

MINISTERO DELLE POLITICHE AGRICOLE E FORESTALI

DECRETO 28 giugno 2001

Approvazione del piano di controllo e del prospetto tariffario relativi alla STG "Mozzarella" registrata in ambito Unione europea ai sensi del regolamento (CEE) n. 2082/92.

IL DIRETTORE GENERALE REGGENTE

del Dipartimento della qualità dei prodotti agroalimentari e dei servizi - Direzione generale per la qualità dei prodotti agroalimentari e la tutela del consumatore

Visto il decreto legislativo 30 marzo 2001, n. 165, ed in particolare l'art. 16 lettera d);

Visto il regolamento (CEE) n. 2082/92, del Consiglio del 14 luglio 1992, relativo alle attestazioni di specificità dei prodotti agricoli ed alimentari, e in particolare l'art. 14 concernente i controlli;

Visto il regolamento (CEE) n. 2515/94 della Commissione, del 9 settembre 1994, recante modificazioni del regolamento (CEE) n. 1848/93 della Commissione che stabilisce le modalità di applicazione del regolamento (CEE) n. 2082/92 relativo alle attestazioni di specificità dei prodotti agricoli ed alimentari;

Visto il regolamento (CE) n. 2527/98 della Commissione, del 25 novembre 1998, con il quale è stata iscritta nell'Albo delle attestazioni di specificità di cui all'art. 9, paragrafo 1 del regolamento (CEE) n. 2082/92 la denominazione "Mozzarella";

Ritenuta la necessità di individuare modalità di controllo al fine di consentire la produzione sul territorio nazionale della "Mozzarella" STG;

Visto il piano dei controlli e il prospetto tariffario predisposti dal Ministero delle politiche agricole e forestali per il controllo della STG "Mozzarella";

Vista la legge 21 dicembre 1999, n. 526, recante disposizioni per l'adempimento di obblighi derivanti dalla appartenenza dell'Italia alle Comunità europee, legge comunitaria 1999, ed in particolare l'art. 14, che sostituisce l'art. 53 della legge 24 aprile 1998, n. 128, contenente apposite disposizioni sui controlli e la vigilanza sulle denominazioni protette e sulle attestazioni di specificità, istituendo un elenco degli organismi privati autorizzati con decreto del Ministero delle politiche agricole e forestali;

Visto il comma 1 del citato art. 53 come sostituito, il quale individua nel Ministero delle politiche agricole e forestali l'Autorità nazionale preposta al coordinamento dell'attività di controllo e responsabile della vigilanza sulla stessa;

Considerato che il comma 11 del sopraindicato art. 53 come sostituito stabilisce altresì che ogni attestazione di specificità riconosciuta ai sensi del regolamento (CEE) n. 2082/92 è soggetta al controllo di uno o più organismi privati o delle autorità pubbliche designate, competenti per territorio;

Ritenuto la necessità di fissare modalità uniformi per l'esercizio dell'attività di controllo sul territorio nazionale;

Ritenuto di procedere all'emanazione del provvedimento di approvazione del piano dei controlli e del relativo prospetto tariffario della STG "Mozzarella";

Decreta:

Art. 1.

Sono approvati il piano dei controlli ed il relativo prospetto tariffario della STG "Mozzarella", di cui agli allegati 1 e 2, che costituiscono parte integrante del presente decreto, predisposti dal Ministero delle politiche agricole e forestali sentito il gruppo tecnico di valutazione, di cui alla previsione dell'art. 53, comma 1 della legge 24 aprile 1998, n. 128, come sostituito dall'art. 14, comma 1 della legge 21 dicembre 1999, n. 526.

Art. 2.

1. Gli organismi, già iscritti nell'elenco di cui al comma 7 dell'art. 53 come sostituito, e le Autorità pubbliche che intendono essere rispettivamente autorizzati e designate ad espletare il controllo sulla STG "Mozzarella", inoltrano apposita istanza, di iscrizione alla sezione aggiunta dell'elenco predetto, al Ministero delle politiche agricole e forestali.

2. I predetti soggetti trasmettono al Ministero delle politiche agricole e forestali il piano dei controlli e un piano tariffario conformi rispettivamente agli allegati 1 e 2 del presente decreto.

Art. 3.

1. I soggetti, singoli o associati, interessati alla produzione, sul territorio nazionale, dell'attestazione di specificità "Mozzarella" STG, sono controllati da uno o più Organismi di controllo privati o da Autorità pubbliche designate, competenti per territorio, scelti tra quelli iscritti nell'apposita sezione aggiunta di cui all'art. 2.

2. Gli stessi soggetti hanno l'onere di comunicare, entro dieci giorni, dalla data di immissione al sistema di controllo, la struttura individuata al Ministero delle politiche agricole e forestali e alla/e regione/i o alla/e provincia/e autonoma/e nel cui ambito territoriale ha sede lo stabilimento di produzione dell'attestazione di specificità controllata.

Il presente decreto sarà pubblicato nella Gazzetta Ufficiale della Repubblica italiana.

Roma, 28 giugno 2001

Il direttore generale reggente: Sigillo

Allegato 1

MOZZARELLA "SPECIALITA' TRADIZIONALE GARANTITA"

Piano dei controlli per la verifica della conformita' del prodotto e del procedimento di fabbricazione

1. Premessa.

I prodotti alimentari registrati nell'Albo delle specialita' tradizionale garantite (STG) ai sensi del regolamento n. 2082/92/CEE devono essere conformi ai requisiti specificati nel disciplinare approvato dalla Comunita' europea mediante apposito regolamento. La verifica di conformita' del prodotto al disciplinare puo' essere effettuata da parte di organismi di controllo autorizzati dagli Stati membri.

2. Definizioni e abbreviazioni.

Certificazione di conformita': atto mediante il quale un organismo di controllo autorizzato dal Ministero competente attesta che il prodotto ed il procedimento utilizzato per la sua fabbricazione sono conformi ai requisiti specificati nel disciplinare della "Mozzarella" STG.

Controlli interni: valutazione del livello di soddisfazione dei requisiti del prodotto e del procedimento di fabbricazione specificati nel disciplinare della "Mozzarella" STG effettuata da parte del fabbricante.

Controllo di conformita': attivita' di verifica mediante le quali l'organismo di controllo autorizzato e/o l'autorita' pubblica designata accerta il livello di soddisfacimento dei requisiti specificati nel disciplinare della "Mozzarella" STG ai fini del rilascio della certificazione di conformita' o dal mantenimento della certificazione rilasciata in precedenza.

Non conformita': mancato soddisfacimento di requisiti specificati relativi a materiali, prodotto o procedimento di fabbricazione della "Mozzarella" STG.

Disciplinare: documento che specifica i requisiti obbligatori della "Mozzarella" STG e del procedimento necessario alla sua fabbricazione.

Organismo di controllo autorizzato: ente terzo e indipendente di sorveglianza, autorizzato dal Ministero competente ad esercitare la verifica di conformita' ai relativi disciplinari dei prodotti DOP, IGP e STG, ai sensi dell'art. 14 della legge n. 526/1999 che ha sostituito l'art. 53 della legge n. 128/1998.

3. Riferimenti.

Regolamento (CEE) n. 2082/92 del Consiglio, del 14 luglio 1992, relativo alle attestazioni di specificita' dei prodotti agricoli ed alimentari. Regolamento (CEE) n. 2515/94 della Commissione, del 9 settembre 1994, recante modificazioni del regolamento (CEE) n. 1848/93 della Commissione che stabilisce le modalita' di applicazione del regolamento (CEE) n. 2082/92 relativo alle attestazioni di specificita' dei prodotti agricoli ed alimentari.

Regolamento (CE) n. 2527/98 della Commissione, del 25 novembre 1998, che completa l'allegato del regolamento (CE) n. 2301/97 relativo all'iscrizione di talune denominazioni nell'albo delle attestazioni di specificita' previsto dal regolamento (CEE) n. 2082/92 relativo alle attestazioni di specificita' dei prodotti agricoli ed alimentari. Art. 53 della legge 24 aprile 1998, n. 128, come sostituito dall'art. 14 della legge 21 dicembre 1999, n. 526.

4. Richiedenti la certificazione di conformita'.

I contenuti del presente documento trovano applicazione presso i soggetti che intendono fabbricare ed immettere sul mercato il formaggio "Mozzarella" STG. I produttori interessati sono pertanto tenuti a richiedere per iscritto all'organismo di controllo autorizzato l'accesso al sistema di certificazione di conformita', allegando alla domanda i seguenti elementi:

- 1) ragione sociale del richiedente;
- 2) indirizzo dello/degli stabilimento/i di produzione;
- 3) recapito telefonico, fax, posta elettronica;
- 4) nominativo e funzione della persona responsabile dei rapporti con l'Organismo di controllo autorizzato;
- 5) stima del quantitativo di "Mozzarella" STG da immettere annualmente sul mercato;
- 6) elenco identificativo dei documenti relativi al sistema di autocontrollo aziendale.

5. Requisiti di conformita' del prodotto.

Il formaggio "Mozzarella" STG e' un formaggio fresco a pasta filata, molle, a fermentazione lattica.

Le principali caratteristiche, desunte dal disciplinare di prodotto, sono le seguenti:

a) caratteristiche fisiche:

forma sferoidale (eventualmente con testina) o a treccia;
peso sgocciolato da 20g (125g per la forma a treccia) a 250g (determinato entro tre giorni dalla fabbricazione);

b) caratteristiche organolettiche:

aspetto: pelle di consistenza tenera, superficie liscia e lucente, omogenea, di color bianco latte; pasta di struttura fibrosa (piu' pronunciata all'origine), a foglie sovrapposte, che rilascia al taglio e per leggera compressione liquido lattiginoso; possibile presenza di distacchi ma non di occhiatura; colore omogeneo, bianco latte;
consistenza: morbida e leggermente elastica;
sapore: caratteristico, sapido, fresco, delicatamente acidulo;
odore: caratteristico, fragrante, delicato, di latte lievemente acidulo;

c) caratteristiche chimiche:

umidita' (m/m): 58-66% (forma sferoidale); 56-62% (forma a treccia);
grasso sul secco (m/m): min. 44%;
umidita' sul non grasso (m/m): 69-80%;
pH della pasta: 5,1-5,6;
NaCl (m/m): max 1%;
acido L(+) lattico (m/m): $< \$ > < \$ > 0,2$ (entro tre giorni dalla fabbricazione);
attivita' fosfataseica: max 12 μg fenolo/g di formaggio;
furosina: max 10 mg/100g di proteina ($N \times 6,38$);

d) caratteristiche microbiologiche:

microflora caratteristica: min. 10.000.000 ufc/g (entro tre giorni dalla fabbricazione);
microflora preponderante: streptococcus thermophilus;
microflora accessoria: enterococchi, batteri lattici termodurici (63o C per 35 min.).
L'accertamento delle caratteristiche del prodotto avviene su campioni prelevati nell'unita' di produzione e, salvo quando diversamente indicato, conservati alle temperature e fino alla data indicate in etichetta.

Le modalita' del prelievo dei campioni sono descritte nella norma UNI ISO 707.

6. Confezionamento.

Il confezionamento della "Mozzarella" STG e' effettuato in linea dopo rassodamento del formaggio.

Il liquido di governo e' costituito da acqua con eventuale aggiunta di sale.

La "Mozzarella" STG puo' essere posta in vendita solo se appositamente preconfezionata all'origine.

Sulle confezioni dovra' essere apposta la dicitura "Garantito dal Ministero delle politiche agricole e forestali ai sensi dell'art. 14 del regolamento (CEE) n. 2082/92".

7. Modalita' di conservazione.

Ad una temperatura compresa fra 0 e 4o C.

La temperatura massima di conservazione e la data di scadenza (da consumarsi entro gg/mm) devono essere indicate in etichetta.

8. Requisiti di conformita' del procedimento di fabbricazione.

a) materie prime: latte intero che arriva crudo allo stabilimento, eventualmente regolato per il solo tenore in grasso;
lattoinnesto naturale preparato con latte proveniente dalla zona di raccolta dello stabilimento di produzione del formaggio ed utilizzato in loco;
caglio bovino liquido (attivita' di pepsina compresa fra 20 e 30%);
sale.

N.B. - Non e' previsto l'impiego di additivi alimentari ne' di coadiuvanti tecnologici diversi da quelli sopra descritti;

b) lattoinnesto naturale: si ottiene per arricchimento selettivo della microflora presente naturalmente nel latte crudo.

Il primo lattoinnesto si ottiene da latte crudo non refrigerato e puo' servire da inoculo ai lattoinnesti successivi oppure essere direttamente impiegato in lavorazione.

Trattamento termico di almeno 63o C per 15 minuti (o equivalente), seguito da raffreddamento ed incubazione a 42-50oC fino ad un'acidita' di 14-24 oSH su 100 ml e quindi raffreddamento a T ≤ 8oC. Se conservato, va mantenuto in regime di refrigerazione a T ≤ 4oC.

I lattoinnesti successivi si ottengono da latte crudo (anche refrigerato) inoculato con almeno il 4% di un lattoinnesto precedente (che non deve essere necessariamente il primo), trattato termicamente ed incubato come sopra fino allo stesso livello di acidita'.

Raffreddamento e conservazione come sopra.

Il lattoinnesto finale deve:

avere un'acidita' compresa fra 16 e 30o SH su 100 ml;
avere un contenuto minimo di streptococchi termofili di 100.000.000 ufc/ml;
avere attivita' fosfatasica negativa;
essere utilizzato entro tre giorni dalla sua preparazione;

c) procedimento di fabbricazione:

comprende esclusivamente le fasi seguenti, effettuate in ciclo continuo nello stesso stabilimento di produzione: prematurazione eventuale del latte (solo con lattoinnesto naturale);

pastorizzazione del latte minimo a 71,7 °C per 15 secondi (o combinazioni equivalenti);
inoculo del latte con lattoinnesto naturale;

aggiunta del caglio bovino liquido con attività di pepsina compresa tra il 20 e il 30%;

coagulazione presamica a 35-39 °C;

taglio, rottura e dissieramento della cagliata;

maturazione lattica della cagliata fino ad un pH di 5,0-5,4;

taglio in pezzi della pasta matura;

filatura con acqua calda eventualmente addizionata di sale (T pasta =58-65 °C);

formatura a caldo della pasta;

rassodamento in acqua fredda (eventualmente addizionata di sale);

confezionamento.

9. Identificazione e rintracciabilità.

Al fine di fornire completa evidenza dei requisiti di conformità, il fabbricante di "Mozzarella" STG deve adottare idonee metodologie di identificazione e di registrazione dei lotti di materie prime, ingredienti, imballaggi e prodotti finiti.

Il fabbricante deve in ogni momento poter fornire piena visibilità della composizione e destinazione di ogni lotto di fabbricazione in uscita dallo stabilimento, nonché dell'identificazione ed origine dei lotti di materie prime, ingredienti ed imballi impiegati nella loro produzione.

10. Piano dei controlli.

La verifica della conformità del prodotto e del suo procedimento di fabbricazione ai requisiti specificati nel disciplinare della "Mozzarella" STG comporta sia la valutazione delle modalità e dei risultati dell'autocontrollo attuato dal fabbricante, sia le verifiche effettuate da una struttura di controllo presso l'unità produttiva.

I controlli sistematici cui materie prime, processo e prodotto devono essere sottoposti per poter essere certificati conformi ai requisiti del disciplinare della "Mozzarella" STG si articolano quindi su due livelli di attività:

controlli interni - attività di verifica, misura ed analisi attuate dal fabbricante nell'ambito del proprio autocontrollo;

controlli esterni - attività di controllo, effettuate da un organismo di controllo autorizzato, mediante verifiche ispettive e prove sul prodotto (materie prime, ingredienti, prodotti finiti).

Le prove da eseguirsi sui prodotti devono essere affidate a laboratori accreditati a fronte della norma UNI CEI EN 45001 relativamente alle specifiche prove da effettuare, o, in caso di indisponibilità di tali accreditamenti, in laboratori qualificati dalla struttura di controllo.

Materie prime, ingredienti e prodotti devono essere sottoposti a campionamento ed analisi secondo le modalità prescritte dal disciplinare.

MOZZARELLA S.T.G.

Piano dei controlli per la verifica della conformita' del prodotto e del procedimento di fabbricazione

MOZZARELLA S.T.G.

PIANO DEI CONTROLLI PER LA VERIFICA DELLA CONFORMITÀ DEL PRODOTTO E DEL PROCEDIMENTO DI FABBRICAZIONE

Controlli interni

N.	Fase descrizione	Requisito	Modalità di gestione e verifica da parte del fabbricante		Frequenza verifiche	Registrazioni prodotte
1	Materie prime (par. 8a)	Latte che arriva crudo in stabilimento, eventualmente regolato solo in materia grassa	Riceve e stocca separatamente il latte crudo destinato alla lavorazione della Mozzarella STG, che eventualmente standardizza in linea	Verifica delle tipologie di latte ricevuto in stabilimento, della rintracciabilità del latte destinato o STG e dell'eventuale regolazione	Ogni consegna	Registro fornitori, registrazione entrate e stoccaggi
		Lattoinnesto naturale preparato da latte crudo di raccolta (non refrigerato per 1° lattoinnesto)	Riceve e stocca separatamente latte non refrigerato e latte refrigerato	Verifica dello stoccaggio separato di due tipi di latte Verifica della temperatura e dell'origine del latte utilizzato per la preparazione del lattoinnesto	Ogni consegna	Registrazione di entrate, stoccaggi e utilizzi del latte di raccolta
		Caglio bovino a titolo di pepsina 20-30%	Acquista caglio bovino conforme e richiede ai fornitori certificati analitici di conformità	Verifica certificati Prova di verifica presso laboratori	Ogni consegna Una volta l'anno	Conserva certificati di analisi
2	Preparazione del lattoinnesto naturale (par. 8b)	Secondo prescrizioni del disciplinare: conformità ai parametri previsti	Rispetta le modalità previste dal disciplinare	Verifica della corretta esecuzione	Ogni preparazione	Schede di lavorazione
3	Caratteristiche del lattoinnesto finale (par. 8b)	Acidità	Impiega solo lattoinnesto conforme	Effettua analisi sistematica dell'acidità	Ogni preparazione	Scheda di lavorazione
		Contenuto di streptococchi lattici termofili		Effettua verifica microbiologica Caratterizza ceppi	Ogni settimana Ogni anno	Registri CQ
		Attività fosfatasi negativa		Effettua analisi sistematica della fosfatasi	Ogni settimana	
		Utilizzato entro tre giorni dalla preparazione		Verifica corretto utilizzo	Ogni preparazione	Registrazione preparazione ed utilizzo
4	Procedimento di fabbricazione (par. 8c)	Latte che arriva crudo allo stabilimento	Impiega solo latte conforme e garantisce tracciabilità materie prima impiegata		Ogni lavorazione	Schede di lavorazione
		Tutte le fasi vengono effettuate di seguito, in ciclo continuo, in loco	Effettua tutte le operazioni in loco, di seguito, dal ricevimento latte al confezionamento del prodotto finito		Ogni lavorazione	
		Se viene effettuata la prematurazione del latte impiega solo di lattoinnesto naturale	Se prematura il latte, utilizza il lattoinnesto naturale	Verifica effettuazione prematurazione con solo lattoinnesto naturale	Ogni lavorazione	Scheda di stoccaggio latte e di utilizzo lattoinnesto
		Pastorizzazione a 71,7 °C per 15 secondi minimo o trattamento equivalente	Esegue trattamento latte secondo disposizioni, dando evidenza di tempo/temperatura	Verifica corretta esecuzione del trattamento Verifica calibrazione sonde e misuratori portata	Ogni lavorazione Ogni 6 mesi	Grafico registraz. Schede calibrazione sonde e misuratori

N.	Fase descrizione	Requisito	Modalità di gestione e verifica da parte del fabbricante		Frequenza verifiche	Registrazioni prodotte
4	Procedimento di fabbricazione (par. 8c)	Coagulazione a T = 35-39 °C	Impiega solo caglio bovino, coagula alle T indicate	Verifica tipologia caglio e temperature di coagulazione	Ogni lavorazione	Scheda di lavorazione
		Maturazione della cagliata fino a pH 5,0-5,4	Rispetta valori di pH	Verifica raggiungimento pH	Ogni lavorazione	Scheda di lavorazione
		Filatura con acqua calda (ev. salata) fino a temperatura della pasta 58-65 °C	Fila la pasta secondo i requisiti specificati	Controlla la temperatura della pasta in uscita	Ogni ora	Scheda di lavorazione
		Formatura a caldo della pasta (sfera, cono senza testina, a treccia) e rassodamento in acqua fredda (eventualmente salata)	Esegue le operazioni di formatura e rassodamento a mano o utilizzando stampi/rulli di forme e dimensioni idonee	Verifica formatura corretta	Ogni lavorazione	Schede di lavorazione
5	Confezionamento (par. 6)	In linea o comunque subito dopo la formatura	Esegue l'operazione di confezionamento in linea od evitando soste tra la formatura e le fasi di confezionamento	Verifica assenza tempi di attesa per il prodotto finale	Ogni lavorazione	Scheda di confezionamento
		In liquido di governo (acqua eventualmente salata)	Utilizza liquido di governo costituito solo da acqua e sale	Verifica presenza e composizione del liquido di governo	Ogni lotto	Schede di preparazione e utilizzo del liquido di governo
		Preconfezionato all'origine secondo disposizioni	Utilizza confezioni conformi, controllandone: apposizione dicitura, etichettatura e data di scadenza	Verifica la conformità dell'etichettatura e la corretta apposizione della dicitura e delle indicazioni di legge	Ogni lotto	Scheda di confezionamento
6	Requisiti di conformità del prodotto (par. 5)	Caratteristiche fisiche (par. 5 a) conformi al disciplinare	Effettua campionamento ed analisi del prodotto finito	Verifica i risultati delle analisi di conformità	Ogni lotto di prodotto	Rapporti di prova
		Caratteristiche organolettiche (par. 5b) conformi al disciplinare			Ogni lotto di produzione	
		Caratteristiche chimiche (par. 5c) conformi al disciplinare			Una volta la settimana fosfatasi, ac. lattico e fufosina	
		Caratteristiche microbiologiche (par. 5d) conformi al disciplinare. In particolare contenuto e composizione della microflora specifica a tre giorni			Conta lattici termofili ogni lotto	
7	Conservazione (par. 7)	Prodotto a temperatura compresa fra 0 e 4 °C, fino all'uscita dallo stabilimento	Conserva il prodotto al freddo per garantirne una temperatura massima in uscita di 4 °C	Verifica temperature (e registrazioni) celle di conservazione e prodotto in uscita da stabilimento	Ogni lotto	Registrazione temperatura celle e prodotto in uscita

MOZZARELLA S.T.G.

PIANO DEI CONTROLLI PER LA VERIFICA DELLA CONFORMITÀ DEL PRODOTTO E DEL PROCEDIMENTO DI FABBRICAZIONE

Controlli esterni⁽¹⁾

Fase		Requisito	Oggetto e risultato dei controlli			
N.	Descrizione		Verifica	C	NC	Constatazione
1	Materie prime (par. 8a)	Latte intero ricevuto crudo, eventualmente regolato in Materia grassa	Quantità di latte crudo ricevuta in stabilimento coerente con le quantità prodotte di Mozzarella STG			
			Modalità di standardizzazione del latte			
			Effettivo utilizzo nella fabbricazione di STG di solo latte conforme ai requisiti specificati			
		Lattoinnesto naturale preparato con solo latte di raccolta	Quantità di latte di raccolta sufficiente per la preparazione del latteinnesto naturale			
		Caglio bovino liquido con attività di pepsina compresa fra 20 e 30%	Documentazione (certificati analitici) relativa a caglio utilizzato			
2	Preparazione del latteinnesto naturale (par. 8b)	Preparazione esclusivamente con il latte di raccolta (non refrigerato nel caso del primo latteinnesto)	Tipologia ed origine del latte utilizzato per preparazione del latteinnesto naturale			
		Trattamento termico non min. di 63 °C per 15 min. (o combinazioni equivalenti)	Modalità corrette di trattamento termico del latte destinato a latteinnesto naturale			
		Attività fosfatica negativa	Risultato prova settimanale			
		Inoculo latteinnesti successivi al primo min. 4% di un latteinnesto precedente	Quantità effettivamente utilizzata per l'inoculo su scheda			
		Nessun utilizzo di latteinnesti prodotti da terzi o fuori dallo stabilimento	Corretta preparazione ed utilizzo del latteinnesto, tutto in loco			
		Nessun utilizzo di latteinnesti comunque conservati (esclusa refrigerazione)	Nessuna forma di conservazione del latteinnesto (congelamento, liofilizzazione, ...)			
		Nessun utilizzo di fermenti selezionati	Presenza in stabilimento di fermenti selezionati e rintracciabilità perfetta del loro utilizzo in altre lavorazioni			
		Incubazione a 42-50 °C fino a 14-24°SH	Esecuzione acidificazione secondo prescrizione			
		Raffreddamento o T < 8 °C (4 °C se conservato)	Raffreddamento fino a limiti corretti, in funzione del tempo di utilizzo			
3	Caratteristiche del latteinnesto naturale pronto per l'uso (par. 8b)	Acidità compresa fra 16 e 30 °SH	<input type="checkbox"/> Effettuazione campionamento ed analisi secondo frequenze previste dall'autocontrollo			
		Contenuto minimo di streptococchi lattici termofili di 100.000.000 ufc/ml	<input type="checkbox"/> Conformità dei risultati analitici			
		Attività fosfatica negativa	<input type="checkbox"/> Verifica scheda preparazione e registro			
		Utilizzo entro tre giorni dalla preparazione	Rispetto dei requisiti massimi di utilizzo			

Fase		Requisito	Oggetto e risultato dei controlli			
N.	Descrizione		Verifica	C	NC	Constatazione
4	Procedimento di fabbricazione (par. 8c)	Fasi realizzate di seguito in ciclo continuo nello stesso stabilimento	Rispetto delle prescrizioni			
		Prematurazione eventuale del latte esclusivamente con lattoinnesto naturale	Rispetto delle prescrizioni			
		Pastorizzazione a min. 71,7 °C per 15 secondi o equivalente, fosfatasi negativa	Esecuzione del trattamento termico secondo disposizioni. Fosfatasi negativa secondo requisito			
		Aggiunta lattoinnesto naturale	Rispetto delle prescrizioni e delle quantità di coadiuvanti prescritte			
		Aggiunta di caglio bovino liquido (con attività di pepsina compresa tra il 20 e il 30%) nel latte a temperatura di 35-39 °C	Rispetto delle temperature e delle quantità di coadiuvanti prescritte			
		Taglio, rottura, dissieramento e maturazione della cagliata fino a pH = 5,0-5,4	Rispetto delle prescrizioni			
		Filatura con acqua calda (eventualmente salata) con temperatura finale della pasta a 58-65 °C	Rispetto delle prescrizioni con registrazione delle temperature secondo autocontrollo			
		Formatura a caldo della pasta (sfera, con o senza testina, o treccia) e rassodamento in acqua fredda (eventualmente salata)	Rispetto delle prescrizioni			
		Confezionamento in liquido di governo (acqua eventualmente salata)	Rispetto delle prescrizioni (confezionamento in linea o subito dopo la formatura)			
5	Caratteristiche del prodotto finito (par. 5)	Forma e peso sgocciolato conformi (par. 5a)	Conformità del prodotto a requisiti previsti			
		Caratteristiche organolettiche in linea con quanto descritto nel disciplinare (par. 5b)	Conformità del prodotto a requisiti previsti			
		Umidità 58-66% (sferoidale) o 56-62% (treccia)	<input type="checkbox"/> Effettuazione campionamento ed analisi secondo frequenze previste			
		Grasso sul secco minimo 44%	<input type="checkbox"/> Conformità dei risultati analitici			
		Umidità sul non grasso 69-80%	<input type="checkbox"/> Prelievo campioni per analisi di terzi			
		pH della pasta: 5,1-5,6	<input type="checkbox"/> Effettuazione campionamento ed analisi secondo frequenze previste			
		Acido L(+) lattico * >0,2%	<input type="checkbox"/> Conformità dei risultati analitici			
		NaCl stq < 1%				
		Furosina ≤ 10 mg/100g proteina	<input type="checkbox"/> Effettuazione campionamento ed analisi secondo frequenze previste			
		Attività fosfatase < 12 µg fenolo/g	<input type="checkbox"/> Conformità dei risultati analitici			
		Microflora lattica specificata * ≥ 10 ⁷ ufc/g	<input type="checkbox"/> Prelievo campioni per analisi c/o terzi			
		Str. thermophilus preponderante nella microflora caratteristica *	Tipizzazione della microflora caratteristica presso laboratori esterni (una volta l'anno)			

Fase		Requisito	Oggetto e risultato dei controlli			
N.	Descrizione		Verifica	C	NC	Constatazione
5	Caratteristiche del prodotto finito (par. 5)	Microflora accessoria conforme al disciplinare	Tipizzazione della microflora accessoria presso laboratori esterni (una volta l'anno)			
		Assenza di additivi e coadiuvanti tecnologici non autorizzati	Rispetto del requisito			
6	Confezionamento (par. 6)	Liquido di governo presente e costituito da acqua eventualmente salata	Rispetto del requisito di presenza e di composizione del liquido di governo			
		Assenza di additivi e coadiuvanti tecnologici non autorizzati nel liquido di governo	Rispetto del requisito per il liquido di governo			
		Involucro protettivo ermeticamente chiuso o forato/permeabile	Conformità delle confezioni ai requisiti previsti (temperatura max conservazione e data scadenza gg/mm)			
		Rispondenza etichettatura	Conformità etichettatura a requisiti previsti			
7	Conservazione	A temperature comprese fra 0 e 4 °C	Rispetto delle temperature di conservazione del prodotto in stabilimento prima della spedizione			
		Registrazioni temperature celle e prodotto in uscita da stabilimento ⁽⁴⁾				

⁽⁴⁾ *N.B.* — Salvo che quando esplicitamente indicata, i controlli di conformità si baseranno principalmente sulla documentazione aziendale derivante dall'autocontrollo.

MOZZARELLA TRADIZIONALE S.T.G.

Piano dei controlli per la verifica della conformita' del prodotto e del procedimento di fabbricazione

Classificazione delle non conformita'.

Gravi	Mat. prime	Latte che non arriva crudo allo stabilimento
		Lattoinnesto preparato con latte non di raccolta dello stabilimento di produzione
		Caglio non bovino
		Caglio non liquido
		Latte prematurato con flora diverso dal lottoinnesto.
	Processo	Lattoinnesto o latte in lavorazione positivi alla fosfatasi.
		Modalità di preparazione o composizione microbiologica del lattoinnesto non rispettate
		Fasi di processo non realizzate in ciclo continuo nello stesso stabilimento
		Lattoinnesto preparato o utilizzato non nel pieno rispetto dei parametri riportati
	Prodotto	Microflora caratteristica insufficiente, Str. thermophilus non preponderante (*).
		Caratteristiche chimiche fuori limite per umidità U/MG, grasso s.s., pH o furosina (*).
		Presenza di additivi o coadiuvanti non autorizzati, anche nel liquido di governo.
		Etichettatura non conforme.
		Forma o peso sgocciolato fuori standard.
		Microflora accessoria non conforme.
		Caratteristiche chimiche fuori limite per NaCl, Ac. Lattico o attività fosfatasica.
		Caratteristiche organolettiche non conformi allo standard.
Lievi	Mat. prime	Caglio con attività pepsinica fuori standard.
	Processo	Temperature di coagulazione fuori standard.
		Errata o incompleta compilazione delle

		registrazioni.
	Prodotto	Temperature in uscita da stabilimento fuori standard.

(*) per prodotto all'uscita dallo stabilimento, entro tre giorni dalla fabbricazione.

11. Frequenza dei controlli esterni.

I controlli di conformita' e i controlli su campioni di latte naturale e di prodotto finito sono quantificati, in funzione della quantita' di prodotto/anno.

Normalmente, i controlli di conformita' del processo produttivo avranno frequenza annuale e si baseranno principalmente sulla documentazione aziendale derivante dall'autocontrollo.

In casi particolari o su eventuale segnalazione o richiesta delle autorita' pubbliche e/o delle strutture addette alla vigilanza, la frequenza del controllo potra' essere intensificata mediante effettuazione di controlli aggiuntivi di conformita', fissati di volta in volta in ragione delle esigenze, come nelle previsioni del paragrafo successivo.

I controlli su campioni di latte naturale e di prodotto finito saranno effettuati, in ragione della quantita' di prodotto ottenuto, come da tabella 1; potranno inoltre essere richiesti dagli organismi di controllo ogni volta che verra' ritenuto necessario, come nelle previsioni del paragrafo successivo.

MOZZARELLA TRADIZIONALE S.T.G.

Piano dei controlli per la verifica della conformita' del prodotto e del procedimento di fabbricazione

Tabella 1

Prodotto finito (Tonnellate/anno)	Numero di campioni (*)
Fino a 100	1 campione latte naturale ogni 12 mesi 1 campione prodotto finito ogni 12 mesi
Da > di 100 fino a 500	1 campione latte naturale ogni 6 mesi 1 campione prodotto finito ogni 6 mesi
Da > di 500 fino a 1000	1 campione latte naturale ogni 4 mesi 1 campione prodotto finito ogni 4 mesi
Oltre 1000	1 campione latte naturale ogni 3 mesi 1 campione prodotto finito ogni 3 mesi

(*) Ogni campione sara' prelevato in quantita' sufficiente all'esecuzione di tutte le prove di cui ai punti 5 e 8 del presente documento.

12. Non conformita'.

Se in occasione delle attivita' di verifica l'organismo di controllo autorizzato rileva situazioni di mancato soddisfacimento dei requisiti specificati, li segnala nelle liste di riscontro inserendo una "X" nella colonna "NC" ed esplicitandone i dettagli nella colonna "Constatazioni" (rimandando a fogli allegati al rapporto di ispezione in caso di necessita').

Per ognuna delle non conformita' l'organismo di controllo richiede misure correttive adeguate al livello di gravita' rilevato (Gravi, Lievi).

Il fabbricante e' tenuto comunque a giustificare la non conformita' evidenziata, producendo

idonea documentazione a supporto anche in merito al piano di azioni correttive da attuare per rientrare nei limiti di conformita'.

Nel caso la non conformita' rilevata rientri tra quelle definite come "Gravi" il fabbricante e' tenuto a fornire evidenza che il prodotto in questione non e' stato commercializzato come formaggio "Mozzarella" STG oppure che e' stato, o sara', prontamente ritirato dal mercato.

La rilevazione di NC classificate come "Gravi", dara' luogo a una intensificazione delle operazioni di verifica da parte dell'organismo di controllo in misura concordata con l'autorita' nazionale competente. I costi aggiuntivi saranno sostenuti dal richiedente la certificazione interessato.

Il fabbricante puo' ricorrere avverso provvedimenti negativi agli organi di appello degli organismi di controllo.

Tutta la documentazione relativa ad eventuali non conformita' identificate o rilevate ed alla loro gestione deve essere conservata presso l'unita' produttiva e resa prontamente disponibile all'organismo di controllo autorizzato in occasione delle attivita' di verifica.

La predetta documentazione deve essere trasmessa all'Autorita' nazionale competente e alla regione nel cui territorio ricade l'unita' produttiva di "Mozzarella" STG.

Allegato 2

Tariffario da applicare per il controllo di conformita' della STG "Mozzarella" A –
Quota annuale di iscrizione al sistema dei controlli.

La quota annuale di iscrizione deve essere determinata in relazione alle specifiche riportate in tabella:

Prodotto finito (tonnellate/anno)	Importo in lire e in euro
Fino a 100	Fino a L. 200.000 - euro 103,29
Da > di 100 fino a 500	Fino a L. 300.000 - euro 154,93
Da > di 500 fino a 1000	Fino a L. 400.000 - euro 206,58
Oltre 1000	Fino a L.500.000 - euro 258,22

B - Costi dei controlli di conformita'.

Da L. 300.000 a L. 1.500.000 (da euro 154,93 ad euro 774,68) per ogni giorno/uomo di verifica ispettiva.

N.B. - Le spese di viaggio sostenute dagli ispettori e le eventuali spese di vitto, alloggio opportunamente documentate costituiranno un costo aggiuntivo.

C - Costo delle analisi.

Le spese relative al campionamento ed alla esecuzione delle prove analitiche previste, con le frequenze pianificate come da piano dei controlli, saranno addebitate al costo.

D - Emissione del certificato di conformita'.

L. 100.000 (euro 51,64) per ogni certificato emesso (prima emissione e in caso di variazione dei dati).

Nota: Tutti i costi sono considerati al netto di I.V.A.