

PIANO DELLE VERIFICHE E DEI CONTROLLI  
"SQUACQUERONE DI "ROMAGNA" D.O.P."

Rev.	Sintesi modifica	Data
2	Recepimento rilievi Accredia - tempi di gestione NC	23.01.2019
1	Modifica maggiore del disciplinare di produzione Modifica ragione sociale Kiwa Cermet	02.08.2018

**Verifica:**

Responsabile di schema

Dott. Giuseppe Bitonti \_\_\_\_\_

*Firma su cartaceo*

**Approvazione:**

Direttore Qualità ed Industrializzazione

Ing. Maria Anzilotta \_\_\_\_\_

*Firma su cartaceo*

## INDICE

1.	SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE .....	3
1.1	Piano dei controlli .....	3
2.	RIFERIMENTI .....	3
3.	DEFINIZIONI E ABBREVIAZIONI.....	4
3.1	Definizioni .....	4
3.2	Sigle e abbreviazioni .....	5
4.	SISTEMA DEI CONTROLLI .....	5
4.1	Verifiche ispettive .....	5
4.2	Verifiche sul prodotto .....	6
4.2.1	<i>Verifiche analitiche in autocontrollo</i> .....	6
4.2.2	<i>Verifiche analitiche effettuate da Kiwa Cermet</i> .....	7
4.2.3	<i>Esami morfologici e sensoriali</i> .....	8
4.2.4	<i>Verifiche sulle etichette</i> .....	8
4.3	Adesione al sistema di controllo Kiwa Cermet.....	9
4.3.1	<i>Valutazione documentale della richiesta di prima adesione</i> .....	9
4.3.2	<i>Accertamento iniziale</i> .....	9
4.4	Modifiche alla domanda.....	9
4.5	Mantenimento dell'iscrizione.....	10
4.6	Cancellazione dal sistema dei controlli .....	10
5.	REQUISITI DI CONFORMITÀ E ATTIVITÀ DI CONTROLLO .....	10
5.1	Identificazione e rintracciabilità.....	10
5.2	Adempimenti per gli operatori e attività di controllo .....	11
5.2.1	<i>Produttore di Latte</i> .....	11
a)	Centro Raccolta Latte .....	11
b)	Caseificio .....	12
c)	Documenti da inviare a Kiwa Cermet periodicamente .....	13
d)	Trasporto del latte.....	13
6.	NON CONFORMITA' E LORO GESTIONE.....	13
6.1	Gestione delle non conformità da parte degli operatori .....	14
6.2	Gestione delle non conformità da parte di Kiwa Cermet. ....	14
7.	RICORSI.....	14
8.	Tab. 1 Principali scadenze annuali e relativi moduli per gli operatori.....	15
	ALLEGATO – DISCIPLINA PRODUTTIVA.....	15

## 1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Il Piano dei Controlli definisce l'attività di verifica e controllo in modo dettagliato e specifico per la DOP Squacquerone di Romagna, in seguito denominato SR, al fine di verificare la conformità delle:

- **caratteristiche del processo produttivo**
- **caratteristiche del prodotto finito**
- **capacità di garantire l'identificazione e la rintracciabilità dei prodotti** immessi nella filiera dell'SR.

Il presente piano di controllo illustra le modalità, e la frequenza delle attività di controllo compreso il tipo e frequenza delle analisi chimico/merceologiche e delle analisi sensoriali affinché il prodotto possa essere contrassegnato con la DOP SR. 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 Kiwa Cermet 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 sono originate le relative registrazioni, che sono esaminate e valutate nel corso delle verifiche ispettive effettuate da Kiwa Cermet. Pertanto i soggetti della filiera riconosciuti devono produrre e conservare adeguatamente la documentazione di autocontrollo, rendendola disponibile ai controlli di conformità.

Il presente Piano dei Controlli trova applicazione, per le parti applicabili, presso tutti gli operatori della filiera di produzione dello SR che vogliono avvalersi della DOP.

Gli operatori della filiera individuati per la DOP SR sono: produttori di latte, centri raccolta latte e caseifici.

### 1.1 Piano dei controlli

Il presente piano dei controlli riporta le procedure operative adottate da Kiwa Cermet per il controllo della DOP SR al fine di garantire il rispetto dei requisiti di conformità da parte degli operatori della filiera.

Nello schema dei controlli allegato sono dettagliati gli adempimenti in autocontrollo a carico dei soggetti disciplinati, in relazione alle attività svolte, nonché i corrispondenti controlli di conformità (in riferimento al soggetto, alle fasi di processo disciplinate ed ai requisiti applicabili) da attuarsi a cura di Kiwa Cermet ai fini dei riscontri di conformità al disciplinare della denominazione SR.

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 Kiwa Cermet come conseguenza di un loro eventuale riscontro.

## 2. RIFERIMENTI

Per l'attività di controllo si fa riferimento alla legislazione cogente già esistente ed in particolare alle seguenti norme di legge:

- Regolamento (CE) n. 1151/2012 del Parlamento europeo e del Consiglio del 21.11.2012 sui regimi di qualità dei prodotti agricoli e alimentari;
- 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;
- REG. (CE) N. 679/2012 DELLA COMMISSIONE del 24 luglio 2012
- Gazzetta Ufficiale - Serie Generale n. 192 del 18-8-2012 - provvedimento 30 luglio 2012 iscrizione della denominazione "Squacquerone di Romagna" nel registro delle denominazioni di origine protette e delle indicazioni geografiche protette
- Legge 27.12.2006 n.296 "Disposizioni per la formazione del bilancio annuale e pluriennale dello Stato (legge finanziaria)" - Art.1, comma 1047 recante funzioni statali di vigilanza sull'attività di controllo degli organismi pubblici e privati nell'ambito dei regimi di produzione agroalimentari di qualità registrate demandate all'Ispettorato centrale per il controllo della qualità dei prodotti agroalimentari";
- DLgs 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 30.11.07 – separazione delle produzioni agroalimentari a denominazione protette da quelle generiche.
- REGOLAMENTO (CE) N. 628/2008 DELLA COMMISSIONE del 2 luglio 2008, che modifica il regolamento (CE) n. 1898/2006 recante modalità di applicazione del regolamento (CE) n. 510/2006 del Consiglio relativo alla protezione delle indicazioni geografiche e delle denominazioni d'origine dei prodotti agricoli e alimentari
- Norma UNI CEI EN ISO/IEC 17065 "Requisiti per organismi che certificano prodotti, processi e servizi"
- DISCIPLINARE DI PRODUZIONE SQUACQUERONE DI ROMAGNA DOP (provvedimento 27 febbraio 2018), pubblicato nella Gazzetta Ufficiale della Repubblica italiana n. 70 del 24 marzo 2018, è consultabile nel sito ufficiale del MIPAAFT all'indirizzo [www.politicheagricole.gov.it](http://www.politicheagricole.gov.it)

### 3. DEFINIZIONI E ABBREVIAZIONI

#### 3.1 Definizioni

**Operatore:** Persona fisica o giuridica, ubicata nella zona di produzione prevista dal disciplinare DOP Squacquerone di Romagna, che richiede a Kiwa Cermet l'accesso al sistema dei controlli per l'iscrizione nell'elenco degli operatori controllati.

**Operatore riconosciuto:** operatore inserito nel sistema di controllo e certificazione della DOP SR e registrato nel relativo Elenco, detenuto e aggiornato da Kiwa Cermet. Ad ogni operatore possono essere attribuite una o più delle seguenti qualifiche:

- 1) **Produttore di latte:** operatore riconosciuto che esercita l'attività di allevamento di bovini che produce latte bovino intero idoneo alla trasformazione in formaggio DOP SR;
- 2) **Raccoglitore latte:** operatore (centro di raccolta) riconosciuto che si interpone tra il produttore ed il caseificio, ritirando il latte idoneo alla DOP dall'allevamento e consegnandolo al caseificio;
- 3) **Caseificio:** Operatore riconosciuto che trasforma il latte idoneo alla DOP in formaggio DOP SR, e ne effettua il confezionamento. Il caseificio ha la possibilità di scambiare il latte idoneo alla DOP con gli altri caseifici purché questa non rappresenti attività prevalente.

**Elenco degli operatori riconosciuti:** Elenco aggiornato costantemente da Kiwa Cermet in cui si dichiara l'idoneità dell'operatore ai requisiti previsti dal piano dei controlli.

#### Altri soggetti:

- 4) **Trasportatore latte:** soggetto delegato o dal produttore di latte o dal centro di raccolta o dal caseificio notificato negli elenchi dei trasportatori di latte degli operatori, che esercita l'attività di raccolta e trasporto di latte idoneo alla DOP SR dall'allevamento al centro raccolta/caseificio senza stoccaggi intermedi e senza intermediazione commerciale.
- 5) **Fornitore di batteri lattici autoctoni:** soggetto in grado di dimostrare l'origine autoctona dei batteri lattici selezionati per la produzione di innesti da sviluppare nell'area di produzione.

**Latte idoneo:** Latte bovino intero proveniente da allevatori ubicati nella zona di origine riconosciuti e inseriti nel sistema dei controlli e conforme ai requisiti previsti dal disciplinare.

**Lotto:** insieme di unità di una derrata alimentare, prodotte, fabbricate o confezionate in circostanze praticamente identiche. Il lotto è determinato dal produttore o dal confezionatore del prodotto alimentare ed è apposto sotto la propria responsabilità.

**Prodotto finito:** formaggio ottenuto in conformità ai requisiti previsti dalla disciplina, idoneo per essere confezionato con il contrassegno distintivo della DOP SR

**Squacquerone di Romagna DOP:** prodotto finito conforme recante il contrassegno distintivo della denominazione di origine protetta

**Autocontrollo:** verifica dei requisiti di conformità attuata e registrata da parte dei soggetti della filiera produttiva della DOP SR, per le attività svolte presso i propri siti produttivi.

**Attività di Controllo:** attività di verifica mediante le quali Kiwa Cermet accerta il rispetto dei requisiti di conformità e delle procedure specificate nel disciplinare e nel presente Piano dei Controlli.

**Non conformità:** mancato soddisfacimento di requisiti specificati. Le non conformità sono classificate in lievi e gravi: le non conformità devono considerarsi gravi quando incidono irrimediabilmente sulle caratteristiche del prodotto finito o nei casi in cui non sia possibile garantire la tracciabilità.

**Non conformità gravi:** Carenza in relazione ad un requisito che ingenera una irregolarità irrimediabile nella conformità della materia prima, nel processo, nel prodotto o nella tracciabilità degli stessi.

**Non conformità lievi:** Carenza in relazione ad un requisito, che non pregiudica la conformità della materia prima, del processo, del prodotto o della tracciabilità degli stessi.

**Azione correttiva:** insieme delle azioni intraprese al fine di eliminare le cause di non conformità esistenti.

**Disciplinare:** documento che specifica quali sono i requisiti obbligatori per la DOP SR e i procedimenti necessari per la sua realizzazione.

**Autorità di vigilanza:** Ministero delle politiche Agricole Alimentari e Forestali - e Regione Emilia-Romagna.

**Consorzio di Tutela:** incaricato con decreto del Ministero delle politiche agricole alimentari e forestali ai sensi della legge 21.12.1999 n. 526, con particolare riferimento all'art.14.

### 3.2 Sigle e abbreviazioni

SR: Squacquerone di Romagna

VI: verifica ispettiva

NC: non conformità

AC: azione correttiva

## 4. SISTEMA DEI CONTROLLI

Le attività di controllo comprendono le seguenti tipologie:

- le verifiche ispettive di processo presso gli operatori della filiera dell'SR (produttori di latte, centro raccolta latte e caseifici). In occasione delle verifiche ispettive sono rilevate evidenze oggettive relative alle attività svolte nei siti degli operatori e nei documenti di registrazione,
- le verifiche sul prodotto,
- le verifiche documentali sui dati forniti dagli operatori sia in occasione delle verifiche ispettive che presso la sede Kiwa Cermet.

Nel presente documento sono altresì descritte tutte attività di autocontrollo (controlli analitici, registrazioni) che gli operatori devono attuare al fine di garantire la capacità di dimostrare e mantenere la conformità del processo produttivo e del prodotto rispetto ai requisiti del disciplinare e del presente documento.

### 4.1 Verifiche ispettive

Le attività di controllo si suddividono in:

- Attività di controllo di "accertamento iniziale", svolte al fine di verificare le condizioni di conformità e poter riconoscere l'operatore.
- Attività di controllo di "sorveglianza" svolte al fine di verificare il mantenimento delle condizioni di conformità e poter confermare il riconoscimento dell'operatore.
- Attività di controllo "suppletive"/"supplementari" ovvero le verifiche del mantenimento delle condizioni di conformità in seguito a modifiche; le verifiche ispettive derivanti da rilevazione di non conformità; le verifiche/attività per effettuazione prelievi/analisi aggiuntive per la verifica delle caratteristiche del prodotto

Le verifiche/visite di **accertamento iniziale** sono effettuate sul 100% dei soggetti richiedenti prima del riconoscimento.

Le verifiche/visite di **sorveglianza** sono effettuate annualmente su un campione rappresentativo, pari almeno al:

- 20% del totale dei produttori di latte (allevamenti);
- 100% dei centri di raccolta latte;
- 100% dei caseifici.

I soggetti riconosciuti devono, inoltre, fornire disponibilità ed accettare i controlli di conformità, con o senza preavviso, che Kiwa Cermet intende effettuare al fine della valutazione di conformità; in ogni caso i soggetti della filiera devono garantire al personale di accertamento massima disponibilità mettendo a disposizione tutti i documenti di registrazione e libero accesso ai luoghi di produzione.

Le Verifiche ispettive sono condotte da ispettori tecnici qualificati nel settore alimentare, secondo regole interne Kiwa Cermet e con strumenti operativi appositamente predisposti.

## 4.2 Verifiche sul prodotto

### 4.2.1 Verifiche analitiche in autocontrollo

E' responsabilità del centro raccolta latte e del caseificio verificare in autocontrollo l' idoneità/rispondenza del latte acquisito e destinato alla produzione di formaggio DOP SR ai requisiti previsti dal disciplinare.

E' responsabilità del caseificio verificare in autocontrollo l' idoneità/rispondenza del formaggio DOP SR ai requisiti del disciplinare.

In particolare ogni centro raccolta latte/caseificio deve predisporre e rispettare un piano d'analisi in cui sia previsto come minimo la determinazione dei parametri e la tempistica riportata nella tabella (a) sottostante.

In concomitanza dell'attività di prelievo dei campioni il centro raccolta latte/caseificio comunica a Kiwa Cermet i seguenti dati:

- 1) Data del prelievo;
- 2) Numero ed identificazione del/i campione/i prelevati;
- 3) Il lotto del prodotto campionato;
- 4) I riferimenti del laboratorio in cui è effettuata l'analisi e gli estremi dell'accreditamento a fronte della norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025.

I referti analitici generatisi dalla predetta attività di autocontrollo oltre ad essere trasmessi a Kiwa Cermet, devono essere archiviati e resi disponibili unitamente presso la sede dell'operatore.

E' responsabilità dell'operatore verificare sistematicamente che i valori riscontrati attraverso l'attività analitica siano conformi ai requisiti previsti dal disciplinare sia per il latte destinato alla produzione della DOP SR sia per il prodotto finito.

E' responsabilità dei produttori di latte dei centri di raccolta di latte e dei caseifici garantire i requisiti cogenti delle materie prime, tra cui l'assenza di conservanti, attraverso le attività di autocontrollo igienico sanitario previste dalle normative in vigore.

**Tabella (a) frequenza minima e parametri da determinare in autocontrollo**

Matrice	Parametro	Classi di produzione(*) Centri Raccolta Latte (Latte)		Classi di produzione(*) Caseifici (Squacquerone di Romagna DOP)		
		Fino a 5000 hl.	Oltre 5000 hl.	Fino a 150 ton.	Da 150 ton a 300 ton	Oltre 300 ton.
Latte massa ricevimento	Grasso	2 analisi semestre	3 analisi semestre	1 analisi/anno	1 analisi semestre	2 analisi semestre
	Proteine	2 analisi semestre	3 analisi semestre	1 analisi/anno	1 analisi semestre	2 analisi semestre

Matrice	Parametro	Classi di produzione(*) Caseifici (Squacquerone di Romagna DOP)		
		Fino a 150 ton.	Da 150 ton. a 300 ton	Oltre 300 ton.
Formaggio (prodotto finito)	Umidità%	1 analisi/anno	1 analisi/semestre	2 analisi/semestre
	Grasso su S.S%	1 analisi/anno	1 analisi/semestre	2 analisi/semestre
	pH	1 analisi/anno	1 analisi/semestre	2 analisi/semestre

\*riferite all'anno solare precedente, in caso di nuova adesione si utilizza la classe di produzione più bassa.

In caso di non conformità riscontrate sul latte massa/formaggio dovrà essere adottato un piano d'analisi rinforzato che prevede una tempistica dimezzata rispetto a quella riportata nella tabella (a) per almeno un semestre.

Il piano di analisi rinforzato si riterrà esaustivo nel caso in cui non si riscontrino più non conformità, diversamente si riattiverà un ulteriore piano rinforzato.

Le eventuali non conformità riscontrate a seguito dei rilievi analitici in autocontrollo hanno come diretta conseguenza l'attivazione, da parte del centro di raccolta latte, del caseificio, delle procedure di esclusione del latte massa/formaggio dalla filiera produttiva della DOP SR (quando applicabile). Tuttavia anche se il prodotto (latte massa/formaggio) è stato già venduto l'operatore avrà l'onere di fornire l'elenco di tutti i clienti a cui è stato venduto, la data di scadenza e qualsiasi informazione aggiuntiva relativa alla rintracciabilità.

La non corretta applicazione da parte dell'operatore, dell'attività di autocontrollo descritta in questo punto, comporterà da parte di Kiwa Cermet l'immediata applicazione di un programma di visite ispettive rinforzato che prevede l'esecuzione di 2 verifiche ispettive presso l'operatore da effettuarsi nell'arco di un anno dal rilevamento della non conformità; Kiwa Cermet effettuerà attività di prelievo campioni ai fini analitici ad integrazione dell'attività di autocontrollo non effettuata.

#### 4.2.2 Verifiche analitiche effettuate da Kiwa Cermet

Presso i caseifici, Kiwa Cermet effettua rilievi analitici per verificare la rispondenza sia del latte massa sia del prodotto finito ai valori disciplinati per la DOP SR. Tali rilievi sono realizzati mediante attività di prelievo e campionamento che possono svolgersi congiuntamente o meno alle verifiche ispettive.

Il laboratorio a cui è affidato l'incarico di compiere le prove analitiche deve essere Accreditato a fronte della norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025 per le specifiche prove da parte di un Ente facente parte del mutuo riconoscimento ILAC/MRA

Le analisi chimico-fisiche effettuate mirano a verificare il rispetto dei parametri chimico-fisici disciplinati sia per il latte massa sia per il prodotto finito. Sul prodotto finito sono inoltre verificate le caratteristiche organolettiche e morfologiche previste dal disciplinare secondo le stesse frequenze previste per le analisi chimico fisiche. In particolare le caratteristiche morfologiche sono verificate dall'ispettore in occasione della verifica ispettiva o dell'attività di campionamento.

Le caratteristiche Morfologiche sono verificate da:

- Operatore in autocontrollo
- Ispettore in sede di verifica ispettiva

Le caratteristiche Organolettiche sono verificate da:

- Operatore in autocontrollo
- Laboratorio di Analisi qualificato da Kiwa Cermet

Nella tabella (b) sono indicate le frequenze e le modalità dell'attività effettuata da Kiwa Cermet.

**Tabella (b) frequenza minima e parametri da determinare**

Matrice	Parametro	Classi di produzione(*) Caseifici (Squacquerone di Romagna DOP)	
		Fino a 300 ton.	Oltre 300 ton.
Latte massa (ricevimento)	Grasso	1 analisi/anno	2 analisi/anno
	Proteine	1 analisi/anno	2 analisi/anno
Formaggio (prodotto finito)	Umidità%	1 analisi/anno	2 analisi/anno
	Grasso du S.S%	1 analisi/anno	2 analisi/anno
	pH	1 analisi/anno	2 analisi/anno

\*riferite all'anno solare precedente, in caso di nuova adesione si utilizza la classe di produzione più bassa.

La rilevazione di non conformità a qualunque dei valori analitici disciplinati, sia per il latte massa sia per il prodotto finito, comporterà da parte di Kiwa Cermet l'applicazione di un piano analitico rinforzato che prevede una tempistica dimezzata rispetto a quella riportata nella tabella (b) per almeno un anno.

Il piano di analisi rinforzato si riterrà esaustivo nel caso in cui non si riscontrino più non conformità, diversamente si riattiverà un ulteriore piano rinforzato.

Il riscontro da parte di Kiwa Cermet di una non conformità, a qualunque dei valori analitici disciplinati sia per il latte massa sia per il prodotto finito, alla quale non è possibile applicare, quale azione correttiva, l'esclusione del latte massa o del formaggio dalla filiera della DOP SR, comporterà come azione consequenziale la comunicazione di ciò all'autorità di vigilanza preposta per gli eventuali provvedimenti del caso.

Le attrezzature utilizzate per il prelievo, trasporto e conservazione del campione devono essere realizzati con materiali chimicamente inerti, tali da non contaminare i prodotti campionati.

Il prelievo di latte o formaggio da parte di Kiwa Cermet sarà suddiviso in 4 unità campionarie; una delle quattro unità sarà sigillata e consegnata all'operatore, e potrà essere utilizzata per propri fini (es. controanalisi); le restanti tre saranno sigillate e consegnate a Kiwa Cermet, che provvederà all'invio al laboratorio per i rilievi analitici e per eventuali esigenze di ulteriori ripetizioni delle analisi.

La parte, in caso di contestazione sui risultati di analisi, potrà richiedere la ripetizione dell'analisi, entro 6 gg dall'avvenuta conoscenza, presso un laboratorio accreditato a fronte della norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025 diverso da quello che ha effettuato la prima analisi ed i relativi costi saranno a carico della parte soccombente. In tal caso Kiwa Cermet informerà l'operatore circa il Laboratorio prescelto e l'azienda potrà prendere contatti con il Laboratorio per poter assistere alla ripetizione analitica. L'esito della ripetizione avrà valore definitivo, il piano rinforzato sarà quindi applicato in caso di conferma della non conformità.

#### 4.2.3 Esami morfologici e sensoriali

E' compito del caseificio effettuare e registrare per ogni lotto i rilievi e le valutazioni inerenti le caratteristiche morfologiche e organolettiche del prodotto finito.

#### 4.2.4 Verifiche sulle etichette

Tutte le etichette e tutto ciò che forma e rappresenta l'etichetta ai sensi di legge, utilizzate dai produttori di DOP SR, anche se vendute da altri sul mercato al consumatore finale rispetto all'effettivo produttore di DOP SR, devono essere presentate dall'operatore ai fini dell'autorizzazione all'uso al Consorzio di tutela autorizzato oppure, se non presente al Kiwa Cermet.

Può essere presentata una copia dell'etichetta o la bozza tipografica. Tale autorizzazione riguarda il rispetto delle clausole indicate al punto **(F)** e non prende in considerazione le norme di legge sull'etichettatura. La rispondenza delle etichette non rientranti nel campo di applicazione dei requisiti previsti dal piano dei controlli alla voce etichettatura, è sotto la responsabilità esclusiva dell'operatore, in quanto rientranti nella normativa generale sull'etichettatura (es. Regolamento (UE) n. 1169/2011 del parlamento europeo e del consiglio del 25 ottobre 2011) e soggetta al controllo delle Autorità competenti (ICQ, NAS, etc.).

#### **4.3 Adesione al sistema di controllo Kiwa Cermet**

Ogni operatore che intende produrre per la DOP SR deve far pervenire a Kiwa Cermet la propria adesione al sistema dei controlli attraverso il modulo e i tempi riportati nella tabella 1.

Oltre ai singoli operatori, le domande possono essere consegnate a Kiwa Cermet anche dal Consorzio di Tutela riconosciuto in forza di specifica delega. La delega che deve necessariamente accompagnare ogni singola domanda di adesione, redatta e sottoscritta dal richiedente stesso, deve contenere la previsione che le responsabilità derivanti da eventuali inadempienze sono comunque a carico del singolo soggetto richiedente.

In caso di presentazione delle domanda tramite il Consorzio, la fatturazione potrà essere emessa nei confronti del medesimo, ed evidenzierà le voci di spesa riferite alle prestazioni erogate nei confronti di ciascun operatore.

##### *4.3.1 Valutazione documentale della richiesta di prima adesione*

Ricevute le domande di adesione Kiwa Cermet entro 45 giorni lavorativi verifica la congruenza delle informazioni e della documentazione inviata e segnala al soggetto eventuali carenze.

Accertata la congruenza delle informazioni e della documentazione fornita, Kiwa Cermet pianifica l'accertamento iniziale per valutare la congruenza tra i documenti forniti, la situazione reale dell'operatore e i requisiti del disciplinare.

##### *4.3.2 Accertamento iniziale*

Dopo esito positivo dell'esame documentale, Kiwa Cermet pianifica l'esecuzione dell'accertamento iniziale. La verifica è condotta secondo quanto previsto dal presente piano dei controlli, durante la quale l'ispettore:

- a) valuta la corrispondenza di quanto dichiarato nella domanda, l'idoneità dell'operatore e la capacità di soddisfare i requisiti di conformità riportati nel piano dei controlli per le specifiche attività svolte dai richiedenti;
- b) valuta la documentazione prevista;
- c) registra i risultati nel rapporto ispettivo,
- d) segnala le carenze riscontrate;

Accertata la conformità dell'operatore (vedi § "gestione delle non conformità") Kiwa Cermet comunica all'operatore l'iscrizione al sistema di controllo o il rifiuto della domanda.

Qualora dalla valutazione non sono soddisfatte tutte le condizioni per il riconoscimento e il mantenimento nel suddetto elenco, Kiwa Cermet informa l'operatore delle NC riscontrate e comunica il rispettivo trattamento previsto dallo schema dei controlli. Se l'operatore può dimostrare che, entro determinati limiti di tempo, ha svolto le opportune azioni correttive per risolvere le NC riscontrate ne viene proposta l'accettazione nel sistema di controllo e l'iscrizione nell'elenco. In caso contrario, la pratica è riesaminata in merito al respingimento per l'iscrizione nell'elenco degli operatori controllati.

Kiwa Cermet inserisce quindi in appositi elenchi i soggetti ritenuti idonei ovvero ufficialmente iscritti al sistema di controllo.

#### **4.4 Modifiche alla domanda**

Qualora le situazioni aziendali fossero oggetto di variazioni (quali, ad esempio non esaustivo, variazioni relative alla proprietà o all'anagrafica aziendale, variazioni strutturali e/o produttive, variazioni organizzative, variazioni dei fornitori,) rispetto a quanto documentato nella richiesta iniziale di accesso al sistema di controllo e certificazione della DOP SR (o nelle eventuali integrazioni alla stessa), i soggetti interessati sono tenuti a far pervenire a Cermet comunicazione in merito alle suddette variazioni.

Le variazioni ai dati devono essere comunicate a Kiwa Cermet entro i 15 giorni successivi al loro verificarsi da parte degli operatori.

A titolo esemplificativo, le variazioni possono consistere in:

- modifiche anagrafica aziendale (cambio ragione sociale, intestazione, indirizzo,...);
- nuovi o modificati impianti e tecnologie.

Entro i 45 giorni dal ricevimento, Kiwa Cermet valuta le modifiche e comunica le decisioni in merito, quali:

- aggiornamento dati;
- verifica di accertamento;
- sorveglianza su modifiche intervenute;
- integrazione dati e richiesta chiarimenti.

In ogni caso le modifiche intervenute potranno essere oggetto di valutazione nel corso dell'attività di controllo ordinaria effettuata secondo quanto previsto dal presente piano dei controlli.

#### **4.5 Mantenimento dell'iscrizione**

Ogni soggetto iscritto è sottoposto a controlli annuali secondo tempi, frequenze e modalità previste dal presente documento.

Il riconoscimento e l'iscrizione negli elenchi Kiwa Cermet ai fini della DOP SR sono automaticamente rinnovati, fino a formale disdetta degli operatori interessati.

#### **4.6 Cancellazione dal sistema dei controlli**

Qualora un soggetto riconosciuto e iscritto al sistema dei controlli intenda annullare la propria iscrizione può farne comunicazione scritta a Kiwa Cermet con firma autografa e per mezzo di raccomandata AR.

Previo accertamento dell'assolvimento degli obblighi economici, Kiwa Cermet provvede alla cancellazione dagli elenchi con decorrenza dal giorno stesso del ricevimento della comunicazione o l'assolvimento degli obblighi economici; fino a quando l'operatore rimane inserito nel sistema dei controlli, permane l'obbligo di corrispondere la relativa quota da tariffario.

A seguito dell'annullamento il soggetto perde ogni diritto. In caso il soggetto dovesse decidere di richiedere nuovamente l'iscrizione alla D.O.P. SR dovrà presentare una nuova domanda nelle modalità previste al paragrafo 4.3 Adesione al sistema di controllo Kiwa Cermet.

### **5. REQUISITI DI CONFORMITÀ E ATTIVITÀ DI CONTROLLO**

Obiettivo delle attività di controllo è di accertare la conformità del processo produttivo e del prodotto ai requisiti riportati nel disciplinare di produzione, nonché accertare l'applicazione dei requisiti di rintracciabilità descritti nel presente documento e finalizzati a garantire che tutte le materie prime utilizzate provengano dalla filiera ovvero dagli operatori iscritti al sistema di controllo e attivi.

#### **5.1 Identificazione e rintracciabilità.**

La identificazione e rintracciabilità deve essere garantita all'origine, nei trasferimenti e durante tutto il processo di stoccaggio, trasformazione, salatura ed etichettatura. Nella documentazione fiscale (fatture e/o DDT) occorre specificare durante la transazione ad altri operatori di filiera o la vendita del prodotto finito la quantità, l'appartenenza del prodotto al circuito DOP e il numero di lotto.

Ogni operatore deve accertarsi di acquisire prodotto di operatori iscritti alla DOP SR. Gli elenchi degli iscritti possono essere richiesti all'OdC

In supporto ai requisiti del disciplinare, devono essere attuate adeguate registrazioni per la rintracciabilità con l'obiettivo di garantire l'identificazione dei prodotti nelle diverse fasi del processo e assicurare la provenienza all'interno del sistema di controllo di tutte le materie prime e semilavorati utilizzati nella filiera DOP SR.

Tutti gli operatori devono fornire evidenza oggettiva del rispetto dei requisiti di conformità previsti, della conformità, dell'identificazione e della tracciabilità del prodotto avviato alla DOP, nonché delle situazioni di non conformità eventualmente riscontrate e delle relative modalità di trattamento. Le registrazioni devono essere adeguatamente conservate.

È consentito lo scambio di latte idoneo alla produzione di SR DOP tra caseifici purché questa non sia un'attività prevalente ed esclusiva e venga sempre garantita l'identificazione e la rintracciabilità del prodotto trasferita.

## **5.2 Adempimenti per gli operatori e attività di controllo**

### *5.2.1 Produttore di Latte*

Il latte utilizzato per la produzione della DOP SR deve provenire da produttori di latte bovino ubicati nella zona di produzione, riconosciuti idonei da Kiwa Cermet.

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

- a) L'ubicazione dell'allevamento con il numero di capi provvisti di marca identificativa, così come previsto dalla normativa vigente;
- b) le produzioni lattiere consegnate e le modalità del conferimento, con dichiarazione della idoneità nei documenti (la data, l'ora di mungitura, registro scarico latte, distinta di raccolta, buoni di consegna, ecc.) mediante dicitura "latte idoneo per la produzione di Squacquerone di Romagna DOP" o altre analoghe indicazioni aventi equivalente significato;
- c) la conformità della razione alimentare e l'origine dei foraggi (evidenze di acquisto di alimenti di zona, documentazione di approvvigionamento alimenti, fascicolo aziendale, contratti di affitto/comodato, cartellini mangime)
- d) Eventuale delega per trasporto latte ed elenco trasportatori approvati a livello aziendale;

Qualora parte dell'allevamento sia condotto senza il rispetto dei requisiti imposti dal Disciplinare il latte deve essere conservato in tank dedicati e identificati e deve essere raccolto separatamente.

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 Squacquerone di Romagna DOP" o altre analoghe indicazioni aventi equivalente significato.

Gli operatori possono utilizzare documenti cartacei o informatici purché riportino almeno le informazioni richieste dal presente disciplinare e che consentano la corretta tracciabilità del prodotto e la puntuale registrazione di tutti i parametri disciplinati.

Entro il mese di gennaio di ogni anno solare il produttore di latte deve trasmettere a Kiwa Cermet copia dell'elenco dei capi aggiornato al mese precedente, nonché il quantitativo di latte idoneo per DOP SR prodotto e consegnato.

### **a) Centro Raccolta Latte**

Il centro raccolta latte al fine di garantire la conformità del latte bovino destinato alla trasformazione in DOP SR, deve produrre e mantenere attivo e aggiornato un proprio elenco aziendale dei produttori di latte riconosciuti dai quali viene raccolto/acquistato il latte, inoltre, deve:

- raccogliere e trattare separatamente il latte proveniente da produttori non riconosciuti ai fini della denominazione, o comunque, anche se proveniente da produttori riconosciuti, non rispondente ai requisiti della denominazione per qualsiasi altro motivo
- garantire l'identificazione e rintracciabilità del latte acquistato/ritirato
- la capacità di garantire l'identificazione e rintracciabilità del latte venduto,

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

- essere ricevuto separatamente;
- stoccato in contenitori distinti ed identificati
- destinato a trasformazioni diverse dalla DOP Squacquerone di Romagna

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),
- la destinazione del latte

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 Squacquerone di Romagna DOP" o altre analoghe indicazioni aventi equivalente significato.

Gli operatori possono utilizzare documenti cartacei o informatici purché riportino almeno le informazioni richieste dal presente disciplinare e che consentano la corretta tracciabilità del prodotto e la puntuale registrazione di tutti i parametri disciplinati,

Entro il mese di aprile di ogni anno solare ed in fase iniziale di adesione il centro raccolta deve trasmettere a Kiwa Cermet copia dell'elenco aziendale dei produttori di latte qualificato per la DOP, aggiornato al mese precedente o nel secondo caso alla situazione attuale.

## b) Caseificio

Il caseificio al fine di garantire la conformità del latte bovino destinato alla trasformazione in DOP SR, deve produrre e mantenere attivo e aggiornato un proprio elenco aziendale dei produttori di latte e/o centri di raccolta latte riconosciuti dai quali proviene il latte idoneo, inoltre, deve

- produrre e fornire evidenza oggettiva all'OdC del rispetto dei requisiti di conformità previsti per ogni fase produttiva, della conformità, dell'identificazione e della tracciabilità del latte avviato a DOP e delle produzioni ottenute.
- destinare alla produzione di SR DOP esclusivamente latte conforme ai requisiti previsti dal Disciplinare e dal presente Piano dei Controlli, proveniente da soggetti di filiera riconosciuti
- -garantire l'identificazione e rintracciabilità del latte trasformato e del formaggio ottenuto.
- mantenere e rendere disponibile esaustiva documentazione che permetta di rilevare, tra l'altro:
  - a) La provenienza del latte idoneo gestito;
  - b) Le eventuali misure di separazione adottate tra latte idoneo e non in fase di ricezione e stoccaggio;
  - c) Il mezzo impiegato, data, ora arrivo, quantità di latte conferito e temperatura del latte in ricezione;
  - d) L'ubicazione delle strutture di stoccaggio e trasformazione;
  - e) Modalità di trasformazione del latte *in situ* e se necessario modalità di separazione con altro latte non idoneo alla produzione della DOP SR;
  - f) Modalità di Gestione del latte e/o formaggio non conforme
  - g) Eventuale delega per trasporto latte ed elenco trasportatori approvati a livello aziendale;
  - h) Il rispetto della normativa vigente.

La produzione di batteri lattici autoctoni (**LETT. E / 19,20 e 21**) può avvenire attraverso la produzione con "fermentiera" o attraverso l'acquisto di batteri lattici da soggetti in grado di dimostrare l'origine autoctona dei batteri lattici selezionati e successivo rinvenimento presso lo stabilimento.

L'elenco aziendale dei produttori di latte deve essere mantenuto aggiornato e a disposizione per gli eventuali controlli di conformità. L'aggiornamento e l'inserimento dei produttori di latte nel predetto elenco deve avvenire inserendo operatori riconosciuti secondo le modalità disciplinate al punto 5.3 (iscrizione e mantenimento del riconoscimento) e 5.4 (in caso di modifiche) del presente documento.

Per eventuali produzioni diverse dallo SR a garanzia della separazione delle produzioni a DOP da quelle generiche dalla raccolta del latte e fino al confezionamento la lavorazione del prodotto destinato alla DOP deve avvenire disgiuntamente da quella del prodotto generico, mediante separazione fisica delle linee o separazione temporale delle lavorazioni. In caso di separazione spaziale delle produzioni gli operatori dovranno identificare i locali e gli impianti riservati alla produzione della DOP. Nei casi in cui la separazione delle lavorazioni sia temporale, sui registri di lavorazione devono essere puntualmente annotate le date e gli orari di lavorazione dello SR DOP.

Entro il mese di aprile di ogni anno solare ed in fase iniziale di adesione il caseificio deve trasmettere a Kiwa Cermet copia dell'elenco aggiornato al mese precedente o nel secondo caso alla situazione attuale.

Gli operatori possono utilizzare documenti cartacei o informatici purché riportino almeno le informazioni richieste dal presente disciplinare e che consentano la corretta tracciabilità del prodotto e la puntuale registrazione di tutti i parametri disciplinati.

### c) Documenti da inviare a Kiwa Cermet periodicamente

I soggetti riconosciuti elencati di seguito sono tenuti a trasmettere a Kiwa Cermet in maniera sistematica e più precisamente semestralmente, comunicazioni riguardanti i quantitativi di latte massa/formaggio, a seconda del soggetto, in carico e scarico immessi nel circuito della DOP SR.

Dettagliatamente si evidenziano i seguenti adempimenti:

**Produttore di latte:** sono tenuti a trasmettere annualmente (entro il 31 gennaio) a Kiwa Cermet l'elenco del numero di capi aggiornato al mese precedente nonché il quantitativo di latte idoneo per DOP SR prodotto e consegnato all'anno precedente (es.: da Gen 2013 a Dic 2013-> entro 31 Gennaio 2014).

**Centro raccolta latte** sono tenuti a trasmettere semestralmente (entro il 31 gennaio e 31 luglio) a Kiwa Cermet un resoconto riportante le seguenti informazioni relative al semestre (es.: Gen, Feb, Mar, Apr- Mag –Giugno > entro 31 Luglio);

- a) Le quantità di latte idoneo raccolte nel semestre precedente, distinte per produttore di latte riconosciuto in cui è stata effettuata la raccolta;
- b) Le quantità di latte ceduto nel semestre precedente, ai fini della trasformazione in DOP SR, distinte per ogni caseificio riconosciuto destinatario a cui è stato ceduto.

**Caseificio** sono tenuti a trasmettere semestralmente (entro il 31 gennaio e 31 luglio) a Kiwa Cermet un resoconto riportante le seguenti informazioni relative al semestre precedente (es.: Gen, Feb, Mar, Apr- Mag –Giugno > entro 31 Luglio);

Le quantità di latte idoneo acquisito nel semestre precedente, distinte per operatore riconosciuto che ha operato la fornitura;

- a) Le quantità di latte idoneo eventualmente ceduto ad altre strutture
- b) Le quantità di latte idoneo avviato alla trasformazione in formaggio DOP SR presso la propria struttura;
- c) Delle quantità di formaggio DOP SR prodotto e confezionato con apposizione del contrassegno identificativo della DOP.

In caso di mancata trasmissione dei dati previsti l'OdC sollecita l'operatore alla trasmissione degli stessi entro un termine di 15 giorni.

Trascorso tale termine l'OdC dispone una verifica ispettiva supplementare finalizzata all'acquisizione dei dati il cui costo è a totale carico dell'operatore. L'impossibilità di acquisire i dati mancanti, durante la VI supplementare dà luogo ad una NC grave

- d) Trasporto del latte

Qualora il trasporto del latte sia affidato a soggetti terzi, questi operano dietro delega formalizzata e sotto la responsabilità dell'operatore autorizzato delegante. La delega dovrà contenere almeno le seguenti informazioni:

- ragione sociale del delegante
- ragione sociale del delegato
- numero di targa dei veicoli autorizzati
- impegno a garantire la tracciabilità, identificazione e segregazione del prodotto idoneo alla DOP SR secondo quanto previsto dal presente piano dei controlli

## 6. NON CONFORMITA' E LORO GESTIONE

Qualora a seguito delle attività di controllo e/o autocontrollo emergano situazioni tali da evidenziare delle non conformità rispetto al disciplinare di produzione o rispetto ai requisiti previsti dal presente piano dei controlli, le stesse devono essere gestite al fine di:

- evitare la messa in commercio di prodotto non conforme.
- evitare o limitare il ripetersi delle non conformità individuate.

Pertanto le non conformità possono emergere:

- a seguito dei controlli effettuati da Kiwa Cermet, quale organismo di controllo autorizzato dal Ministero delle politiche agricole alimentari e forestali per espletare i controlli di conformità,
- durante le attività di autocontrollo,

### **6.1 Gestione delle non conformità da parte degli operatori**

Se a seguito delle attività in autocontrollo svolte dagli operatori (così come identificate nel presente Piano dei Controlli) si evidenziassero situazioni di non conformità in riferimento ai requisiti del disciplinare e del Piano dei Controlli, il soggetto interessato deve provvedere ad attuare un trattamento del prodotto o una modifica dei processi non conformi in modo da riportarli, se possibile, all'interno dei requisiti di conformità richiesti; di tali eventi non conformi e delle successive attività per la soluzione deve essere prodotta e mantenuta adeguata registrazione documentata.

Nel caso in cui la non conformità sia tale da non permettere il ripristino delle condizioni previste dal Disciplinare e dal Piano dei Controlli, i soggetti interessati devono fornire adeguate evidenze oggettive del fatto che il prodotto coinvolto non sia stato immesso nel circuito della DOP SR o commercializzato con la denominazione SR DOP.

Qualora ciò non sia avvenuto, del fatto viene informata l'Autorità di vigilanza, per gli opportuni provvedimenti.

Tutte le informazioni relative alla gestione delle non conformità devono essere conservate e rese disponibili ai controlli di conformità effettuati da Kiwa Cermet.

Qualora la non conformità coinvolga prodotto già immesso nella filiera DOP SR (ovvero conferito ad altri operatori) o sul mercato l'operatore deve comunicare tempestivamente a Cermet la non conformità rilevata e i provvedimenti presi.

### **6.2 Gestione delle non conformità da parte di Kiwa Cermet.**

Le situazioni di non conformità di prodotto e/o processo, rilevate da Kiwa Cermet nel corso di controlli di conformità a fronte dei requisiti previsti dal presente Piano dei Controlli, sono notificate ai soggetti interessati con richiesta di identificazione delle modalità di soluzione e di adeguamento delle situazioni carenti.

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 all'allegato Schema dei Controlli.

Tuttavia per le non conformità qualificate come "Gravi" i tempi per la gestione delle NC (dalla rilevazione iniziale fino alla comunicazione all'interessato) debbono essere tali da poter minimizzare il rischio di immissione sul mercato di prodotto non conforme e comunque non oltre 10 giorni lavorativi dalla rilevazione iniziale. Mentre per le non conformità qualificate come "Lievi" i tempi per la gestione delle NC (dalla rilevazione iniziale fino alla comunicazione all'interessato) debbono essere non oltre 30 giorni lavorativi dalla rilevazione iniziale.

Per il prodotto giudicato definitivamente non conforme devono essere adottate appropriate misure di esclusione dal circuito della DOP SR.

In adempimento alle disposizioni vigenti le situazioni non conformi qualificate come "Gravi" saranno rese note all'Autorità competente per quanto di specifica responsabilità.

I provvedimenti di esclusione del prodotto dal circuito della DOP saranno comunicati a MIPAAFT e all'eventuale Consorzio di Tutela incaricato.

Laddove la verifica della risoluzione della non conformità non fosse possibile a livello documentale, sarà prevista una verifica di controllo supplementare. Tale controllo sarà aggiuntivo rispetto alla percentuale di controlli annuali prevista e dovrà comportare la verifica della rimozione delle cause delle non conformità riscontrate in precedenza, oltre alla verifica degli altri elementi di conformità.

## **7. RICORSI**

L'operatore può ricorrere contro le decisioni di Kiwa Cermet esponendo entro 10 giorni dal ricevimento delle relative comunicazioni, le ragioni del proprio dissenso al Comitato per i ricorsi.

Il Comitato è convocato per esaminare il ricorso ed esprimere il proprio parere entro 30 giorni dalla ricezione del ricorso. La decisione del Comitato è inappellabile.

Le spese relative al ricorso sono a carico del soccombente.

**8. Tab. 1 Principali scadenze annuali e relativi moduli per gli operatori.**

	<b>Adesione</b>	<b>Elenco produttori latte</b>	<b>Comunicazioni (§5.3.4)</b>
Operatore	Scadenza Modulo: “Richiesta di Adesione ai Controlli Kiwa Cermet per la DOP SR”	Scadenza	Scadenza
Produttore di latte	Tutto l’anno	NA	31/Gennaio (Annuale)
Centro raccolta latte	Tutto l’anno	Aprile	31/01; 31/07
Caseificio	Tutto l’anno	Aprile	31/01; 31/07

Le variazioni ai dati, come riportato al paragrafo 4.4, devono essere comunicate a Kiwa Cermet entro i 15 giorni successivi al loro verificarsi da parte degli operatori.

**ALLEGATO – DISCIPLINA PRODUTTIVA**

**A - Origine**

- A 1)** Ogni fase del processo produttivo viene monitorata, documentando per ognuna gli input e gli output. In questo modo, e attraverso l’iscrizione in appositi elenchi, gestiti dalla struttura di controllo, degli allevatori, dei centri di raccolta del latte, dei produttori, dei confezionatori, nonché attraverso la dichiarazione tempestiva, alla struttura di controllo, delle quantità prodotte, è garantita la tracciabilità del prodotto.
- A 2)** Tutte le persone, fisiche o giuridiche, iscritte nei relativi elenchi, sono assoggettate al controllo da parte della struttura di controllo, secondo quanto disposto dal disciplinare di produzione e dal relativo piano di controllo.

**B - Denominazione**

- B 1)** La Denominazione d’Origine Protetta (D.O.P.) Squacquerone di Romagna DOP è riservata al formaggio che prodotto nell’area geografica di cui all’articolo 3 del disciplinare di produzione (punto D del presente Piano) ed avente i requisiti fissati all’articolo 2 (punto C del presente Piano).

**C – Descrizione del prodotto**

- C1)** Lo Squacquerone di Romagna DOP é un formaggio a pasta molle e a maturazione rapida, prodotto con latte vaccino, proveniente dall’area indicata nell’lett. D. Al momento dell’immissione al consumo il formaggio Squacquerone di Romagna DOP deve possedere le seguenti caratteristiche:
- C2) Caratteristiche morfologiche:**
  - C2a)** Peso: il peso del formaggio Squacquerone di Romagna DOP varia da 1 hg a 2 kg;
  - C2b)** Aspetto: il formaggio Squacquerone di Romagna DOP, ha pasta di colore bianco, madreperlaceo, deve presentarsi senza crosta ne buccia;
  - C2c)** Forma: dipende dal contenitore in cui viene posto, in quanto la sua consistenza molto cremosa, non gli consente di presentarsi compatto.
- C3) Caratteristiche fisico – chimiche:**

**C3a)** Grasso su S.S.: compreso tra il 46 e il 59%

**C3b)** Umidità: tra il 58 e il 69%

**C3c)** pH: compreso tra 4,75 e 5,35.

**C4) Caratteristiche organolettiche:**

**C4a)** Sapore: gradevole, dolce, con una punta acidula, il salato è presente ma non in modo evidente;

**C4b)** Aroma: delicato, tipicamente di latte, con una nota erbacea;

**C4c)** Consistenza delta pasta; morbida, cremosa, adesiva, deliquescente, di elevata spalmabilità.

**D – Zona di produzione**

**D1)** La zona di produzione dello Squacquerone di Romagna DOP comprende per intero o in parte il territorio amministrativo delle seguenti province della Regione Emilia-Romagna:

- provincia di Ravenna,
- provincia di Forlì-Cesena,
- provincia di Rimini,
- provincia di Bologna,
- parte del territorio della provincia di Ferrara delimitata a ovest dalla Strada Statale n. 64 (Porrettana) e a nord dal fiume Po.

**E – Metodo d'ottenimento**

**E1)** Lo Squacquerone di Romagna DOP si produce durante tutto il periodo dell'anno. Il metodo di ottenimento del formaggio Squacquerone di Romagna DOP è il seguente:

**E2)** Lo Squacquerone di Romagna DOP è un formaggio a pasta molle ottenuto esclusivamente con latte vaccino intero, proveniente dalla zona tipica designata nell'lett. D.

**E3)** Le razze bovine allevate nell'area di interesse.

**E4)** L'alimentazione delle bovine è composta da due grandi categorie: foraggi<sup>1</sup> e insilati per almeno il 60%, integrata da mangimi. I foraggi sono costituiti da specie botaniche coltivate, che in parte o come insieme di fusto, foglie vengono somministrati agli animali. La caratteristica tipica dei foraggi è la ricchezza di fibra.

**E5)** Tra le numerose specie si deve sottolineare l'utilizzo dell'erba medica.

**E6)** I foraggi utilizzabili, prodotti integralmente nel comprensorio di produzione dello Squacquerone di Romagna DOP, sono: fieni, foraggi disidratati e insilati. I mangimi hanno la funzione di concentrare principi nutritivi ad elevato valore energetico e possono essere:

- proteici: leguminose in granella quali soia, fave, piselli, girasoli; nonché farine di estrazione di soia e di girasole;
- fibrosi quali polpe secche, crusche e buccette di soia;
- energetici: granella di mais, orzo, frumento, sorgo, avena, olii vegetali, olio di soia, semi di lino integrale estruso.

**E7)** La maggior parte dell'alimentazione proviene dalla zona d'origine.

**E8)** Per ottenere lo Squacquerone di Romagna DOP con le caratteristiche indicate all'lett. C del presente disciplinare, occorre che il latte non contenga conservanti.

**E9)** Nell'alimentazione delle bovine da latte destinato alla produzione del formaggio Squacquerone di Romagna DOP è vietato l'uso di residui della lavorazione di cavoli e la barbabietola da foraggio.

**E10)** Il latte impiegato deve presentare un tenore di materia grassa non inferiore al 3,5% peso/volume e un tenore di materia proteica non inferiore al 3 % peso/volume.

**E11)** Il latte deve essere raccolto entro 48 ore dalla prima mungitura.

---

<sup>1</sup> Dal confronto incrociato con i E6 e E7 si evince che è possibile utilizzare il foraggio fresco e il pascolo e che questo contribuisce al raggiungimento del 60%

- E12)** Il latte consegnato allo stabilimento di trasformazione deve avere una temperatura non superiore a 10° C, e viene conservato ad una temperatura non superiore a 6°C.
- E13)** Prima della sua lavorazione il latte crudo viene sottoposto a trattamento di pastorizzazione o termizzazione.
- E14)** Laddove sia registrata una caratteristica ipoacida del latte manifestata da un pH superiore o uguale a 6,60 è consentita la pratica della prematurazione del latte, che consiste nel conservare in stoccaggio il latte ad una temperatura compresa tra gli 8 e i 12°C per 12/24 ore.
- E15)** E' altresì consentito un trattamento termico precedente alla prematurazione del latte.
- E16)** La pastorizzazione del latte per la produzione di un formaggio a brevissima maturazione, come lo Squacquerone di Romagna DOP, avviene secondo il metodo HTST, un trattamento termico in flusso continuo per 15 secondi a temperature di 71,7°C. Può essere inoltre applicato il metodo di pastorizzazione LTLT, o trattamenti termici equivalenti.
- E17)** In alternativa alla pastorizzazione, si può applicare la termizzazione, in tale caso il saggio della fosfatasi darà reazione positiva.
- E18)** Il latte pastorizzato o termizzato va portato a una temperature di coagulazione compresa tra 35° e 40°C.
- E19)** Per consentire la produzione e maturazione del formaggio Squacquerone di Romagna DOP si aggiungono, sotto forma di innesti, batteri lattici autoctoni, provenienti e ottenuti nell'area di cui all'lett. D.
- E20)** L'innesto naturale deve avere una acidità non superiore a 16° SH su 50 ml ed essere utilizzato entro 4 giorni dalla sua preparazione.
- E21)** La specie batterica utilizzata è lo *Streptococcus thermophilus*.
- E22)** La coagulazione si ottiene utilizzando caglio di vitello liquido con titolo presamico tra 1:10.000 e 1:40.000 nella quantità compresa fra 15 e 50 ml per HI di latte in tempi compresi tra 10 e 30 minuti.
- E23)** Il caglio di vitello impiegato deve presentare un contenuto minimo pari al 75% di chimosina. A coagulazione avvenuta si procede alla rottura della cagliata fino all'ottenimento di grumi della grossezza di circa una noce.
- E24)** Il coagulo deve essere in grado di incorporare nelle sue maglie una quantità di umidità in modo da conferire la tipica cremosità e spalmabilità.
- E25)** Dopo la rottura, la cagliata viene lasciata riposare per un tempo non inferiore ai 5 minuti, sempre ad una temperatura compresa tra 35°-40°C; successivamente si procederà ad agitazione fino a quando il valore di pH si attesterà tra i 5,9 e i 6,2.
- E26)** La fase seguente, denominata "formatura", consiste nello scarico della cagliata all'interno di appositi stampi forati che vengono rivoltati almeno una volta nel corso delle 24 ore al fine favorire la separazione del siero.
- E27)** Gli stampi vengono lasciati a temperatura ambiente per un tempo massimo di 3 ore, dopodiché vengono posti in una cella a temperatura refrigerata non superiore ai 15°C.
- E28)** La salatura viene effettuata in salamoia al 16-24% di cloruro di sodio. La salamoia, durante il processo di salatura, deve essere mantenuta ad una temperatura inferiore a 20°C.
- E29)** Il tempo di permanenza del formaggio in salamoia è compreso tra 10 e 40 minuti per 1 Kg di prodotto. Il processo di salatura è anche ammesso, in aggiunta o sostituzione al precedente, con l'aggiunta di cloruro di sodio nella misura da 400 a 800 grammi per ogni 100 litri di latte, esclusivamente prima della fase di cagliatura.
- E30)** La maturazione si compie in un intervallo di tempo compreso tra 1 e 4 giorni in ambienti con temperature di 3-6°C.
- E31)** Lo Squacquerone di Romagna DOP deve essere confezionato all'interno della zona indicata all'articolo D.
- E32)** Il formaggio Squacquerone di Romagna DOP è confezionato in contenitori di materiale plastico e/o con involucri protettivi di carta.
- E33)** Sulla confezione deve essere riportata la corretta dicitura prevista dal presente disciplinare.

#### **F - Etichettatura**

- F1)** L'imballo primario del formaggio DOP SR è costituito da carta per alimenti o appositi contenitori idonei a contenere il prodotto, caratterizzato dalla particolare consistenza molle e cremosa.
- F2)** Il formaggio ottenuto dall'applicazione del presente disciplinare recherà sulla confezione la dicitura "Squacquerone di Romagna - Denominazione d'Origine Protetta" o "Squacquerone di Romagna -DOP", accompagnata dal logo comunitario.
- F3)** L'etichetta dovrà inoltre riportare il nome, la ragione sociale e l'indirizzo dell'azienda produttrice/confezionatrice. Il prodotto deve essere conservato ad una temperatura compresa tra 0°C e +6°C, La temperature massima di conservazione deve essere indicata in etichetta. Il marchio, che verrà riportato sull'involucro esterno protettivo del formaggio; corrisponderà alla denominazione: Squacquerone di Romagna in caratteri Sari Extra Bold Inclinato Con colori ammessi blu pantone 2747 e bianco di dimensioni proporzionali alla confezione.

## ***Squacquerone di Romagna***

Sull'involucro è vietata l'aggiunta di qualsiasi qualificazione non espressamente prevista.

- F4)** L'etichetta deve riportare, oltre alle diciture previste dalla legislazione cogente e quelle indicate nel disciplinare, la seguente indicazione resa obbligatoria dal MIPAAFT: "**Certificato da Organismo di Controllo autorizzato dal MIPAAFT**".
- F5)** Sono escluse dal campo di applicazione tutte le altre indicazioni poste in etichetta, in riferimento alle quali, Kiwa Cermet fornisce raccomandazioni non vincolanti per l'operatore. La rispondenza delle etichette non rientranti nel campo di applicazione dei requisiti previsti dal piano dei controlli alla voce etichettatura, è sotto la responsabilità esclusiva dell'operatore, in quanto rientranti nella normativa generale sull'etichettatura e soggetta al controllo delle Autorità competenti (ICQ, NAS, etc.).