quanto previsto dal Paragrafo 9.1 del presente piano.

Nel caso in cui l'Azienda non rispetti la procedura sopra riportata o qualora CSQA rilevi, durante la propria attività, la mancata esclusione dal circuito tutelato di prodotto non conforme verrà emessa una Non Conformità Grave a carico dell'Azienda interessata.

8 - Sorveglianza

Il richiedente successivamente all'esito positivo della valutazione iniziale e dell'iscrizione nell'elenco degli operatori controllati, deve mantenere invariate tutte le condizioni contenute nel Piano dei Controlli e nel disciplinare di produzione che ne hanno determinato il riconoscimento e l'iscrizione.

8.1 - Visite ispettive in sorveglianza ed entità dei controlli

La sorveglianza è finalizzata ad accertare che l'Operatore mantenga in continuo la capacità di realizzare il prodotto in conformità ai requisiti disciplinati. L'OdC, su base annua, in sorveglianza applica il seguente piano delle verifiche:

Operatore	% di operatori controllati in sorveglianza	Tipo Di Controllo
Allevamenti	10% /anno	Documentale e ispettivo
Raccoglitori latte	100 % /anno	Documentale e ispettivo
Trasformatori/Stagionatori	100% /anno	Documentale, ispettivo e analitico
Confezionatori	Da 1 a 3.000 forme porzionate: 1/anno Da 3.001 a 6.000 forme porzionate: 2/anno Da 6.001 a 9.000 forme porzionate: 3/anno Oltre 9.000 forme porzionate: 4/anno	Documentale e ispettivo
Alpeggi	35% /anno	Documentale, ispettivo e analitico

Tabella 3: Frequenza annuale di controllo ordinario CSQA

Nello schema dei controlli di cui al paragrafo 16 e successivi sottopunti sono dettagliati gli adempimenti in autocontrollo a carico dei soggetti della filiera, in relazione alle attività svolte ai fini della DOP, nonché i corrispondenti controlli di conformità (in riferimento al soggetto, alle fasi di processo disciplinate ed ai requisiti puntualmente applicabili) svolti da CSQA ai fini dei riscontri di conformità al disciplinare della DOP Asiago.

Nello schema dei controlli sono inoltre evidenziate le possibili situazioni di non conformità, il relativo livello di importanza e le azioni poste in essere da CSQA come conseguenza di un loro eventuale riscontro.

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

L'insieme complessivo dei controlli sulla DOP è costituito, pertanto, sia da attività poste direttamente a carico dei soggetti della filiera disciplinata (attività di autocontrollo), sia dai controlli di conformità effettuati da CSQA al fine di accertare la conformità alla disciplina applicabile ai fini della DOP e consistenti in verifiche ispettive sugli operatori di filiera e in prove sul prodotto.

I soggetti appartenenti alla filiera produttiva disciplinata sono tenuti a documentare, conservare, rendere disponibili ai controlli di conformità effettuati da CSQA e trasmettere, secondo quanto previsto o necessario,

adeguate registrazioni in riferimento all'attività svolta in autocontrollo ed al rispetto dei requisiti applicabili ai fini della DOP.

8.1.1 - Sorveglianza Allevamenti

Gli allevamenti sono tenuti a documentare, conservare, rendere disponibili ai controlli di conformità effettuati da CSQA, con o senza preavviso, secondo quanto previsto o necessario, adeguate registrazioni in riferimento all'attività svolta in autocontrollo ed al rispetto dei requisiti applicabili ai fini della DOP.

Il campione di Allevamenti da sottoporre a sorveglianza annuale nella misura del 10%, viene determinato da CSQA, con metodo casuale.

8.1.2 - Sorveglianza Raccoglitori latte, Caseifici (Trasformatori), Stagionatori

Come riportato nella tabella di cui al paragrafo 8.1 CSQA verificherà il 100% dei soggetti riconosciuti per i ruoli di trasformatore e stagionatore.

8.1.3- Sorveglianza Raccoglitori latte

Come riportato nella tabella di cui al paragrafo 8.1 CSQA verificherà il 100% dei soggetti riconosciuti per il ruolo di raccoglitore latte.

8.1.4 - Sorveglianza Alpeggi

Gli alpeggi riconosciuti sono assoggettati a controllo campionario (come da Tab. 8.1), su campione rappresentativo dei soggetti iscritti nei relativi elenchi. La quota annuale di controllo è pari al 35% dei soggetti e viene determinata da CSQA con metodo casuale.

8.1.5 - Confezionatori

CSQA verifica i soggetti confezionatori ogni anno in relazione al quantitativo di forme porzionate come da Tabella 3.

Fatto salvo necessità organizzative le visite presso tali soggetti saranno svolte senza alcun preavviso.

8.2 - Sorveglianza analitica sul prodotto

8.2.1 - Sorveglianza analitica in autocontrollo

E' responsabilità degli operatori riconosciuti accertare in autocontrollo la rispondenza delle produzioni ai requisiti previsti dalla disciplina della denominazione di origine protetta Asiago.

- Caratteristiche fisiche e visive/organolettiche:

Le caratteristiche fisiche del prodotto finito devono essere accertate in autocontrollo dal detentore per ogni lotto di prodotto immesso in commercio con la denominazione Asiago DOP.

Le caratteristiche visive/organolettiche devono essere verificate in autocontrollo al momento della formazione del campione per le previste determinazioni chimiche.

Gli esiti di tali riscontri devono essere opportunamente registrati e documentati su opportuna documentazione aziendale e deve essere chiaramente riportato il lotto/ i lotti identificato/i esaminato/i. In caso di esito non conforme deve essere egualmente registrata e documentata la relativa gestione del prodotto non conforme (cfr. paragrafo 9.1).

- Caratteristiche chimiche:

Le caratteristiche chimiche devono essere accertate in autocontrollo mediante analisi di laboratorio (aziendale o esterno) da ogni soggetto trasformatore sul prodotto finito per ogni matricola in ragione della quantità ottenute o trattate ai fini della DOP Asiago e per ciascuna tipologia prodotta (Fresco e Stagionato, forma cilindrica e non cilindrica).

Le analisi devono essere effettuate su prodotto idoneo alla DOP e con stagionatura minima sufficiente in relazione alla tipologia:

- Fresco: campionamento tra il 21° giorno e il 30° giorno dalla data di produzione;

- Fresco “Prodotto della Montagna”: campionamento tra il 31° giorno e il 40° giorno dalla data di produzione;
- Stagionato: campionamento tra il 91° giorno ed il 120° giorno dalla data di produzione;
- Stagionato “Prodotto della Montagna”: campionamento tra il 121° giorno e il 150° giorno dalla data di produzione.

Tab.4 Frequenza* annuale di campionamento per ciascuna matricola e ciascuna tipologia prodotta (Fresco e/o Stagionato, forma cilindrica/non cilindrica):

Frequenza analisi in autocontrollo	
<i>Numero forme</i>	<i>Nr. campioni</i>
Da 1 a 30.000	1/anno
Da 30.001 a 60.000	2/anno
Da 60.001 a 90.000	3/anno
Da 90.001 a 120.000	4/anno
Da 120.001 a 150.000	5/anno
Da 150.001 a 180.000	6/anno
Da 180.001 a 210.000	7/anno
Da 210.001 a 240.000	8/anno
Da 240.001 a 270.000	9/anno
Da 270.001 a 300.000	10/anno
Da 300.001 a 330.000	11/anno
Da 330.001 a 360.000	12/anno
Da 360.001 a 390.000	13/anno
Da 390.001 a 420.000	14/anno
Oltre 420.000	15/anno

Tabella4: *la frequenza va calcolata sulla produzione dell'anno in corso.

I prelievi sono ritenuti validi per l'anno in corso se i rispettivi campioni risultano trasmessi al Laboratorio entro il 31 Dicembre dell'anno di competenza. Qualora sia effettuato un campionamento l'anno successivo su un lotto dell'anno precedente il rapporto di prova risultante sarà ritenuto valido per l'anno in corso e non a copertura dell'anno precedente.

La documentazione di analisi deve essere conservata dal trasformatore con i riferimenti lotto di prodotto analizzati. I referti di analisi devono essere prodotti secondo la frequenza sopra evidenziata, conservati e resi disponibili per i controlli di conformità.

La verifica dell'attività di autocontrollo viene eseguita con frequenza annuale da CSQA durante la verifica ispettiva di sorveglianza ordinaria.

I lotti risultati non conformi devono essere esclusi dal circuito DOP mediante eliminazione dei contrassegni distintivi della denominazione Asiago (operazione effettuata sotto il controllo del Consorzio di tutela incaricato); per tali forme deve essere prodotta, conservata e resa disponibile adeguata documentazione ad evidenza che il formaggio in questione non è stato immesso nel circuito delle DOP Asiago.

In seguito a non conformità il soggetto interessato dovrà inoltre ripetere il campionamento in autocontrollo e l'analisi su un successivo lotto di produzione ed inviare l'esito a CSQA. Qualora il lotto campionato risulti nuovamente non conforme CSQA eseguirà un nuovo campionamento su un lotto successivo.

Tutte le informazioni relative alla gestione delle non conformità e tutte le registrazioni derivanti dell'autocontrollo devono essere conservate e rese accessibili ai controlli di CSQA.

8.2.2 - Sorveglianza analitica CSQA

Le caratteristiche chimico, fisico e organolettiche debbono essere accertate attraverso opportuni prelievi operati direttamente da CSQA per ogni matricola su prodotto idoneo ad essere identificato con la denominazione Asiago con una frequenza così come riportato in *Tab. 5*.

Il prelievo viene effettuato presso l'azienda stessa o presso lo stagionatore puro (nel caso di detenzione in conto lavoro).

Attività di blocco

L'attività di blocco viene effettuata durante la settimana che precede il campionamento.

Durante tale attività, concordata con l'azienda, il personale ispettivo sceglie casualmente un lotto/i (della/e tipologia/e e della forma cilindrica/non cilindrica da campionare) che ha/hanno raggiunto la stagionatura minima (o che raggiungerà la stagionatura minima alla data fissata del prelievo) e verbalizza il blocco del lotto scelto.

Il personale redige a tale scopo un verbale (VEP) e di tale/i lotto/i effettua la tracciabilità.

L'Azienda è tenuta ad identificare e trattenere il prodotto per la successiva attività di prelievo.

Ai fini della sorveglianza analitica CSQA dovrà essere scelto un lotto interamente presente in azienda (o presso terzi in virtù di specifica delega).

Nel caso in cui l'azienda svincoli il lotto impedendo la successiva attività di prelievo CSQA applicherà quanto previsto al Paragrafo 16.

Attività di prelievo

Le analisi sono effettuate su prodotto idoneo alla DOP e con stagionatura minima sufficiente in relazione alla tipologia:

- Fresco: campionamento tra il 21° giorno e il 30° giorno dalla data di produzione;
- Fresco "Prodotto della Montagna": campionamento tra il 31° giorno e il 40° giorno dalla data di produzione
- Stagionato: campionamento tra il 91° giorno ed il 120° giorno dalla data di produzione;
- Stagionato "Prodotto della Montagna": campionamento tra il 121° giorno e il 150° giorno dalla data di produzione.

Il personale ispettivo procede con le valutazioni delle caratteristiche fisiche su numero 5 forme del/i lotto/individuato (tra cui la forma intera scelta per le analisi sensoriali e la forma per le aliquote per le analisi chimiche).

Tab.5 Frequenza* di campionamento operato da CSQA per ciascuna matricola e per ciascuna tipologia prodotta (Fresco e/o Stagionato, forma cilindrica/non cilindrica):

Frequenza analisi CSQA		Nr. campioni
Alpeggi	35%	1
Trasformatori	100%	Da 1 a 45.000 forme: 1/anno
		Da 45.001 a 90.000 forme: 2/anno
		Oltre le 90.000 forme: 3/anno

* Calcolo della frequenza riferito alle produzioni del precedente anno solare o sulla base della stima della produzione annuale nel caso di primo accesso.

○ Caratteristiche fisiche:

Per l'accertamento delle caratteristiche fisiche, i controlli di CSQA sono condotti nel corso delle verifiche ispettive ordinarie mediante valutazione diretta delle caratteristiche su almeno 5 forme (se necessario anche rappresentative di più lotti produttivi) ed utilizzando mezzi messi a disposizione dall'Operatore opportunamente tarati (Peso/bilancia, altezza scalzo forma/metro o calibro, diametro/metro).

- A) In caso di conformità di tutte e cinque le forme si passa alla successiva fase di controllo delle caratteristiche visive/organolettiche.
- B) Nel caso in cui solo una forma risulta non rispondente a quanto disciplinato l'Ispettore di CSQA estenderà il controllo sulla radice quadrata del lotto esaminato. Se le forme risultano conformi viene disposta la smarchiatura della sola forma non conforme, se invece è rilevata una o più forme non conformi viene disposto il blocco del lotto ed viene effettuata tempestivamente una verifica ispettiva supplementare volta a determinare le forme del lotto da escludere dal circuito.
- C) Nel caso si rilevino due o più forme non conformi viene disposto il blocco del lotto ed viene effettuata tempestivamente una verifica ispettiva supplementare volta a determinare le forme del lotto da escludere dal circuito.

L'operazione di smarchiatura è effettuata sotto il controllo del Consorzio di Tutela incaricato.

○ Caratteristiche visive/organolettiche:

Nel caso in cui le caratteristiche fisiche del lotto in esame risultino conformi si procede all'accertamento delle caratteristiche organolettiche.

Il laboratorio incaricato è Veneto Agricoltura Agenzia Veneta per l'innovazione nel settore primario di Thiene, accreditato a fronte della norma CEI EN ISO/IEC 17025 o, in sua assenza, un altro laboratorio qualificato da CSQA.

Il prelievo ai fini delle analisi delle caratteristiche organolettiche deve essere contestuale a quello per la determinazione delle caratteristiche fisiche/chimiche e seguire la medesima frequenza annuale (Tabella 5).

Il campionamento deve essere effettuato sul medesimo lotto individuato per l'analisi delle caratteristiche fisiche prelevando una forma intera.

Durante l'attività di analisi sensoriale svolta dal Laboratorio un incaricato dell'azienda può assistere all'attività di panel della sessione dove è coinvolta la forma della propria azienda.

Nel caso di non conformità l'azienda può chiedere, entro 3 giorni lavorativi dal ricevimento del referto la ripetizione dell'analisi per il parametro sensoriale risultato non conforme.

Tale richiesta di ripetizione deve essere formalmente inviata a CSQA. In questo caso CSQA procederà con un nuovo campionamento sulla radice quadrata delle forme che costituiscono il medesimo lotto di prodotto (fino

ad un massimo di nr. 10 forme) e l'individuazione delle forme da sottoporre ad analisi sensoriali, per il parametro risultato non conforme, dovrà essere effettuata dal personale ispettivo che esegue il nuovo prelievo. Nel caso in cui anche una sola delle forme sottoposte a nuovo campionamento (a seguito della procedura di revisione se richiesta) dovesse risultare non conforme tutto il lotto dovrà essere oggetto di smarchiatura.

Nel caso di accertata non conformità per le caratteristiche organolettiche, CSQA emetterà una non conformità Grave e disporrà:

- l'esclusione del lotto esaminato dal circuito DOP mediante eliminazione dei contrassegni distintivi della denominazione Asiago (operazione effettuata sotto il controllo del Consorzio di tutela incaricato);
- l'esecuzione di un nuovo prelievo di prodotto finito con campionamento e determinazione analitica per la sola caratteristica organolettica risultata non conforme previa verifica della corrispondenza delle caratteristiche fisiche della forma a quanto disciplinato.

In caso di ulteriore non conformità i provvedimenti di cui sopra verranno replicati sino al raggiungimento di esito conforme.

○ Caratteristiche chimiche:

Il prelievo per controllo delle caratteristiche chimiche deve essere contestuale alle precedenti determinazioni (fisiche e visive/organolettiche) e seguire la medesima frequenza annuale (Tab.5); solo nel caso di accertata conformità delle caratteristiche fisiche l'ispettore procede al prelievo per le determinazioni chimiche. Il campionamento deve essere effettuato sul medesimo lotto prelevando da una forma n°3 aliquote di cui una rimane a disposizione dell'Azienda per eventuali proprie ripetizioni di analisi, per le sole caratteristiche chimiche, la quale si impegna a garantire la corretta conservazione dell'aliquota in proprio possesso.

Delle altre 2 aliquote una è trattenuta da CSQA per eventuali ripetizioni di analisi chimiche e l'altra viene inoltrata al Laboratorio di riferimento per la determinazione analitica.

L'attività di taglio della forma per la creazione delle aliquote da sottoporre a prelievo deve essere eseguito da personale dell'Azienda ed utilizzando idonei strumenti dell'Azienda e materiali opportunamente sanificati.

Il laboratorio incaricato per le prove analitiche è Veneto Agricoltura Agenzia Veneta per l'innovazione nel settore primario di Thiene (in sua assenza un altro laboratorio accreditato).

In caso di non conformità analitica l'azienda può richiedere entro 3 giorni lavorativi dal ricevimento del referto la/le ripetizioni delle analisi sull'unità campionaria rimasta a disposizione di CSQA. Tale ripetizione dovrà essere effettuata da un laboratorio accreditato diverso da quello che ha effettuato la prima analisi.

L'esito della ripetizione avrà valore definitivo.

Il nuovo Laboratorio incaricato dovrà dichiarare lo stato di conservazione del campione al momento della consegna al laboratorio stesso; in particolare è necessario avere informazioni circa l'integrità della confezione (la chiusura deve essere garantita da sigillo in piombo con logo CSQA ovvero dall'inviolabilità dei sacchetti antieffrazione con logo CSQA) nonché la temperatura di consegna del campione.

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 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. Non sono ammessi arrotondamenti dei valori analitici del referto.

Nel caso di accertata non conformità (a seguito della procedura di revisione se richiesta) per le caratteristiche chimiche (tenuto conto anche dell'incertezza di misura), oltre all'esclusione del lotto esaminato dal circuito DOP mediante eliminazione dei contrassegni distintivi della denominazione Asiago (operazione effettuata sotto il controllo del Consorzio di tutela incaricato), CSQA emetterà una Non conformità Grave e disporrà un nuovo prelievo su altro lotto. Nel caso di ulteriore non conformità i provvedimenti di cui sopra verranno replicati sino al raggiungimento di esito conforme.

Per i lotti risultati non conformi, deve essere prodotta, conservata e resa disponibile adeguata documentazione ad evidenza che il formaggio in questione non è stato immesso nel circuito della DOP Asiago.

I lotti sottoposti a campionamento ed analisi da parte di CSQA devono essere identificati e trattenuti dal detentore fino ad accertamento della conformità; essi possono essere liberalizzati per l'immissione al consumo esclusivamente dopo completo e positivo esito dei riscontri analitici effettuati.

8.3 – Sicurezza

L'operatore assoggettato al controllo è tenuto a fornire al personale ispettivo, e/o in affiancamento, dettagliate informazioni sui rischi specifici esistenti negli ambienti in cui saranno destinati ad operare e sulle misure di prevenzione e di emergenza, in relazione alla propria attività (compresi i DPI previsti e disponibili), al fine di consentire lo svolgimento dei controlli in sicurezza.

9 - Gestione delle non conformità

Per non conformità si intende il mancato soddisfacimento dei requisiti specificati nel disciplinare e nel presente Piano dei Controlli, cui tutti i soggetti devono attenersi ai fini dell'immissione delle produzioni nel circuito della DOP Asiago.

Gli elementi da cui scaturiscono le non conformità possono essere riscontrati sia dagli operatori nel corso delle attività in autocontrollo, sia da CSQA nel corso dei controlli di conformità (ispettivo) e dei controlli documentali (d'ufficio).

Il Comitato Esecutivo di Certificazione è l'organo decisionale dell'Ente di Controllo ed è il solo deputato al rilascio delle non conformità desunte da rilievi emersi durante le verifiche ispettive oppure nel corso dell'attività di controllo documentale d'ufficio.

Tutte le non conformità rilevate devono essere adeguatamente gestite allo scopo di impedire che prodotto non rispondente alle prescrizioni del Disciplinare sia immesso nel circuito della denominazione tutelata.

Parte integrante del PDC è rappresentata dallo "Schema dei controlli", documento nel quale sono indicate tutte le non conformità con il relativo livello di gravità, il trattamento della non conformità e la conseguente attività svolta da CSQA. La non conformità si differenzia in "lieve – L" e "grave – G" così come previsto nel §. 16.

9.1 - Gestione delle non conformità da parte degli operatori della filiera

Qualora un soggetto della filiera del formaggio Asiago DOP rilevi in autocontrollo una situazione di non conformità, deve procedere secondo i seguenti criteri:

- produrre registrazione della non conformità rilevata e definire modalità di gestione del prodotto non conforme al fine di riportarlo, qualora possibile, entro i requisiti di conformità previsti;
- rendere disponibili evidenze delle non conformità rilevate ed i relativi trattamenti adottati.

Nei casi di non conformità grave:

- identificare il prodotto e richiedere l'avvio delle operazioni di eliminazione dei contrassegni distintivi della denominazione ad opera di personale tecnico del Consorzio di tutela. Il prodotto in questione dopo essere stato declassato potrà essere commercializzato come prodotto generico;
- fornire adeguata evidenza dell'esclusione del prodotto dal circuito della DOP Asiago, quando impossibile ripristinare le condizioni di conformità.

9.2 - Gestione delle non conformità da parte di CSQA

In sede di verifica l'ispettore redige apposito verbale di ispezione in cui formalizza quanto appurato in campo e riporta l'eventuale rilievo individuato.

La comunicazione del rilievo avviene con la consegna del verbale all'interessato, il quale lo può accettare integralmente oppure formulare riserva. Qualora previsto, il rilievo deve contenere la precisa individuazione dei lotti e/o delle partite per le quali è stato riscontrato un mancato soddisfacimento dei requisiti.

Qualora, invece, il rilievo emerga dall'analisi documentale in ufficio, CSQA trasmette opportuna comunicazione all'azienda informandola di quanto verrà portato all'attenzione del Comitato Esecutivo di Certificazione.

CSQA assicura il riesame della documentazione ispettiva nonché integrazioni documentali successive alla verifica, che costituiscono parte integrante del fascicolo per la successiva deliberazione del Comitato Esecutivo di Certificazione. La delibera della non conformità da parte del Comitato Esecutivo di Certificazione deve essere assunta entro 45 giorni dal riscontro del rilievo (ispettivo e/o documentale).

Le non conformità di prodotto e/o processo sono notificate agli operatori interessati entro il tempo massimo di cinque giorni lavorativi dalla data di decisione del Comitato stesso.

Per il prodotto giudicato definitivamente non conforme devono essere adottate appropriate misure di esclusione dal circuito della DOP. Per la gestione delle specifiche situazioni non conformi si rimanda ai contenuti di dettaglio evidenziati nelle colonne relative al "Trattamento della non Conformità" ed alle "Azioni Correttive" di cui al successivo Schema dei Controlli.

In adempimento alle disposizioni vigenti le situazioni non conformi qualificate come "Gravi" e le eventuali immissioni in commercio di prodotto non conforme, saranno comunicati ad ICQRF ed al Consorzio di Tutela incaricato.

Inoltre, per quanto concerne le situazioni di non conformità elevate nei confronti di Allevamenti e Raccoglitori latte che inficiano l'idoneità del latte da avviare alla trasformazione in formaggio Asiago è responsabilità degli stessi Soggetti avvisare, in presenza dell'ispettore CSQA, il Primo Acquirente destinatario del latte al fine di evitare la realizzazione di prodotto ottenuto a partire da materia prima non conforme.

In adempimento alle disposizioni vigenti le situazioni non conformi qualificate come "Gravi" e le eventuali immissioni in commercio di prodotto non conforme, saranno comunicati ad ICQRF ed al Consorzio di Tutela incaricato. Il verbale di esclusione del prodotto, redatto dal Consorzio di Tutela, verrà trasmesso a CSQA.

Ai sensi del D. Lgs. n. 297/2004 la non conformità "grave" deve essere segnalata da CSQA a ICQRF che adotterà i provvedimenti di competenza.

10 - Reclami e ricorsi

Nei casi in cui gli operatori appartenenti al circuito tutelato della denominazione Asiago ritengano che nelle attività di controllo effettuate dall'Organismo di Controllo avessero a realizzarsi situazioni non congrue ovvero a generarsi valutazioni o decisioni avverse ritenute ingiustificate, gli stessi operatori possono inoltrare a CSQA un'istanza formale.

In caso di situazioni ritenute non congrue (per esempio condotta degli ispettori in azienda, gestione della pratica da parte di CSQA, etc.) l'operatore può produrre un reclamo formale. Il reclamo deve essere indirizzato alla Direzione e deve contenere la descrizione delle situazioni ritenute non congrue.

CSQA assicura la trattazione, l'esame e la valutazione dei reclami ricevuti entro un tempo di 30 giorni, fornendo risposta scritta agli operatori interessati. Il modulo per la compilazione dei reclami è disponibile all'indirizzo www.csqa.it.

In conformità alle prescrizioni, CSQA dispone di adeguate procedure e risorse, approvate dal Ministero delle Politiche Agricole Alimentari Forestali per il trattamento di eventuali ricorsi contro decisioni assunte dall'Organismo di Controllo.

Il ricorso, indirizzato al Presidente del Comitato di Appello, deve essere presentato entro 30 giorni dalla data di notifica della decisione adottata da CSQA; il ricorrente dovrà specificare e documentare le motivazioni per cui dissente dalla suddetta decisione.

Entro il termine di 30 giorni dal ricevimento del ricorso il Comitato di Appello trasmette all'operatore interessato la propria decisione verso la quale non è più possibile ricorrere innanzi a CSQA.

Le spese relative al ricorso sono a carico della parte soccombente. Il modulo per la compilazione del ricorso è disponibile all'indirizzo www.csqa.it.

11 - Attività di affiancamento degli ispettori CSQA da parte dell'ente di accreditamento e/o delle autorità competenti nel corso delle verifiche presso gli Operatori

L'organizzazione accetta eventuali verifiche di accompagnamento da parte dell'ente di accreditamento e/o delle autorità competenti, sulla base delle norme di accreditamento e/o della legislazione applicabili.

12 - Riservatezza

Fatti salvi gli adempimenti agli obblighi verso le Autorità preposte al controllo e alla vigilanza sulla denominazione, CSQA assicura ai soggetti della filiera disciplinata della DOP Asiago il mantenimento della riservatezza e la non diffusione per tutte le informazioni di cui il personale (ispettivo, tecnico, amministrativo o componente dei Comitati) possa venire a conoscenza per i rapporti intercorrenti con i soggetti ai fini dell'espletamento dei controlli di conformità.

13 - Pubblicità

In riferimento alle indicazioni relative alla denominazione Asiago, apposte sul prodotto, i soggetti devono attenersi al rispetto scrupoloso di quanto previsto, ammesso o richiesto in applicazione del disciplinare di produzione vigente e del presente Piano dei Controlli.

Ogni altra eventuale informazione o indicazione rivolta al consumatore sulle confezioni o nella pubblicità dovrà attenersi a criteri di correttezza e non risultare ingannevole; il produttore ne assume la diretta responsabilità nei confronti delle autorità pubbliche competenti in materia.

14 – Presentazione del prodotto

In relazione agli elementi di designazione e presentazione del formaggio Asiago DOP, i produttori 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)".

Prima dell'impiego delle etichette i produttori possono avvalersi dell'attività di assistenza tecnica prestata dal Consorzio di tutela riconosciuto che, in funzione delle competenze e delle funzioni attribuite dalla legislazione, può effettuare una attività di valutazione o approvazione preventiva.

CSQA verifica a campione la conformità al disciplinare di produzione dei sistemi di etichettatura, di designazione e di presentazione della denominazione protetta Asiago, preventivamente alla sua immissione in commercio attraverso le verifiche ispettive presso gli operatori.

15 - Requisiti di Conformità

I soggetti che intendono usufruire della denominazione di origine protetta “Asiago” devono assoggettarsi al controllo attuato da CSQA e operare in conformità al Disciplinare di Produzione della DOP e al Piano dei Controlli approvato dal Ministero delle Politiche Agricole, Alimentari Forestali.

Il Disciplinare di Produzione della DOP “Asiago”, pubblicato nella Gazzetta Ufficiale della Repubblica Italiana n. 304/5 del 18 settembre 2020, è consultabile nel sito ufficiale del M.I.P.A.A.F. all'indirizzo www.politicheagricole.gov.it.

16 Schema dei controlli

16.1 Allevamento

Procedura o fase del processo	Requisiti		Autocontrollo	ID	Attività di controllo	Tipo di controllo	Entità del controllo per anno	Non conformità			Azione correttiva svolta dall’OdC
	Categoria	Descrizione						Tipo	Gravità	Trattamento	
Riconoscimento iniziale	Ubicazione	In territorio delimitato da disciplinare	Produrre a CSQA richiesta di accesso (MOD001) debitamente compilato. Attenersi alle prescrizioni del disciplinare in merito alle condizioni di alimentazione, produzione, conservazione e consegna del latte.	1	Controllo richiesta	D	Ad ogni richiesta	Ubicazione fuori zona		Diniego riconoscimento	
	Adeguatezza strutture e impianti	Idoneità sanitaria e descrizione allevamento		2	Controllo MOD001	D		Carenze e/o assenza dati informativi		Sospensione procedura di riconoscimento	
		alimentazione, produzione e conservazione latte		3	Controllo Allegato 1 a MOD001	D		Mancata adeguatezza condizioni			Richiesta adeguamento e VIS
				4	Verifica ispettiva idoneità allevamento	I					
Variazione alle situazioni di riconoscimento	Mantenimento dei requisiti(ubicazione siti produttivi e/o modifiche a strutture, impianti, anagrafica, idoneità sanitaria, ecc.)	Idoneità sanitaria strutture e impianti, anagrafica aziendale etc.	Notifica a CSQA variazioni delle situazioni (ubicazione, strutture, impianti, ecc.)	5	Controllo variazioni comunicate	D/I	Ad ogni comunicazione di variazione e nel corso delle verifiche ispettive di sorveglianza	Mancata comunicazione variazione sito allevamento nella zona di produzione	Grave	Esclusione latte da circuito DOP fino ad accertamento	VIS nuovo sito allevamento VIS presso destinatario latte
				6				Mancata comunicazione variazione sito allevamento fuori territorio delimitato		Esclusione latte da circuito DOP	Eliminazione da elenco allevamenti VIS presso destinatario latte
				7				Mancata comunicazione variazioni senza pregiudizio conformità	Lieve	Notifica carenze Richiesta integrazione secondo quanto necessario	Aggiornamento situazioni carenti. In caso di non adeguamento VIS
				8				Mancata comunicazione variazione con pregiudizio conformità	Grave	Esclusione del latte dal Circuito DOP fino a ripristino condizioni. Richiesta integrazione documentazione.	VIS a riscontro adeguamento condizioni. VIS c/o Operatori per accertamento esclusione latte

Procedura o fase del processo	Requisiti		Autocontrollo	ID	Attività di controllo	Tipo di controllo	Entità del controllo per anno	Non conformità			Azione correttiva svolta dall'OdC
	Categoria	Descrizione						Tipo	Gravità	Trattamento	
Variazione alle situazioni di riconoscimento	Mantenimento dei requisiti (ubicazione siti produttivi e/o modifiche a strutture, impianti, anagrafica, idoneità sanitaria, ecc.)	Idoneità sanitaria strutture e impianti, anagrafica aziendale etc.	Notifica variazioni delle situazioni (ubicazione, strutture, impianti, ecc.)	9	Verifica adeguatezza strutture	I	Secondo necessità, in relazione a variazioni	Mancata adeguatezza condizioni, strutture, impianti in seguito alla variazione (es. perdita idoneità sanitaria se latte immesso in circuito DOP)	Grave	Esclusione latte da circuito DOP fino a ripristino condizioni.	VIS a riscontro adeguamento condizioni. VIS c/o Operatori per accertamento esclusione latte
		Alimentazione, produzione e conservazione latte	Comunicare variazioni condizioni di allevamento	10	Verifica rispetto condizioni allevamento	I	Secondo necessità, in relazione a variazioni	Mancata adeguatezza condizioni	Grave	Esclusione latte da circuito denominazione. Richiesta adeguamento condizioni.	VIS a riscontro adeguamento condizioni. VIS c/o Operatori per accertamento esclusione latte
Cessazione attività	Cessazione attività	Cessazione attività o recesso da sistema di controllo	Comunicare cessazione attività o recesso da sistema di controllo	11	Controllo comunicazione cessazione o recesso	D	Ad ogni comunicazione di variazione	Mancata comunicazione cessazione attività o recesso		Revoca riconoscimento e cancellazione da elenco	
Allevamento del bestiame	Identificazione e rintracciabilità	Identificazione e registrazione bovine	Identificare bovine (documentazione prevista da normativa vigente)	12	Controllo identificazione bovine	I	10%	Identificazione carente senza perdita di tracciabilità	Lieve	Notifica carenza. Richiesta integrazione identificazione/registrazione dati mancanti e avvio corrette procedure di identificazione/registrazione.	VDO avvio corrette procedure identificazione/registrazione. VIS In caso di mancato adeguamento.
				13		I	10%	Identificazione carente con perdita di tracciabilità	Grave	Esclusione latte dal circuito DOP. Richiesta adeguamento condizioni.	VIS a riscontro adeguamento condizioni. VIS c/o Operatori per accertamento esclusione latte
			Registrare identificazione (documentazione prevista da normativa vigente)	14	Controllo registrazioni	I	10%	Carenti registrazioni senza pregiudizio per la conformità	Lieve	Richiesta adeguamento registrazioni e avvio corrette procedure di registrazione	VDO a riscontro adeguamento registrazioni. VIS in caso di mancato adeguamento VIS
				15		I	10%	Carenti registrazioni con pregiudizio per la conformità	Grave	Esclusione latte da circuito denominazione. Richiesta adeguamento registrazioni	VIS a riscontro adeguamento condizioni. VIS c/o Operatori per accertamento esclusione latte

Procedura o fase del processo	Requisiti		Autocontrollo	ID	Attività di controllo	Tipo di controllo	Entità del controllo per anno	Non conformità			Azione correttiva svolta dall'OdC
	Categoria	Descrizione						Tipo	Gravità	Trattamento	
Allevamento del bestiame	Conformità a disciplinare	Alimentazione (alimenti ammessi e Provenienza di zona 50%, rapporto foraggi/mangimi, 50% foraggi).	Attenersi esclusivamente al disciplinare di alimentazione del bestiame e corretta conservazione della documentazione di acquisto	16	Controllo idoneità alimentazione	I	10%	<ul style="list-style-type: none"> Assenza dei cartellini mangime con possibilità di risalire alla documentazione di accompagnamento ddt fatture; Assenza nei cartellini e/o nei documenti di approvvigionamento della dicitura "Conforme al Disciplinare di produzione Asiago DOP" 	Lieve	Richiesta adeguamento documentazione di alimentazione	VDO a riscontro adeguamento cartellini dei mangimi. VIS in caso di mancata trasmissione
				17		I	10%	Assenza dei cartellini mangime senza possibilità di risalire alla documentazione di accompagnamento ddt fatture	Grave	Esclusione latte da circuito denominazione Richiesta adeguamento condizioni allevamento	VIS a riscontro adeguamento delle condizioni di allevamento e riammissione latte nel circuito DOP. VIS c/o Operatori riscontro esclusione latte
				18		I	10%	Mancato rispetto percentuale alimenti di zona di produzione per latte destinato a DOP e/o impossibilità di risalire all'origine degli alimenti e/o documentazione di acquisto	Grave	Esclusione latte da circuito DOP fino al ripristino condizioni di conformità	VIS A riscontro adeguamento razione alimentare. VIS c/o Operatori riscontro esclusione latte
				19				Carenze documentali	Lieve	Richiesta integrazione documentale	VDO In caso di mancata integrazione VIS
				20				Impiego di alimenti non conformi	Grave	Esclusione latte da circuito denominazione Richiesta adeguamento condizioni allevamento	VIS finalizzata al ripristino delle condizioni di conformità prescritte Verifica supplementare esclusione latte
			Separazione del latte qualora parte dell'allevamento sia condotto senza il rispetto dei requisiti imposti dal disciplinare	21		I	10%	Mancata separazione della materia prima	Grave	Esclusione latte da circuito denominazione Richiesta adeguamento condizioni allevamento	VIS A riscontro adeguamento condizioni di allevamento. VIS c/o Operatori riscontro esclusione latte

Procedura o fase del processo	Requisiti		Autocontrollo	ID	Attività di controllo	Tipo di controllo	Entità del controllo per anno	Non conformità			Azione correttiva svolta dall'OdC
	Categoria	Descrizione						Tipo	Gravità	Trattamento	
		Latte proveniente da un impianto automatico libero accesso	Attenersi alle registrazioni delle mungiture	22	Controllo documentale registrazioni mungiture	D/I	10%	Carente registrazione mungiture con pregiudizio per la conformità	Grave	Esclusione latte con insufficienti garanzie di conformità da circuito denominazione Richiesta adeguamento condizioni allevamento	VIS a riscontro adeguamento delle condizioni di allevamento. VIS c/o Operatori riscontro esclusione latte
Latte pronto per conferimento o vendita		Consegna del latte entro 36 ore dalla prima mungitura o entro 48 per Asiago PDM	Consegnare entro le ore previste	23	Controllo tempi di ritiri del latte	D/I	10%	Presenza nel latte di massa pronto per la vendita di mungiture effettuate oltre il tempo previsto	Grave	Esclusione latte non conforme da circuito denominazione Richiesta adeguamento registrazioni/identificazioni	VIS a riscontro adeguamento tempistiche di consegna del latte e modalità di conservazione del latte alla stalla. VIS c/o Operatori riscontro esclusione latte
Latte pronto per conferimento o vendita	Identificazione e rintracciabilità	Identificazione e rintracciabilità produzioni lattiere	Registrare sistematicamente quantitativi ceduti o conferiti (libretto di stalla, distinta di raccolta, fatture, DDT) e identificare con le diciture corrette le produzioni lattiere consegnate (es. fatture di vendita etc.)	24	Controllo adeguatezza registrazioni	I	10%	Registrazioni/identificazioni assenti o carenti con perdita di tracciabilità	Grave	Esclusione latte non tracciato da circuito denominazione Richiesta adeguamento registrazioni/identificazioni	VIS a riscontro adeguamento registrazioni/identificazioni. VIS c/o Operatori riscontro esclusione latte
				25	Controllo adeguatezza registrazioni	I	10%	Registrazioni/identificazioni assenti o carenti senza perdita di tracciabilità o assenza diciture prevista	Lieve	Richiesta adeguamento registrazioni/identificazioni e avvio corrette procedure di identificazione/registrazione	VDO avvio corrette procedure di identificazione/registrazione. In caso di mancato adeguamento VIS.

16.2 Raccoglitore latte

Procedura o fase del processo	Requisiti		Autocontrollo	ID	Attività di controllo	Tipo di controllo	Entità del controllo per anno	Non conformità			Azione correttiva svolta dall'OdC
	Categoria	Descrizione						Tipo	Gravità	Trattamento	
Riconoscimento iniziale	Ubicazione, adeguatezza strutture e impianti (<i>in caso di stoccaggio latte</i>)	In territorio delimitato da disciplinare (in caso di stoccaggio latte)	Produrre a CSQA richiesta di accesso (MOD002)	26	Controllo completezza documentazione	D	Ad ogni richiesta	Ubicazione struttura di stoccaggio latte fuori zona		Diniego riconoscimento attività di stoccaggio latte	
		Idoneità sanitaria, capacità produttiva e dati informativi raccoglitore	Allegare a MOD002 la documentazione accessoria richiamata	27		D		Carenze della documentazione		Sospensione procedura di riconoscimento	Richiesta integrazione documentazione
				28	Verifica ispettiva	I		Inadeguatezza di strutture, impianti o altre condizioni		Sospensione procedura di riconoscimento	Richiesta adeguamento e VIS
Mantenimento dei requisiti (variazioni alle situazioni di riconoscimento)	Ubicazione (<i>in caso di stoccaggio latte</i>)	In territorio delimitato da disciplinare	Comunicare variazioni ubicazione	29	Controllo variazioni comunicate	D	Ad ogni comunicazione di variazione	Nuova ubicazione fuori territorio disciplinato (solo nel caso di stoccaggio del latte)	Grave	Esclusione prodotto stoccato fuori zona. Richiesta adeguamento con indicazione nuova sede in territorio delimitato DOP	In caso di mancato adeguamento immediato, Revoca riconoscimento. VIS c/o Operatori riscontro esclusione latte
	Adeguatezza strutture e impianti (<i>in caso di stoccaggio latte</i>)	Modifiche a strutture, impianti ed attrezzature	Comunicare variazioni intervenute per idoneità sanitaria	30	Controllo variazioni idoneità sanitaria	D/I	Ad ogni comunicazione di variazione e nel corso della sorveglianza	Mancata comunicazione modifica con pregiudizio di conformità	Grave	Esclusione prodotto da circuito fino al ripristino delle condizioni di conformità	VIS a riscontro adeguamento condizioni. VIS c/o Operatori riscontro esclusione latte
			Comunicare variazioni intervenute per strutture, impianti, ecc.	31	Controllo variazioni comunicate	D/I		Mancata comunicazione modifica senza pregiudizio di conformità	Lieve	Notifica carenza richiesta immediata comunicazione modifica	Aggiornamento situazioni carenti e eventuale VIS
				32	Verifica ispettiva	I	Secondo necessità, in relazione a variazioni	Mancata adeguatezza condizioni, strutture, impianti a seguito variazione	Grave	Esclusione latte dal circuito DOP fino a ripristino condizioni.	VIS a riscontro adeguamento. VIS c/o Operatori riscontro esclusione latte
Cessazione attività	Cessazione attività	Cessazione attività o recesso da sistema di controllo	Comunicare cessazione attività o recesso da sistema di controllo	33	Controllo comunicazione cessazione o recesso	D	Ad ogni comunicazione di variazione	Mancata comunicazione		Revoca riconoscimento e cancellazione da elenco	
Acquisto e raccolta latte	Identificazione, rintracciabilità latte raccolto e conformità ritiri latte al disciplinare di produzione	Identificazione e tracciabilità latte approvvigionato	Accertare presenza e adeguatezza documentazione accompagnatoria	34	Controllo documentazione di accompagnamento e fornitura	I	100%	Documentazione carente senza perdita di tracciabilità	Lieve	Richiesta adeguamento documentazione e invio evidenze a CSQA	VDO adeguamento Registrazioni VIS in caso di mancato adeguamento
				35				Documentazione assente o carente con perdita di tracciabilità	Grave	Esclusione prodotto non conforme da circuito denominazione Richiesta adeguamento documentazione	VIS a riscontro adeguamento documentazione. VIS c/o Operatori riscontro esclusione latte

Procedura o fase del processo	Requisiti		Autocontrollo	ID	Attività di controllo	Tipo di controllo	Entità del controllo per anno	Non conformità			Azione correttiva svolta dall'OdC
	Categoria	Descrizione						Tipo	Gravità	Trattamento	
		Latte da fornitori riconosciuti (Allevamenti, altri raccoglitori o Caseifici)	Accertare corretta origine della fornitura	36	Controllo corretta provenienza latte approvvigionato	I	100%	Immissione nel circuito di latte da fornitori non riconosciuti	Grave	Esclusione prodotto non conforme da circuito denominazione Richiesta adeguamento procedure approvvigionamento	VIS a riscontro adeguamento procedure approvvigionamento VIS c/o Operatori riscontro esclusione latte
		Quantitativi latte raccolto	Identificare e registrare quotidianamente quantità raccolte e provenienza (ogni raccolta) (es. libretti, distinte di raccolta, schede di raccolta)	37	Controllo idoneità registrazioni quantitativi raccolti	I	100%	Registrazioni carenti senza perdita tracciabilità	Lieve	Notifica carenza, richiesta adeguamento registrazioni e avvio corrette procedure di registrazione	VDO adeguamento registrazioni. In casi di mancato adeguamento effettuazione VIS
				38				Registrazioni assenti o carenti con perdita tracciabilità	Grave	Esclusione da circuito del prodotto non tracciato da circuito DOP fino a ripristino idoneità registrazioni. Richiesta adeguamento registrazioni	VIS a riscontro adeguamento registrazioni e riammissione latte nel circuito DOP. VIS c/o Operatori riscontro esclusione latte
			Trasmettere quantitativo mensile latte approvvigionato distinto per fornitore riconosciuto	39		D	Ogni mese	Mancata trasmissione dati	Lieve	Sollecito integrazione dati entro 15 giorni dall'invio sollecito	VIS per acquisizione diretta dati in caso di mancata risposta al sollecito
		Ritiro del latte entro 36 ore (48 ore per PDM) dall'inizio della prima mungitura		40	Controllo idoneità tempistiche di ritiro del latte	D/I	100%	Trascese più di 36 ore (48 ore per PDM) ore dalla prima mungitura al ritiro del latte	Grave	Esclusione da circuito del prodotto non tracciato da circuito DOP fino a ripristino idoneità registrazioni. Richiesta adeguamento tempistiche	VIS a riscontro adeguamento tempistiche di ritiro del latte. VIS c/o Operatori riscontro esclusione latte
Acquisto e raccolta latte	Identificazione, rintracciabilità e conformità al disciplinare di produzione	Documentazione e accompagnatoria fornitura	Verifica presenza corretta documentazione accompagnatoria fornitura in accettazione	41	Controllo presenza idonea documentazione/Registrazione accompagnamento fornitura Presenza di dicitura "latte idoneo a Asiago DOP" o altre analoghe indicazioni aventi equivalente significato	I	100%	Documentazione incompleta o imprecisa, senza pregiudizio della tracciabilità	Lieve	Richiesta adeguamento registrazioni e avvio corrette procedure di registrazione	VDO adeguamento registrazioni. In caso di mancato adeguamento VIS
				42				Documentazione incompleta/imprecisa o assente, con pregiudizio della tracciabilità	Grave	Esclusione da circuito DOP del prodotto non tracciato e richiesta adeguamento registrazioni	VIS a riscontro adeguamento completezza documentazione accompagnatoria. VIS c/o Operatori riscontro esclusione latte
Stoccaggio latte (eventuale)				43		I	100%	Identificazione carente senza perdita di tracciabilità	Lieve	Richiesta adeguamento modalità identificazione e invio evidenze a CSQA	VDO avvio corrette procedure di identificazione integrativa

Procedura o fase del processo	Requisiti		Autocontrollo	ID	Attività di controllo	Tipo di controllo	Entità del controllo per anno	Non conformità			Azione correttiva svolta dall'OdC
	Categoria	Descrizione						Tipo	Gravità	Trattamento	
	Identificazione, rintracciabilità e conformità al disciplinare di produzione	Identificazione stoccaggio	Identificare contenitori e prodotto in stoccaggio	44	Controllo idoneità identificazione						VIS in caso di mancato adeguamento
								Identificazione carente o assente con perdita di tracciabilità	Grave	Esclusione prodotto non identificato da circuito denominazione Richiesta adeguamento procedure identificazione	VIS a riscontro adeguamento procedure identificazione e riammissione latte nel circuito DOP VIS c/o Operatori riscontro esclusione latte
Stoccaggio latte (eventuale)	Identificazione, rintracciabilità e conformità al disciplinare di produzione	Rintracciabilità Registrare attività di stoccaggio e separazione latte idoneo da latte non idoneo alla DOP	Registrare contenitori e prodotto stoccato e separare latte idoneo da latte non idoneo	45	Controllo idoneità registrazioni	I	100%	Registrazioni stoccaggio e/o separazione carenti senza perdita di tracciabilità	Lieve	Richiesta adeguamento modalità registrazione e separazione ed invio evidenze a CSQA	VDO identificazione integrativa VIS in caso di mancato adeguamento
				46				Registrazioni stoccaggio e separazione carenti o assenti con perdita di tracciabilità	Grave	Esclusione prodotto non tracciato da circuito denominazione Richiesta adeguamento procedure registrazione	VIS a riscontro adeguamento procedure registrazione e riammissione latte nel circuito DOP VIS c/o Operatori riscontro esclusione latte
Latte pronto per vendita	Identificazione e rintracciabilità	Identificazione	Identificare contenitori di provenienza	47	Controllo idoneità identificazione	I	100%	Identificazione carente senza perdita di tracciabilità	Lieve	Richiesta adeguamento identificazione e avvio corrette procedure di identificazione	VDO corrette procedure di identificazione, VIS in caso di mancato adeguamento
				48				Identificazione assente e/o carente con perdita di tracciabilità	Grave	Esclusione latte da circuito DOP fino a ripristino idoneità. Richiesta adeguamento identificazione	VIS a riscontro adeguamento. VIS c/o Operatori riscontro esclusione latte.

Procedura o fase del processo	Requisiti		Autocontrollo	ID	Attività di controllo	Tipo di controllo	Entità del controllo per anno	Non conformità			Azione correttiva svolta dall'OdC
	Categoria	Descrizione						Tipo	Gravità	Trattamento	
			identificare latte venduto	49				Identificazione carente senza perdita di tracciabilità	Lieve	Richiesta adeguamento modalità identificazione e invio evidenze a CSQA	VDO identificazione integrativa VIS in caso di mancato adeguamento
			identificare latte venduto	50				Identificazione carente e/o assente con perdita di tracciabilità	Grave	Esclusione prodotto non identificato da circuito denominazione Richiesta adeguamento procedure identificazione	VIS a riscontro adeguamento procedure identificazione. VIS c/o Operatori riscontro esclusione latte
Latte pronto per vendita			Registrare identificazione latte (stoccaggio, quantità, destinazione)	51	Controllo idoneità registrazioni	I	100%	Carenze registrazioni senza perdita di tracciabilità	Lieve	Richiesta adeguamento modalità registrazione e invio evidenze a CSQA	VDO identificazione integrativa VIS in caso di mancato adeguamento
			Registrare identificazione latte (stoccaggio, quantità, destinazione)	52				Registrazioni carenti e/o assenti con perdita di tracciabilità	Grave	Esclusione prodotto non tracciato da circuito denominazione Richiesta adeguamento procedure registrazione	VIS a riscontro adeguamento procedure registrazione. VIS c/o Operatori riscontro esclusione latte
Latte pronto per vendita	Identificazione e rintracciabilità	Rintracciabilità	Comunicare mensilmente a CSQA quantità di latte vendute distinte per ogni cliente riconosciuto (Raccoglitore o Caseificio)	53	Controllo comunicazione quantitativi latte venduto	D	Ogni mese	Mancata trasmissione entro i termini previsti	Lieve	Sollecito integrazione dati entro 15 giorni dall'invio sollecito con notifica provvedimenti in caso di mancato rispetto dei termini	VIS per acquisizione diretta dati in caso di mancata risposta al sollecito
		Destinazione a DOP di latte proveniente esclusivamente da allevamenti e raccoglitori riconosciuti ed idonei a DOP	Accertare provenienza latte da soggetti riconosciuti ed idonei.	54	Controllo idoneità fornitori	I	100%	Immissione a DOP di latte proveniente da soggetti non riconosciuti	Grave	Esclusione latte da circuito tutelato e richiesta adeguamento procedure approvvigionamento	VIS a riscontro adeguamento procedure approvvigionamento. VIS c/o Operatori riscontro esclusione latte

16.3 Caseificio (Trasformatore)

Procedura o fase del processo	Requisiti		Autocontrollo	ID	Attività di controllo	Tipo di controllo	Entità del controllo per anno	Non conformità			Azione correttiva svolta dall'OdC
	Categoria	Descrizione						Tipo	Gravità	Trattamento	
Riconoscimento iniziale	Ubicazione	In territorio delimitato da disciplinare	Produrre a CSQA richiesta di accesso (MOD002)	55	Controllo richiesta	D	Ad ogni richiesta	Ubicazione fuori zona		Diniego riconoscimento	
	Adeguatezza strutture e impianti	Idoneità sanitaria, capacità produttiva e dati informativi caseificio	Allegare a MOD002 documentazione accessoria richiamata	56	Controllo completezza documentazione	D		Carenze della documentazione		Sospensione procedura di riconoscimento	Richiesta integrazione documentazione
				57	Verifica ispettiva	I		Inadeguatezza di strutture, impianti o altre condizioni			Richiesta adeguamento e VIS a riscontro adeguamento
Mantenimento dei requisiti (variazioni delle situazioni di riconoscimento)	Ubicazione	In territorio delimitato da disciplinare	Comunicare variazioni ubicazione	58	Controllo variazioni comunicate	D	Ad ogni comunicazione di variazione	Ubicazione fuori zona nuovo sito	Grave	Revoca riconoscimento	
				59				Mancata comunicazione variazione sito	Grave	Esclusione prodotto dal circuito DOP fino a verifica condizioni idoneità	VIS nuovo sito
	Adeguatezza strutture e impianti	Modifiche a strutture, impianti ed attrezzature	Comunicare variazioni intervenute per idoneità sanitaria, strutture, impianti, ecc.	60	Controllo variazioni idoneità sanitaria	D/I	Ad ogni comunicazione di variazione e nel corso della sorveglianza	Mancata comunicazione variazioni con pregiudizio per conformità	Grave	Esclusione prodotto da circuito DOP	VIS a riscontro adeguamento situazioni
				61	Controllo variazioni comunicate			Mancata comunicazione modifica senza pregiudizio conformità	Lieve	Notifica carenza. Richiesta integrazione secondo quanto necessario	Aggiornamento situazioni carenti ed eventuale VIS
				62	Verifica ispettiva	I	Secondo necessità, in relazione a variazioni	Mancata adeguatezza condizioni	Grave	Esclusione prodotto da circuito denominazione Richiesta adeguamento condizioni	VIS a riscontro adeguamento condizioni.
	Cessazione attività	Cessazione attività o recesso da sistema di controllo	Comunicare cessazione attività o recesso da sistema di controllo	63	Controllo comunicazione cessazione e recesso	D	Ad ogni comunicazione di variazione	Mancata comunicazione cessazione attività o recesso		Revoca riconoscimento e cancellazione da elenco	
Accettazione materia prima	Identificazione e rintracciabilità	Identificazione latte approvvigionato	Accertare presenza e adeguatezza documentazione di fornitura da operatori riconosciuti (Allevamenti, raccoglitori o altri Caseifici)	64	Controllo documentazione di fornitura	I	100%	Carenze documentazione senza perdita di tracciabilità	Lieve	Richiesta adeguamento documentazione e invio evidenze a CSQA	VDO documentazione integrativa VIS in caso di mancato adeguamento
				65				Documentazione assente o carente con perdita di tracciabilità e/o provenienza da operatori non riconosciuti	Grave	Esclusione latte e prodotto non tracciato da circuito denominazione. Richiesta adeguamento documentazione	VIS a riscontro adeguamento documentazione.

Procedura o fase del processo	Requisiti		Autocontrollo	ID	Attività di controllo	Tipo di controllo	Entità del controllo per anno	Non conformità			Azione correttiva svolta dall'OdC
	Categoria	Descrizione						Tipo	Gravità	Trattamento	
Accettazione materia prima	Identificazione e rintracciabilità	Identificazione latte approvvigionato	Accertare presenza e adeguatezza documentazione di fornitura da operatori riconosciuti (Allevamenti, raccoglitori o altri Caseifici)	66	Controllo documentazione di fornitura	I	100%	Latte da allevamenti o raccoglitori non riconosciuti	Grave	Esclusione latte e prodotto non tracciato da circuito denominazione.	VIS a riscontro adeguamento procedure di approvvigionamento
Raccolta o acquisto latte	Conformità al disciplinare	Ritiro del latte entro 36 (48per PDM) ore dalla prima mungitura	Effettuare ritiro del latte entro le 36 (48per PDM) ore dalla prima mungitura	67	Controllo idoneità tempistiche di ritiro del latte	D/I	100%	Trascorse più di 36 ore (48 ore per PDM) dalla prima mungitura al ritiro del latte	Grave	Esclusione da circuito del prodotto non tracciato da circuito DOP fino a ripristino idoneità registrazioni. Richiesta adeguamento tempistiche	VIS a riscontro adeguamento tempistiche di ritiro del latte.
	Identificazione e rintracciabilità	Quantitativi latte raccolto	Registrare quantità e provenienza (ogni raccolta e fornitura)	68	Controllo idoneità registrazioni quantitativi approvvigionati	I		Registrazioni carenti senza perdita tracciabilità	Lieve	Notifica carenza. Richiesta adeguamento registrazioni e avvio corrette procedure di registrazione	VDO avvio corrette registrazioni. In caso mancato adeguamento VIS
				69				Registrazioni assenti o carenti con perdita tracciabilità	Grave	Esclusione latte o prodotto da circuito DOP e richiesta adeguamento registrazioni	VIS a riscontro adeguamento.
	Stoccaggio materia prima	Identificazione e rintracciabilità	Identificazione	Identificare contenitori (tank) di stoccaggio	70	Controllo idoneità identificazione contenitori	I	100%	Identificazione carente senza perdita di tracciabilità	Lieve	Notifica carenza. Richiesta adeguamento identificazione e avvio corrette procedure di identificazione
71					Identificazione carente e/o assente con perdita tracciabilità				Grave	Esclusione da circuito del latte e prodotto non tracciato. Richiesta adeguamento registrazioni	VIS a riscontro adeguamento identificazione.
Rintracciabilità			Registrare provenienza latte, quantità e separazione latte idoneo alla DOP da latte non idoneo	72	Controllo idoneità registrazioni	I	100%	Registrazioni carenti senza perdita di tracciabilità	Lieve	Notifica carenza. Richiesta adeguamento identificazione e avvio corrette procedure di registrazione	VDO avvio corrette procedure di identificazione. VIS in caso di mancato adeguamento
				73				Registrazioni assenti e/o carenti con perdita di tracciabilità e/o non separazione latte idoneo alla DOP da latte non idoneo	Grave	Esclusione lattee prodotto non tracciato da circuito DOP. Richiesta adeguamento	VIS a riscontro adeguamento.

Procedura o fase del processo	Requisiti		Autocontrollo	ID	Attività di controllo	Tipo di controllo	Entità del controllo per anno	Non conformità			Azione correttiva svolta dall'OdC
	Categoria	Descrizione						Tipo	Gravità	Trattamento	
Stoccaggio materia prima	Conformità al disciplinare	Stoccaggio a temperatura compresa tra 4 e gli 11°C	Stoccare il latte a temperature comprese tra i 4 e gli 11 °C	74	Controllo idoneità temperature di stoccaggio del latte	I	100%	Stoccaggio del latte a temperature inferiori a 4°C e/o superiori a 11°C	Grave	Esclusione da circuito del prodotto da circuito DOP fino a ripristino idoneità. Richiesta adeguamento	VIS a riscontro adeguamento.
Vendita latte	Identificazione e tracciabilità	Identificazione e tracciabilità latte ceduto	Registrare latte ceduto ai fini della DOP e identificarne l'idoneità nei documenti di trasporto	75	Controllo idoneità registrazioni latte ceduto	I	100%	Registrazioni/identificazioni carenti senza perdita di tracciabilità	Lieve	Notifica carenza. Richiesta adeguamento registrazioni e avvio corrette procedure di registrazione/identificazione	VDO avvio corrette procedure di registrazione. VIS in caso di mancato adeguamento
				76				Registrazioni/identificazioni carenti e/o assenti con perdita di tracciabilità	Grave	Esclusione prodotto non tracciato da circuito DOP. Richiesta adeguamento	VIS a riscontro adeguamento.
				77		I	100%	Cessione latte non idoneo alla DOP	Grave	Esclusione latte e prodotto non idoneo da circuito DOP. Richiesta adeguamento	VIS a riscontro adeguamento.
Raccolta, acquisto e cessione latte	Identificazione e rintracciabilità latte raccolto e ceduto	Quantitativi latte approvvigionato e ceduto	Comunicare mensilmente quantitativi di latte ritirati con relativa provenienza e quantitativi di latte venduti e destinazione	78	Controllo idoneità comunicazione	D/I	Ogni mese	Mancata comunicazione	Lieve	Sollecito integrazione dati entro 15 giorni dall'invio del sollecito	VIS per il reperimento diretto dei dati in caso di mancata risposta al sollecito
Trasformazione	Identificazione e rintracciabilità latte avviato a DOP	Identificazione e rintracciabilità. Registrare latte avviato alla DOP secondo quanto necessario.	Identificare e registrare latte avviato alla trasformazione	79	Controllo idoneità registrazioni	I	100%	Identificazioni/registrazioni carente senza perdita di tracciabilità	Lieve	Richiesta adeguamento registrazioni e avvio corrette procedure di registrazione	VDO avvio corrette procedure di registrazione. VIS in caso di mancato adeguamento
				80				Identificazioni/registrazioni carenti e/o assenti con perdita di tracciabilità	Grave	Esclusione latte e prodotto non tracciato da circuito denominazione Richiesta adeguamento procedure registrazione	VIS a riscontro adeguamento.
			Comunicare mensilmente quantitativi di latte avviati a trasformazione	81	Controllo idoneità registrazioni latte avviato a DOP	D/I	Ogni mese	Mancata comunicazione	Lieve	Sollecito integrazione dati entro 15 giorni dall'invio del sollecito	VIS per il reperimento diretto dei dati in caso di mancata risposta al sollecito

Procedura o fase del processo	Requisiti		Autocontrollo	ID	Attività di controllo	Tipo di controllo	Entità del controllo per anno	Non conformità			Azione correttiva svolta dall'OdC
	Categoria	Descrizione						Tipo	Gravità	Trattamento	
Trasformazione	Conformità a disciplinare	Avviare a DOP latte stoccato a temperatura compresa tra 4 e 11°C	Accertare conformità dello stoccaggio della materia prima immessa in lavorazione	82	Controllo temperatura di conservazione latte	I	100%	Registrazioni carenti senza pregiudizio per la conformità	Lieve	Richiesta adeguamento documentazione e invio evidenze a CSQA	VDO Verifica adeguamento documentazione integrativa in caso di mancato adeguamento VIS con misurazione temperatura
				83				Registrazioni carenti e/o assenti con pregiudizio per la conformità	Grave	Esclusione latte non conforme e prodotto non tracciato da circuito denominazione. Richiesta adeguamento documentazione e conformità al disciplinare	VIS a riscontro adeguamento temperatura e documentazione.
				84				Rilevazione da display di una temperatura inferiore a 4°C o superiore a 11°C	Grave	Esclusione latte non conforme e prodotto non tracciato da circuito denominazione. Richiesta adeguamento documentazione e conformità al disciplinare	VIS a riscontro adeguamento temperatura e documentazione.
		Avviare a DOP latte raccolto entro 36 ore (48 per PDM) dalla prima mungitura	Accertare di avviare a trasformazione il latte raccolto entro 36 ore (48 per PDM) dalla prima mungitura	85	Controllo tempistiche di avvio latte a trasformazione	I	100%	Registrazioni carenti con pregiudizio della conformità o Rilevazione documentale di avvio latte oltre tempo ammesso	Grave	Esclusione latte non conforme e prodotto non tracciato da circuito denominazione. Richiesta adeguamento conformità al disciplinare	VIS a riscontro adeguamento
				86				Registrazioni carenti senza pregiudizio per la conformità	Lieve	Richiesta adeguamento documentazione e invio evidenze a CSQA	Verifica adeguamento documentazione integrativa VIS in caso di mancato adeguamento
		Avviare a DOP entro 48 ore dall'entrata in caseificio	Accertare di avviare a trasformazione il latte entro 48 ore dall'entrata in caseificio	87	I	I	100%	Registrazioni carenti con pregiudizio della conformità o Rilevazione avvio latte a trasformazione oltre tempo ammesso	Grave	Esclusione latte non conforme e prodotto non tracciato da circuito denominazione. Richiesta adeguamento conformità al disciplinare	VIS a riscontro adeguamento
				88				Registrazioni carenti senza pregiudizio per la conformità	Lieve	Richiesta adeguamento documentazione e invio evidenze a CSQA	Verifica adeguamento documentazione integrativa VIS in caso di mancato adeguamento

Procedura o fase del processo	Requisiti		Autocontrollo	ID	Attività di controllo	Tipo di controllo	Entità del controllo per anno	Non conformità			Azione correttiva svolta dall'OdC
	Categoria	Descrizione						Tipo	Gravità	Trattamento	
Conformità a disciplinare	Conformità a disciplinare	Parziale scrematura per affioramento per Asiago Stagionato	Effettuare parziale scrematura per affioramento	89	Controllo idoneità scrematura	I	100%	Impiego latte intero o scrematura non con affioramento	Grave	Esclusione prodotto non conforme da circuito DOP e richiesta adeguamento	VIS a riscontro adeguamento delle condizioni di allevamento. VIS c/o Operatori riscontro esclusione latte
	Conformità a disciplinare	Impiego latte intero per Asiago Fresco	Impiegare esclusivamente latte intero per Asiago Fresco	90	Controllo idoneità latte	I	100%	Impiego latte non intero	Grave	Esclusione prodotto non conforme da circuito DOP e richiesta adeguamento	VIS a riscontro adeguamento latte in trasformazione
	Conformità a disciplinare	Latte crudo termizzato o pastorizzato per tipologia Fresco. Termizzato per tipologia Stagionato	Utilizzare latte crudo e trattamenti termici ammessi e registrare temperature	91	Controllo idoneità latte, trattamenti termici disciplinati e registrazioni	I	100%	Impiego trattamenti termici non ammessi o mancate registrazioni	Grave	Esclusione prodotto non conforme da circuito DOP e richiesta adeguamento	VIS a riscontro adeguamento
	Conformità a disciplinare	Divieto uso Lisozima	Non usare lisozima nella produzione di Asiago	92	Controllo utilizzo lisozima	I	100%	Uso di lisozima	Grave	Esclusione prodotto non conforme da circuito DOP e richiesta adeguamento	VIS a riscontro adeguamento
	Conformità a disciplinare	Composizione miscela in caldaia	Impiegare esclusivamente ingredienti ammessi da disciplinare	93	Controllo composizione miscela in caldaia	I	100%	Impiego ingredienti diversi da quelli disciplinati	Grave	Esclusione prodotto non conforme da circuito DOP e richiesta adeguamento	VIS a riscontro adeguamento
	Conformità a disciplinare	Coagulazione a 35/40°C per Fresco e 33/37°C per Stagionato	Impiegare temperature di coagulazione ammesse	94	Controllo idoneità temperature di coagulazione	I	100%	Temperature di coagulazione non ammesse	Grave	Esclusione prodotto non conforme da circuito DOP e richiesta adeguamento	VIS a riscontro adeguamento
	Conformità a disciplinare	Taglio cagliata a 15/25 min fino a noce/nocciola per Fresco e 15/30 min fino a nocciola o inferiori per Stagionato	Attenersi a tempi ed alle dimensioni disciplinati	95	Controllo idoneità tempi e dimensioni taglio cagliata	I	100%	Tempi o dimensioni non conformi	Grave	Esclusione prodotto non conforme da circuito DOP e richiesta adeguamento	VIS a riscontro adeguamento
Trasformazione	Conformità a disciplinare	Semicottura a 44°C±2°C(Fresco) e 47°C±2°C (Stagionato)	Attenersi alle temperature disciplinate	96	Controllo idoneità temperature	I	100%	Temperature non conformi	Grave	Esclusione prodotto non conforme da circuito DOP e richiesta adeguamento temperature	VIS a riscontro adeguamento

Procedura o fase del processo	Requisiti		Autocontrollo	ID	Attività di controllo	Tipo di controllo	Entità del controllo per anno	Non conformità			Azione correttiva svolta dall'OdC
	Categoria	Descrizione						Tipo	Gravità	Trattamento	
	Conformità a disciplinare	Pressatura per massimo 12 ore (Fresco)	Pressare per tempo ammesso	97	Controllo idoneità pressatura	I	100%	Pressatura per oltre 12 ore	Grave	Esclusione prodotto non conforme da circuito DOP e richiesta adeguamento tempi di pressatura	VIS a riscontro adeguamento tempi di pressatura
	Conformità a disciplinare	Sfridi o ritagli di cagliata delle precedenti lavorazioni non sono utilizzabili nelle successive produzioni di formaggio Asiago	Non utilizzare sfridi o ritagli di precedenti lavorazioni per successive produzioni di formaggio Asiago	98	Controllo utilizzo sfridi o ritagli	I	100%	Utilizzo di sfridi e ritagli di precedenti lavorazioni	Grave	Esclusione prodotto non conforme da circuito DOP e richiesta adeguamento	VIS a riscontro adeguamento
	Conformità a disciplinare	Eventuale uso in superficie di sostanze consentite dalle vigenti normative	Trattare prodotto in superficie con sostanze consentite dalle vigenti normative	99	Controllo impiego in superficie sostanze consentite dalle vigenti normative	I	100%	Impiego in superficie di sostanze non consentite dalle vigenti normative	Grave	Esclusione prodotto non conforme da circuito DOP e richiesta adeguamento procedure di lavorazione	VIS a riscontro adeguamento
	Conformità a disciplinare	Divieto di utilizzo in superficie di sostanze coloranti e antimuffa per Asiago PDM	Non trattare in superficie con sostanze coloranti o antimuffa prodotto Asiago PDM	100	Controllo uso in prodotto Asiago PDM di sostanze coloranti o antimuffa prodotto Asiago PDM	I	100%	Impiego in prodotto Asiago PDM di sostanze coloranti e/o antimuffa	Grave	Esclusione prodotto non conforme da circuito DOP e richiesta adeguamento	VIS a riscontro adeguamento
	Conformità a disciplinare	Trattamento in superficie deve consentire la leggibilità: -della placchetta di caseina, -logo della denominazione	Accertarsi che la placchetta di caseina, logo della denominazione e marchiatura all'origine siano visibili	101	Controllo visibilità degli elementi disciplinati	I	100%	Illeggibilità di uno o più elementi di identificazione disciplinati	Grave	Esclusione prodotto non conforme da circuito DOP e richiesta adeguamento identificazione del prodotto	VIS a riscontro adeguamento identificazione
			Registrazione tutti parametri di processo disciplinati	102	Controllo idoneità registrazioni	I	100%	Registrazioni carenti senza perdita di tracciabilità	Lieve	Richiesta adeguamento e avvio corrette procedure di registrazione	VDO adeguamento registrazioni VIS in caso di mancato adeguamento
				103				Registrazioni assenti e/o carenti con perdita di tracciabilità	Grave	Esclusione prodotto da circuito DOP e richiesta adeguamento registrazioni	VIS a riscontro adeguamento
Salatura	Conformità a disciplinare	Salatura a secco o in salamoia a 20° ±2° Be qualora non sia già stata ultimata in pasta	Salare secondo le modalità disciplinate qualora non sia già stata ultimata in pasta	104	Controllo idoneità salatura	I	100%	Salatura difforme da disciplinare	Grave	Esclusione prodotto da circuito DOP e richiesta adeguamento salatura	VIS a riscontro adeguamento salatura
Salatura	Conformità a disciplinare	Salatura a secco o in salamoia a 20° ±2° Be qualora non sia già stata ultimata in pasta	Registrazione tutti parametri di processo disciplinati	105	Controllo idoneità registrazioni	I	100%	Registrazioni carenti senza perdita di tracciabilità	Lieve	Richiesta adeguamento e avvio corrette procedure di registrazione	VDO adeguamento registrazioni VIS in caso di mancato adeguamento

Procedura o fase del processo	Requisiti		Autocontrollo	ID	Attività di controllo	Tipo di controllo	Entità del controllo per anno	Non conformità			Azione correttiva svolta dall'OdC
	Categoria	Descrizione						Tipo	Gravità	Trattamento	
				106				Registrazioni assenti e/o carenti con perdita di tracciabilità	Grave	Esclusione prodotto da circuito DOP Richiesta adeguamento e avvio corrette procedure di registrazione	VIS a riscontro adeguamento
Marchiatura di origine	Conformità a disciplinare	Identificazione del prodotto con placchette di caseina numerate distribuite da Consorzio di Tutela	Utilizzare placchette di caseina numerate distribuite da Consorzio	107	Controllo identificazione del prodotto con placchette di caseina	I	100%	Mancato impiego di placchette di caseina distribuite da Consorzio di Tutela	Grave	Esclusione prodotto da circuito DOP Richiesta adeguamento con utilizzo di placchette di caseina numerate distribuite da Consorzio di Tutela	VIS a riscontro adeguamento
		Forme cilindriche: Fascere marchianti distribuite da Consorzio di Tutela	Utilizzare esclusivamente fascere marchianti distribuite da Consorzio di Tutela	108	Controllo identificazione del prodotto con fascere marchianti distribuite da Consorzio di Tutela	I	100%	Impiego di fascere marchianti non distribuite da Consorzio di Tutela o utilizzo di altri sistemi di marchiatura	Grave	Esclusione prodotto da circuito DOP Richiesta adeguamento con utilizzo di fascere marchianti distribuite da Consorzio di Tutela	VIS a riscontro adeguamento
		Forme non cilindriche: strumentazione marchiante distribuita da Consorzio di Tutela, sigla alfanumerica del caseificio produttore, Logo denominazione, nome della denominazione ripetuto più volte in sequenza su almeno un lato dello scalzo o del piatto della forma	Utilizzare tutti i contrassegni distintivi distribuiti da Consorzio di Tutela	109	Controllo identificazione del prodotto non cilindrico	I	100%	Assenza di uno o più contrassegni distintivi	Grave	Esclusione prodotto da circuito DOP Richiesta adeguamento	VIS a riscontro adeguamento
Marchiatura a fuoco Asiago Prodotto della Montagna	Conformità a disciplinare	Marchiatura a fuoco, apposta sullo scalzo, realizzata con strumenti del Consorzio di Tutela incaricato e assegnati ai caseifici aventi diritto	Utilizzare esclusivamente marchio distribuito dal Consorzio di Tutela dopo periodo minimo di stagionatura	110	Controllo idoneità marchiatura a fuoco	I	100%	Impiego marchio non distribuito da Consorzio di Tutela e/o di altri sistemi di identificazione. Periodo di stagionatura non conforme	Grave	Esclusione prodotto da circuito DOP Richiesta adeguamento sistema e/o tempi di marchiatura	VIS a riscontro adeguamento
Prodotto finito	Conformità a disciplinare	Le forme di Asiago Stagionato presentano sullo scalzo una lettera alfabetica indicatrice del mese di produzione	Imprimere sullo scalzo del mese di produzione (Asiago Stagionato)	111	Controllo idoneità identificazione mese di produzione	I	100%	Mancata impressione mese di produzione	Grave	Esclusione prodotto da circuito DOP, richiesta adeguamento procedure marchiatura mese di produzione	VIS a riscontro adeguamento

Procedura o fase del processo	Requisiti		Autocontrollo	ID	Attività di controllo	Tipo di controllo	Entità del controllo per anno	Non conformità			Azione correttiva svolta dall'OdC	
	Categoria	Descrizione						Tipo	Gravità	Trattamento		
Prodotto finito	Identificazione e tracciabilità delle produzioni	Registrare produzioni e placchette in caseina applicate	Registrare quotidianamente: - prodotto marchiato all'origine, - placche utilizzate/perse - tipologia - forme cilindriche - forme non cilindriche - peso forme non cilindriche	112	Verifica coerenza produzioni con relative registrazioni	I	100%	Registrazioni carenti senza perdita di tracciabilità	Lieve	Richiesta adeguamento registrazioni	VDO documentazione a riscontro adeguamento registrazioni	
				113				Carente e/o assente registrazione con perdita di tracciabilità prodotto	Grave	Esclusione prodotto non tracciato da circuito denominazione Richiesta adeguamento registrazioni	VIS a riscontro adeguamento registrazioni.	
				Trasmettere a CSQA: - quantità marchiate all'origine, - numerazione placchette di caseina applicate (es.: foglio di produzione) -tipologia -forme cilindriche - peso forme non cilindriche	114	Controllo invio comunicazione	D/I	Ogni mese	Mancata comunicazione	Lieve	Notifica carenza e richiesta adeguamento	In caso di mancato adeguamento VIS per controllo e raccolta dati quantitativi
				Trasmettere a CSQA prodotto ceduto a stagionatori distinto per: - quantità marchiate all'origine - tipologia - forme cilindriche -forme non cilindriche	115	Controllo invio comunicazione	D/I	Ogni mese	Mancata comunicazione	Lieve	Notifica carenza e richiesta adeguamento	In caso di mancato adeguamento VIS per controllo e raccolta dati quantitativi
Prodotto finito			Caratteristiche fisiche, visive/organolettiche, chimiche	Accertare presenza requisiti di conformità per le caratteristiche: - fisiche (scalzo, facce, peso, altezza, diametro), per ogni lotto immesso in commercio come Asiago DOP; - chimiche (umidità, proteine, grasso, cloruro di sodio, grasso ss) e sensoriali (crosta, colore, sapore, occhiatura), per i lotti campionati (tab. 4).	116	Controllo requisiti come da par.8.2.1 e par.8.2.2	A/I	100% Caseifici 35% Alpeggi	Difformità di uno qualsiasi dei parametri disciplinati	Grave	Esclusione lotto dal Circuito DOP	in caso di non conformità caratteristiche VIS come da par. 8.2.2
		Conformità del lotto da commercializzare come DOP	117		A/I		100% Caseifici 35% Alpeggi	Difformità di uno qualsiasi dei parametri disciplinati e lotto commercializzato	Grave	Richiesta adeguamento	Notifica ad Autorità di Vigilanza	
			118		Controllo rispetto frequenza prevista al par. 8.2.1 e 8.2.2	I	100% Caseifici 35% Alpeggi	Mancato rispetto frequenza	Lieve	Richiesta adeguamento	VIS a riscontro adeguamento procedure	
			119			I	100% Caseifici 35% Alpeggi	Assenza di analisi in autocontrollo	Grave	Richiesta adeguamento	VIS a riscontro adeguamento procedura e notifica ad Autorità di Vigilanza	

Procedura o fase del processo	Requisiti		Autocontrollo	ID	Attività di controllo	Tipo di controllo	Entità del controllo per anno	Non conformità			Azione correttiva svolta dall'OdC
	Categoria	Descrizione						Tipo	Gravità	Trattamento	
Prodotto finito	Identificazione e tracciabilità delle produzioni	Paragrafo 8.2.2 Sorveglianza analitica CSQA	Mantenere bloccato il lotto per successiva attività di prelievo CSQA (Paragrafo 8.2.2)	120	Controllo rispetto frequenza prevista al par. 8.2.2	I	100% Caseifici 35% Alpeggi	Primo svincolo lotto bloccato da CSQA	Lieve	Richiesta adeguamento segregazione del lotto fino a successivo prelievo CSQA	VEP su successivo lotto
				121				Al ripetersi dello svincolo lotto bloccato da CSQA	Grave	Richiesta adeguamento segregazione del lotto fino a successivo prelievo CSQA	VEP su successivo lotto
	Identificazione e tracciabilità delle produzioni	Conformità del lotto commercializzato come DOP	Accertare che il lotto abbia evidenze che dimostrino l'ottenimento secondo quanto disciplinato	122	Controllo registrazioni delle verifiche dei requisiti di conformità del lotto	I	100%	Carenza registrazioni senza perdita di tracciabilità	Lieve	Notifica carenza richiesta adeguamento e avvio corrette procedure di registrazione	VDO corrette procedure di registrazione in caso di mancato adeguamento VIS
				123				Assenza e/o carenza di registrazioni con perdita di tracciabilità	Grave	Notifica carenza richiesta adeguamento e avvio corrette procedure di registrazione	VIS a riscontro adeguamento
			Immettere nel circuito DOP esclusivamente forme di cui si hanno tutte le evidenze oggettive di conformità	124	Controllo idoneità lotti immessi in circuito Asiago DOP			Immissione nel circuito DOP lotti non conformi	Grave	Notifica carenza ad Autorità di Vigilanza e richiesta adeguamento	VIS a riscontro adeguamento
			Comunicare mensilmente a CSQA quantitativi di prodotto commercializzato come DOP	125	Controllo idoneità comunicazione quantitativi			Mancata comunicazione	Lieve	Richiesta adeguamento e trasmissione	VDO adeguamento registrazioni in caso di mancato adeguamento VIS
Designazione e presentazione	Conformità elementi di designazione e presentazione	Modalità di presentazione conformi	Utilizzare esclusivamente modalità di designazione e presentazione conformi	126	Verifica della conformità degli elementi di designazione e presentazione			Modalità di designazione e presentazione non conformi	Lieve	Inibizione impiego materiale non conforme Richiesta di adeguamento designazione e presentazione prodotto	Verifica adeguamento materiali e verifica ispettiva supplementare a riscontro impiego presentazioni conformi. Rilavorazione prodotto con presentazioni non conformi

16.4 Stagionatori

Procedura o fase del processo	Requisiti		Autocontrollo	ID	Attività di controllo	Tipo di controllo	Entità del controllo per anno	Non conformità			Azione correttiva svolta dall'OdC
	Categoria	Descrizione						Tipo	Gravità	Trattamento	
Riconoscimento	Ubicazione siti produttivi	In territorio delimitato	Produrre a CSQA richiesta di accesso al sistema di controllo e certificazione MOD002	127	Controllo richiesta di accesso	D	Ad ogni richiesta di riconoscimento	Ubicazione fuori zona siti di produzione		Diniego riconoscimento	
				128							
	Adeguatezza strutture, vigenza autorizzazione sanitaria, impianti e modalità di gestione		Completare richiesta con documentazione prevista in MOD002	129	Controllo adeguatezza documentazione	D		Carenze documentali		Sospensione procedura riconoscimento	Richiesta integrazione documentale
				130	Verifica ispettiva	I		Mancata idoneità condizioni			Richiesta adeguamento condizioni e VIS. Diniego riconoscimento con mancato adeguamento
Variazioni alle situazioni di riconoscimento (o successive integrazioni)	Mantenimento requisiti in relazione a ubicazione siti produttivi, modifiche a strutture e impianti, anagrafica, ecc.	Variazioni sostanziali alle situazioni precedentemente notificate	Notificare variazioni sostanziali delle situazioni	131	Controllo variazioni comunicate	D	Ad ogni comunicazione di variazione	Ubicazione fuori zona nuovo sito	Grave	Revoca riconoscimento	
				132				Mancata comunicazione variazione sito	Grave	Esclusione prodotto dal circuito DOP fino a verifica condizioni idoneità	VIS nuovo sito.
	Adeguatezza strutture e impianti	Modifiche a strutture, impianti ed attrezzature	Comunicare variazioni intervenute per idoneità sanitaria, strutture, impianti, ecc.	133	Controllo variazioni idoneità sanitaria	D/I	Ad ogni comunicazione di variazione e nel corso della sorveglianza	Mancata comunicazione variazioni con pregiudizio per conformità	Grave	Esclusione prodotto da circuito DOP	VIS a riscontro adeguamento situazioni.
				134	Controllo variazioni comunicate			Mancata comunicazione modifica senza pregiudizio conformità	Lieve	Notifica carenza. Richiesta integrazione secondo quanto necessario	Aggiornamento situazioni carenti ed eventuale VIS
				135	Verifica ispettiva	I	Secondo necessità, in relazione a variazioni	Mancata adeguatezza condizioni	Grave	Esclusione prodotto da circuito denominazione Richiesta adeguamento condizioni	VIS a riscontro adeguamento condizioni.
Cessazione attività	Cessazione attività	Cessazione attività o recesso da sistema di controllo	Comunicare cessazione attività o recesso da sistema di controllo	136	Controllo comunicazione cessazione e recesso	D	Ad ogni comunicazione di variazione	Mancata comunicazione cessazione attività o recesso		Revoca riconoscimento e cancellazione da elenco	

Procedura o fase del processo	Requisiti		Autocontrollo	ID	Attività di controllo	Tipo di controllo	Entità del controllo per anno	Non conformità			Azione correttiva svolta dall'OdC
	Categoria	Descrizione						Tipo	Gravità	Trattamento	
Maturazione formaggio	Conformità a disciplinare	Stagionatura all'interno della zona di produzione e in magazzini con temperature non inferiori ai 5°C (per PDM stagionatura in territorio montano e in condizioni di umidità e temperatura determinate dalla condizioni ambientali)	Attenersi alle temperature disciplinate	137	Verifica idoneità temperatura di stagionatura	I	100%	Temperature di stagionatura non conformi	Grave	Esclusione prodotto da circuito DOP e Richiesta adeguamento	VIS a riscontro adeguamento temperature
			Registrazione tutti i parametri di processo disciplinati	138	Controllo idoneità registrazioni	I	100%	Carente registrazione senza pregiudizio della conformità del prodotto	Lieve	Notifica carenza e richiesta adeguamento registrazioni	VDO a riscontro adeguamento registrazioni. VIS in assenza di mancato adeguamento.
				139	Controllo idoneità registrazioni			Assenza e/o carenza registrazioni con pregiudizio della conformità del prodotto	Grave	Esclusione prodotto non conforme da circuito denominazione Notifica carenza e richiesta adeguamento registrazioni	VIS a riscontro adeguamento registrazioni ed esclusione prodotto non adeguatamente registrato.
		Stagionatura minima Asiago Fresco: è di 20 giorni dalla data di produzione (30 giorni per Asiago Fresco PDM) Stagionatura minima Asiago Stagionato: 90 giorni dalla data di produzione per Asiago Stagionato (90 giorni dall'ultimo giorno del mese di produzione per Asiago Stagionato PDM)	Stagionare almeno per il periodo minimo previsto e Registrare tempo di permanenza delle forme in stagionatura	140	Verifica idoneità maturazione	I	100%	Utilizzo DOP su prodotto con stagionatura insufficiente	Grave	Esclusione prodotto non conforme da circuito denominazione Richiesta adeguamento maturazione	VIS a riscontro adeguamento maturazione.
								141	Registrazioni carenti senza perdita di tracciabilità	Lieve	Richiesta adeguamento registrazioni
Accettazione prodotto da stagionare	Identificazione e rintracciabilità	Identificazione	Accertare corretta documentazione di fornitura	142	Controllo idoneità documentazione di fornitura	I	100%	Documentazione di fornitura non corretta	Grave	Esclusione prodotto da circuito e richiesta adeguamento documentazione di fornitura	VIS a riscontro adeguamento documentazione di fornitura
			Accertare corretta identificazione del prodotto da parte del fornitore	143	Controllo corretta identificazione prodotto finito			Identificazione del prodotto assente	Grave	Esclusione prodotto da circuito e richiesta adeguamento procedure di accettazione	VIS a riscontro adeguamento procedure di accettazione
		Rintracciabilità	Registrazione quantitativi, data di produzione e provenienza del prodotto acquistato in ingresso	144	Controllo idoneità registrazioni	I	100%	Registrazioni carenti con garanzia di conformità	Lieve	Notifica carenza e richiesta adeguamento registrazioni a avvio corrette procedure di registrazione	VDO a riscontro adeguamento. VIS in assenza di mancato adeguamento

Procedura o fase del processo	Requisiti		Autocontrollo	ID	Attività di controllo	Tipo di controllo	Entità del controllo per anno	Non conformità			Azione correttiva svolta dall'OdC
	Categoria	Descrizione						Tipo	Gravità	Trattamento	
	Identificazione e rintracciabilità	Rintracciabilità	Registrare quantitativi, data di produzione e provenienza del prodotto acquistato in ingresso	145	Controllo idoneità registrazioni	I	100%	Registrazioni assenti e/o carenti con pregiudizio della conformità	Grave	Notifica carenza Esclusione prodotto dal circuito DOP e richiesta adeguamento registrazioni a avvio corrette procedure di registrazione	VIS a riscontro adeguamento
			Comunicare mensilmente a CSQA (vedi paragrafo 7.2)	146	controllo idoneità comunicazione	D	100%	Mancata comunicazione mensile	Lieve	Richiesta adeguamento e trasmissione	VDO adeguamento comunicazioni in caso di mancato adeguamento VIS
Prodotto finito	Conformità del lotto da commercializzare come DOP	Rintracciabilità	Accertare che il lotto abbia le evidenze che dimostrino l'ottenimento secondo quanto disciplinato	147	Controllo delle registrazioni delle verifiche dei requisiti di conformità lotto	I	100%	Registrazioni assenti con pregiudizio della conformità	Grave	Notifica carenza Esclusione prodotto dal circuito DOP e richiesta adeguamento registrazioni a avvio corrette procedure di registrazione	VIS a riscontro adeguamento
			Immettere nel circuito DOP esclusivamente lotti di cui si hanno tutte le evidenze oggettive di conformità	148	Controllo idoneità immissione lotti nel circuito DOP Asiago	I		Immissione nel circuito DOP in assenza di evidenze conformità	Grave	Esclusione prodotto da circuito DOP e richiesta adeguamento procedure di liberalizzazione	VIS a riscontro corrette procedure di liberalizzazione
			Comunicare mensilmente a CSQA (vedi paragrafo 7.2)	149	Controllo idoneità comunicazione quantitativi	D		Mancata comunicazione mensile	Lieve	Richiesta adeguamento e trasmissione	VDO adeguamento comunicazioni in caso di mancato adeguamento VIS
Designazione e presentazione	Conformità degli elementi di designazione e presentazione	Modalità di presentazione come da disciplinare	Attenersi alle modalità di designazione e presentazione disciplinate	150	Controllo approvazione consortile	I	100%	Modalità di designazione e presentazione non conformi	Lieve	Inibizione impiego materiale non conforme Richiesta di adeguamento designazione e presentazione prodotto	Verifica adeguamento materiali e verifica ispettiva supplementare a riscontro impiego presentazioni conformi. Rilavorazione prodotto con presentazioni non conformi.
Designazione e presentazione	Conformità degli elementi di designazione e presentazione	Conformità degli elementi di designazione e presentazione (piatto della forma)	Attenersi alle modalità di designazione e presentazione disciplinate	151	Controllo uso corretto di pellicole e serigrafie	I	100%	Pellicole e serigrafie impediscono la leggibilità della placchetta di caseina e/o non riportano la denominazione Asiago affiancata dal logo europeo	Grave	Richiesta adeguamento e asportazione presentazione	VIS a riscontro adeguamento
		Conformità degli elementi di designazione e presentazione	Utilizzare esclusivamente modalità di designazione e presentazione conformi	152	Controllo a campione idoneità degli elementi di designazione e presentazione			Modalità di designazione e presentazione non conformi	Lieve	Inibizione impiego materiale non conforme Richiesta di adeguamento designazione e presentazione prodotto	Verifica adeguamento materiali e verifica ispettiva supplementare a riscontro impiego presentazioni idonee. Rilavorazione prodotto con presentazioni non idonee

16.5 Confezionatori

Procedura o fase del processo	Requisiti		Autocontrollo	ID	Attività di controllo	Tipo di controllo	Entità del controllo per anno	Non conformità			Azione correttiva svolta dall'OdC
	Categoria	Descrizione						Tipo	Gravità	Trattamento	
Riconoscimento	Sito produttivo		Produrre a CSQA richiesta di accesso al sistema di controllo e certificazione MOD002	153	Controllo richiesta di accesso	D	Ad ogni richiesta di riconoscimento	Carenze documentali		Sospensione procedura riconoscimento	Richiesta integrazione documentale
	Adeguatezza strutture, impianti e modalità di gestione		Completare richiesta con documentazione prevista in MOD002	154	Controllo adeguatezza documentazione	D					
				155	Verifica ispettiva	I		Mancata idoneità condizioni		Richiesta adeguamento condizioni	VIS a riscontro adeguamento. Diniego in caso di mancato adeguamento
Variazioni alle situazioni di riconoscimento (o successive integrazioni)	Mantenimento requisiti in relazione a ubicazione siti produttivi, modifiche a strutture, impianti, anagrafica, etc.	Variazioni sostanziali alle situazioni precedentemente notificate	Notificare variazioni sostanziali delle situazioni	156	Controllo variazioni comunicate	D	Ad ogni comunicazione di variazione	Mancata comunicazione variazione	Grave	Esclusione prodotto dal circuito DOP fino a verifica condizioni idoneità	VIS nuovo sito
	Adeguatezza strutture e impianti	Modifiche a strutture, impianti ed attrezzature	Comunicare variazioni intervenute per idoneità sanitaria, strutture, impianti, ecc.	157	Controllo variazioni	D/I	Ad ogni comunicazione di variazione e nel corso della sorveglianza	Mancata comunicazione variazioni con pregiudizio per conformità	Grave	Esclusione prodotto da circuito DOP	VIS a riscontro adeguamento situazioni
				158	Controllo variazioni comunicate			Mancata comunicazione modifica senza pregiudizio conformità	Lieve	Notifica carenza. Richiesta integrazione secondo quanto necessario	Aggiornamento situazioni carenti ed eventuale VIS
				159	Verifica ispettiva	I	Secondo necessità, in relazione a variazioni	Mancata adeguatezza condizioni	Grave	Esclusione prodotto da circuito denominazione Richiesta adeguamento condizioni	VIS a riscontro adeguamento condizioni
Cessazione attività	Cessazione attività	Cessazione attività o recesso da sistema di controllo	Comunicare cessazione attività o recesso da sistema di controllo	160	Controllo comunicazione cessazione e recesso	D	Ad ogni comunicazione di variazione	Mancata comunicazione cessazione attività o recesso		Revoca riconoscimento e cancellazione da elenco	
Confezionatore (formaggio senza crosta) Accettazione prodotto DOP	Identificazione e rintracciabilità	Identificazione	Accertare corretta documentazione di fornitura e idoneità prodotto	161	Controllo idoneità del prodotto e documentazione di fornitura	I	In base al numero di forme porzionate (Tabella 3 par. 8.1)	Documentazione di fornitura o prodotto non idoneo con pregiudizio conformità	Grave	Esclusione prodotto da circuito DOP richiesta adeguamento documentazione fornitura	VIS a riscontro adeguamento documentazione fornitura

Procedura o fase del processo	Requisiti		Autocontrollo	ID	Attività di controllo	Tipo di controllo	Entità del controllo per anno	Non conformità			Azione correttiva svolta dall'OdC		
	Categoria	Descrizione						Tipo	Gravità	Trattamento			
Confezionatore (formaggio senza crosta) Accettazione prodotto DOP	Identificazione e rintracciabilità	Identificazione	Accertare corretta identificazione del prodotto da parte del fornitore	162	Controllo corretta identificazione prodotto	I		Identificazione del prodotto assente	Grave	Esclusione prodotto non identificato da circuito DOP e richiesta adeguamento procedure di accettazione	VIS a riscontro corrette procedure di accettazione		
			Registrare quantitativi in ingresso distinti per: - provenienza - tipologia - data produzione - nr. forme cilindriche e non cilindriche (distinte per tipologia) - peso forme non cilindriche	163	Controllo idoneità registrazioni	I		Registrazioni carenti con evidenza conformità	Lieve	Notifica carenza e richiesta adeguamento	VDO corrette procedura di registrazione. In caso di mancato adeguamento VIS		
				164									
				Comunicare mensilmente a CSQA quantitativi prodotto DOP immesso in lavorazione distinti per: - provenienza - tipologia - data produzione - nr. forme cilindriche e non cilindriche (distinte per tipologia) - peso forme	165	Controllo idoneità comunicazione			D	Mancata comunicazione quantità	Lieve	Richiesta comunicazione quantità entro 15 giorni	inibizione all'uso della DOP per i lotti non documentati fino ad adeguamento
166		Mancata risposta a richiesta	Lieve	Notifica azione correttiva	VIS								
Porzionatura senza crosta		Identificazione e rintracciabilità	Rintracciabilità	Inviare preventivamente programma lavorazioni e variazioni	167	Verifica programma lavorazioni e pianificazione controlli		I	In base al numero di forme porzionate (Tabella 3 par. 8.1)	In caso di prima ritardato/mancato invio del programma nell'anno solare	Lieve	Richiesta rispetto tempistiche e invio programma	
					169					Al ripetersi del ritardato/mancato invio del programma nell'anno solare	Grave	Richiesta rispetto tempistiche e invio programma	VIS
				Identificare prodotto immesso in lavorazione	170	Controllo idoneità identificazione prodotto		I		Identificazione assente	Grave	Esclusione del prodotto da circuito DOP e richiesta adeguamento identificazione	VIS a riscontro adeguamento identificazione
Porzionatura senza crosta				Registrare identificazione prodotto immesso in lavorazione (provenienza, tipologia, nr. forme cilindriche e non cilindriche distinte per tipologia, peso forme non cilindriche)	171	Controllo idoneità registrazioni lavorazioni	I	Registrazioni carenti ma con garanzia di conformità		Lieve	Richiesta adeguamento registrazioni	VDO adeguamento registrazioni in caso di mancato adeguamento + VIS	
					172			Registrazioni assenti o senza garanzia di conformità		Grave	Esclusione prodotto da circuito DOP fino a ripristino idoneità registrazioni. Richiesta adeguamento registrazioni	VIS per riammissione prodotto nel circuito DOP	

Procedura o fase del processo	Requisiti		Autocontrollo	ID	Attività di controllo	Tipo di controllo	Entità del controllo per anno	Non conformità			Azione correttiva svolta dall'OdC	
	Categoria	Descrizione						Tipo	Gravità	Trattamento		
Prodotto finito	Identificazione e rintracciabilità Identificazione e rintracciabilità	Identificazione	Identificare il prodotto DOP lavorato	173	Controllo idoneità identificazione prodotto	I		Identificazione carente senza perdita di tracciabilità	Lieve	Richiesta integrazione secondo quanto necessario	VDO adeguamento comunicazioni in caso di mancato adeguamento VIS	
				174								Identificazione assente e con perdita di tracciabilità
		Rintracciabilità	Registrare identificazione prodotto DOP lavorato	175	Controllo idoneità registrazioni			Registrazioni carenti senza perdita di tracciabilità	Lieve	Richiesta integrazione secondo quanto necessario	VDO adeguamento registrazioni in caso di mancato adeguamento VIS	
				176								Registrazioni assenti e/o carenti con perdita di tracciabilità
			Comunicare mensilmente quantitativi prodotto DOP confezionato	177	Controllo idoneità comunicazione	D/I	In base al numero di forme porzionate (Tabella 3 par. 8.1)	Mancata comunicazione quantità	Lieve	richiesta comunicazione quantità entro 15 giorni	Inibizione all'uso della DOP per i lotti non documentati fino ad adeguamento	
				178								Mancata risposta a richiesta
		Conformità a disciplinare	Riutilizzo sfridi e ritagli di lavorazioni, salvo rispetto specifiche visive/organolettiche/chimiche disciplinate, esclusivamente per il prodotto destinato al confezionamento (affettamento, cubettatura, grattugiato) o a lavorazioni in prodotto composti, elaborati o trasformati (in forma diversa da quella cilindrica)	Riutilizzo di ritagli e sfridi di lavorazione (conformi al disciplinare) solo per prodotto destinato al confezionamento (affettamento, cubettatura, grattugiato) a lavorazioni in prodotto composti, elaborati o trasformati (in forma diversa da quella cilindrica)	179	Controllo impiego sfridi di lavorazione		I	Impiego ritagli e sfridi di lavorazione non conformi e/o per prodotto diverso da quello destinato al confezionamento o a lavorazioni in prodotto composti, elaborati o trasformati (in forma diversa da quella cilindrica)	Grave	Esclusione prodotto non conforme da circuito DOP e richiesta adeguamento procedure di lavorazione	

Procedura o fase del processo	Requisiti		Autocontrollo	ID	Attività di controllo	Tipo di controllo	Entità del controllo per anno	Non conformità			Azione correttiva svolta dall'OdC
	Categoria	Descrizione						Tipo	Gravità	Trattamento	
	Designazione e presentazione	Conformità degli elementi di designazione e presentazione (piatto della forma)	Attenersi alle modalità di designazione e presentazione disciplinate	180	Controllo uso corretto di pellicole e serigrafie	I	In base al numero di forme porzionate (Tabella 3 par. 8.1)	Pellicole e serigrafie impediscono la leggibilità della placchetta di caseina e/o non riportano la denominazione Asiago affiancata dal logo europeo	Grave	Richiesta adeguamento e asportazione presentazione	VIS a riscontro adeguamento
Designazione e presentazione	Conformità elementi di designazione e presentazione	Modalità di presentazione come da disciplinare (vedi par. 14)	Utilizzare esclusivamente modalità di designazione e presentazione conformi	181	Controllo autorizzazioni e correttezza degli elementi di designazione e presentazione			Modalità di designazione e presentazione non conformi	Lieve	Inibizione impiego materiale non conforme Richiesta di adeguamento designazione e presentazione prodotto	Verifica adeguamento materiali e verifica ispettiva supplementare a riscontro impiego presentazioni conformi. Rilavorazione prodotto con presentazioni non conformi

17 – Elenco modulistica obbligatoria

La modulistica successivamente elencata è stata predisposta ad uso degli operatori al fine di consentire agli stessi la produzione e la trasmissione a CSQA di:

- una richiesta di accesso al sistema di controllo e certificazione della DOP Asiago coerente con gli elementi necessari e/o applicabili.
I formati indicati devono essere completati in ogni loro parte, corredati della documentazione accessoria ivi richiamata e trasmessi in originale unitamente alla stessa a: *CSQA Certificazioni S.r.l. Via S. Gaetano, 74 36016 Thiene (VI).*
- Dei dati mensilmente richiesti coerente con gli elementi necessari. I moduli dovranno essere completati in ogni loro parte.

MOD001: RICHIESTA DI ADESIONE AL SISTEMA DI CONTROLLO

Modulo predisposto per gli allevamenti che intendono richiedere il riconoscimento ai fini della denominazione e l'accesso al circuito tutelato della DOP Asiago.

MOD002: RICHIESTA DI ADESIONE AL SISTEMA DI CONTROLLO

Modulo predisposto per gli altri operatori diversi dagli allevamenti che intendono richiedere il riconoscimento ai fini della denominazione e l'accesso al circuito tutelato della DOP Asiago.

MODDSA: DICHIARAZIONE DI SUBENTRO IN ATTIVITÀ

Modulo predisposto per comunicare il subentro di una nuova azienda in continuità produttiva di un'azienda già riconosciuta e iscritta nel sistema dei controlli.