

 ISTITUTO NORD EST QUALITÀ	PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	PC – ST Rev. 3 17 Aprile 2014
	Stato: ESECUTIVO APPROVATO	

PIANO DI CONTROLLO

STELVIO o STILFSER

Denominazione di Origine Protetta



Redatto ASD: <i>Giulio Tommaso Rivetti</i>	Approvato DG: <i>[Signature]</i>
---	-------------------------------------

 ISTITUTO NORD EST QUALITA'	PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	PC – ST Rev. 3
	Stato: ESECUTIVO APPROVATO	17 Aprile 2014

INDICE

1.	PREMESSA	4
2.	RIFERIMENTI LEGISLATIVI E NORMATIVI	5
3.	SIGLE ED ABBREVIAZIONI UTILIZZATE	7
4.	ACCESSO AL SISTEMA DI CONTROLLO	8
4.1	CAMPO DI APPLICAZIONE	8
4.2	ACCESSO AL SISTEMA DI CONTROLLO	8
4.3	MODALITA' DI PRESENTAZIONE DELLA RICHIESTA DI RICONOSCIMENTO	8
4.3.1	La richiesta di riconoscimento presentata da un soggetto singolo	8
4.3.2	La richiesta di riconoscimento ed i suoi effetti	9
4.3.3	La richiesta presentata dal Consorzio di Tutela	9
4.4	PROCEDURA DI RICONOSCIMENTO E DI REGISTRAZIONE	10
4.4.1	Requisiti iniziali applicabili agli allevamenti per il riconoscimento	11
a)	Ubicazione e caratteristiche	11
4.4.2	Caseifici: requisiti e adempimenti iniziali	12
a)	Adeguatezza delle strutture	12
b)	Adeguatezza del sistema di identificazione e rintracciabilità	12
4.4.3	Requisiti iniziali applicabili ai caseifici per il riconoscimento	12
a)	Ubicazione	12
b)	Dotazioni dei caseifici	13
4.4.4	Validità del riconoscimento e della registrazione	14
4.4.5	Condizioni di mantenimento	14
4.4.6	Modifiche intervenute sugli elementi documentati nella richiesta iniziale	14
4.5	EVENTUALE CESSAZIONE, RECESSO E SOSPENSIONE VOLONTARIA DELL'ATTIVITA'	14
5.	CONTROLLI E VERIFICHE PRESSO I SOGGETTI RICONOSCIUTI	16
5.1	NOTE METODOLOGICHE GENERALI	16
5.2	CRITERI GENERALI PER GLI ALLEVAMENTI	16
5.4	CRITERI GENERALI PER I CASEIFICI	16
6.	REQUISITI DI CONFORMITA'	18
6.1.1	ADEMPIMENTI DELL'ALLEVAMENTO	18
a)	Rispetto all'ubicazione	18
b)	Rispetto alla consegna e alla destinazione del latte	18
c)	Rispetto all'alimentazione delle bovine	18
6.1.2	AUTOCONTROLLO DELL'ALLEVAMENTO	20
6.1.3	VERIFICHE DI INEQ	20
6.2.1	ADEMPIMENTI DEL CASEIFICIO	23
a)	Rispetto alla raccolta, trasporto e stoccaggio del latte	23
b)	Rispetto alla trasformazione del latte e preparazione del formaggio	24
c)	Rispetto alla riduzione del tenore in grasso	25
d)	Rispetto al trattamento termico	25
e)	Rispetto all'impiego di fermenti	25
f)	Rispetto all'impiego di conservanti	26
g)	Rispetto alla caseificazione	26



 ISTITUTO NORD EST QUALITA'	PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	PC – ST Rev. 3
	Stato: ESECUTIVO APPROVATO	17 Aprile 2014

h)	Rispetto alla pressatura e successivo rassodamento delle forme in acqua	28
i)	Rispetto alla stagionatura	29
j)	Rispetto alla rintracciabilità	30
k)	Rispetto ad altri adempimenti	30
6.2.2	AUTOCONTROLLO DEL CASEIFICIO	31
6.2.3	VERIFICHE DI INEQ	31
7.	REQUISITI DI CONFORMITA' DEL PRODOTTO STAGIONATO	37
7.1	AUTOCONTROLLO DEL CASEIFICIO	37
7.2	VERIFICHE DI INEQ	39
7.3	VERIFICA DI CONFORMITA' DI INEQ	40
8.	CASI PARTICOLARI DI AUTOCONTROLLO E DI CONTROLLO	43
9.	ADEMPIMENTI FINALI	44
9.1	EMISSIONE DELL'ATTO DI CERTIFICAZIONE	44
9.2	REGISTRO DELLA PRODUZIONE	44
9.3	OPERAZIONI DI DECLASSAMENTO	44
10.	ETICHETTATURA	45
10.1	PREMESSA	45
10.2	ADEMPIMENTI DEI CASEIFICI	45
10.3	VERIFICHE DI INEQ	46
11.	GESTIONE DELLE NON CONFORMITA'	47
12.	DISCIPLINA APPLICATIVA GENERALE	47
13.	GIUNTA DI APPELLO	49
14.	ELENCO DEGLI ALLEGATI	50



 ISTITUTO NORD EST QUALITÀ	PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	PC – ST Rev. 3
	Stato: ESECUTIVO APPROVATO	17 Aprile 2014

1. PREMESSA

Il Regolamento (UE) n. 1151/2012 sui regimi di qualità dei prodotti agricoli e alimentari che abroga i Regolamenti (CE) n. 509 e n. 510 del 2006 richiede che i prodotti agroalimentari che beneficiano di una DOP/IGP siano ottenuti in conformità al relativo Disciplinare (Articolo 7) e che la verifica del rispetto dei requisiti disciplinati sia effettuata da autorità competenti e/o da organismi di controllo autorizzati dagli stati membri (Articolo 37).

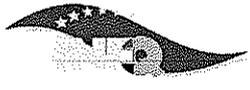
INEQ ha adottato il presente documento che costituisce la rappresentazione del sistema di controllo e schema di certificazione della DOP Stelvio o Stilfser (di seguito: Piano di controllo) il cui Disciplinare è registrato con Regolamento di esecuzione n. 1132/2013 della Commissione del 7 Novembre 2013 recante approvazione di una modifica non minore del disciplinare di una denominazione iscritta nel registro delle denominazioni d'origine protette e delle indicazioni geografiche protette

Il Piano di controllo redatto sulla base del Disciplinare depositato presso il Mi.P.A.A.F. descrive tutti gli elementi che caratterizzano lo Stelvio o Stilfser e l'insieme dei controlli ai quali la filiera produttiva e il prodotto devono essere sottoposti affinché questi possa essere certificato ai fini della DOP.

INEQ conserva copia della vigente edizione del Piano di controllo, a disposizione di tutti i soggetti interessati con la qualifica di allevatori e caseifici.

A tutti i fini previsti dal presente Piano di controllo, l'Organismo di controllo autorizzato è l'Istituto Nord Est Qualità, con sede in via Rodeano n. 71, 33038 – San Daniele del Friuli (Udine).



 ISTITUTO NORD EST QUALITA'	PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	PC – ST Rev. 3
	Stato: ESECUTIVO APPROVATO	17 Aprile 2014

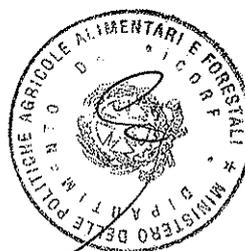
2. RIFERIMENTI LEGISLATIVI E NORMATIVI

- **Legge n. 128 del 24 Aprile 1998** art. 53, come sostituito dall'art. 14 della legge 21 dicembre 1999, n. 526, contenente apposite disposizioni concernenti i controlli e la vigilanza sulle denominazioni protette dei prodotti agricoli e alimentari
- **UNI CEI EN ISO/IEC 17025, Settembre 2005:** "Requisiti generali per la competenza dei laboratori di prova e di taratura"
- **D. Lgs. n. 181 del 23 Giugno 2003:** Attuazione della direttiva 2000/13/CEE concernente l'etichettatura, e la presentazione dei prodotti alimentari nonché la relativa pubblicità
- **Regolamento (CE) n. 852/2004** del Parlamento europeo e del Consiglio, del 29 Aprile 2004, sull'igiene dei prodotti alimentari
- **Regolamento (CE) n. 853/2004** del Parlamento europeo e del Consiglio, del 29 Aprile 2004, che stabilisce norme specifiche in materia di igiene per gli alimenti di origine animale
- **Regolamento (CE) n. 882/2004** del Parlamento europeo e del Consiglio, del 29 Aprile 2004, relativo ai controlli ufficiali intesi a verificare la conformità in materia di mangimi e di alimenti e alle norme sulla salute e sul benessere degli animali
- **Decreto Legislativo 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"
- **Regolamento (CE) n. 2074/2005** della Commissione del 5 Dicembre 2005 recante modalità di attuazione relative a taluni prodotti di cui al Regolamento (CE) n. 853/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio e all'organizzazione di controlli ufficiali a norma dei regolamenti del Parlamento europeo e del Consiglio (CE) n. 854/2004 e (CE) n. 882/2004, deroga al Regolamento (CE) n. 852/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio e modifica dei Regolamenti (CE) n. 853/2004 e (CE) n. 854/2004
- **D. Lgs. n. 114/2006 del 8 Febbraio 2006** attuazione delle direttive 2003/89/CE, 2004/77/CE e 2005/63/CE in materia di indicazione degli ingredienti contenuti nei prodotti alimentari
- **Legge 27 Dicembre 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
- **Regolamento (CE) n. 1898/2006 della Commissione del 14 Dicembre 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



 ISTITUTO NORD EST QUALITA'	PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	PC – ST Rev. 3
	Stato: ESECUTIVO APPROVATO	17 Aprile 2014

- **Regolamento (CE) n. 148/2007 della Commissione del 15 Febbraio 2007**, relativo alla registrazione della denominazione di origine protetta “Stelvio o Stilfser”, ai sensi del Regolamento (CE) n. 510/2006
- **Regolamento (CE) n. 1234/2007 del Consiglio del 22 Ottobre 2007** sulla organizzazione comune dei mercati agricoli e disposizioni specifiche per taluni prodotti
- **D. Lgs n. 193 del 6 Novembre 2007**: Attuazione della direttiva 2004/41/CE relativa ai controlli in materia di sicurezza alimentare e applicazione dei regolamenti comunitari nel medesimo settore
- **Nota Mi.P.A.A.F. del 29 Novembre 2007 (prot. 0022897)**: Piani di controllo sulle denominazioni protette italiane. Provvedimenti di sospensione o revoca a seguito di inadempienza agli obblighi tariffari da parte degli operatori
- **Nota Mi.P.A.A.F. del 30 Novembre 2007 (prot. 0022966)**: 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
- **Decreto Mi.P.A.A.F. del 18 Marzo 2011**: riconoscimento del Consorzio di tutela del formaggio Stelvio – Konsortium Stilfser Käse e attribuzione dell'incarico di svolgere le funzioni di cui all'articolo 14, comma 15, della Legge 21 Dicembre 1999, n. 526 per la DOP
- **UNI CEI EN ISO/IEC 17065, Settembre 2012**: Requisiti per organismi che certificano prodotti, processi e servizi
- **Regolamento (UE) n. 1151/2012 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 21 Novembre 2012** sui regimi di qualità dei prodotti agricoli e alimentari
- **Regolamento di esecuzione (UE) n. 1132/2013 della Commissione del 7 Novembre 2013** recante approvazione di una modifica non minore del disciplinare di una denominazione iscritta nel registro delle denominazioni d'origine protette e delle indicazioni geografiche protette
- **Provvedimento Mi.P.A.A.F. del 18 Novembre 2013** modifica del disciplinare di produzione della denominazione “Stelvio/Stilfser” registrata in qualità di denominazione di origine protetta in forza al Regolamento (CE) n. 148 della Commissione del 15 Febbraio 2007



 ISTITUTO NORD EST QUALITÀ	PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	PC – ST Rev. 3
	Stato: ESECUTIVO APPROVATO	17 Aprile 2014

3. SIGLE ED ABBREVIAZIONI UTILIZZATE

Ai fini della consultazione del presente Piano di controllo si richiamano le seguenti sigle di seguito utilizzate per altrettante definizioni ufficiali:

DDT	Documento di trasporto
DOP	Denominazione d'Origine Protetta
Co. Ce.	Comitato di Certificazione
DG	Direttore Generale
CSI	Comitato per la salvaguardia dell'imparzialità
INEQ	Istituto Nord Est Qualità (1)
Mi.P.A.A.F.	Ministero delle Politiche agricole alimentari e forestali
ICQRF	Ispettorato Centrale Qualità Repressioni Frodi del Mi.P.A.A.F.

- (1) INEQ, Istituto Nord Est Qualità, è l'Organismo incaricato dell'attività di controllo della DOP Stelvio o Stilfser ai sensi e per gli effetti del Reg. (UE) n. 1151/2012, Titolo V, Capo I e della Legge n. 526/99, articolo 14. INEQ è responsabile dell'attuazione di quanto previsto dal presente Piano di controllo, secondo gli ordinamenti approvati dall'Autorità nazionale di controllo.



 ISTITUTO NORD EST QUALITA'	PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	PC – ST Rev. 3
	Stato: ESECUTIVO APPROVATO	17 Aprile 2014

4. ACCESSO AL SISTEMA DI CONTROLLO

4.1 CAMPO DI APPLICAZIONE

Sono assoggettati alle prescrizioni del presente Piano di controllo gli allevatori di bovini (di seguito solo: allevatori) e i caseifici, che intervengono nella filiera produttiva del prodotto che si vuole identificare come Stelvio o Stilfser.

4.2 ACCESSO AL SISTEMA DI CONTROLLO

I soggetti che intendono operare nell'ambito delle procedure previste dal Piano di controllo devono presentare apposita richiesta di riconoscimento presso l'Organismo di controllo (di seguito: INEQ).

Con l'atto della presentazione della richiesta di riconoscimento e, quindi per effetto dell'esercizio del medesimo, tutti i soggetti richiedenti accettano integralmente i contenuti del presente Piano di controllo ed assumono diretta responsabilità per le attività svolte.

Le procedure di riconoscimento sono descritte al successivo punto 4.4

I soggetti riconosciuti si impegnano a collaborare con INEQ facilitando l'attività di controllo svolta dai suoi ispettori per la verifica di conformità degli adempimenti di loro competenza, del prodotto e del suo processo di elaborazione, anche mettendo a disposizione di INEQ tutti i documenti e le registrazioni pertinenti (compresi, su richiesta, i documenti di trasporto e di vendita).

4.3 MODALITA' DI PRESENTAZIONE DELLA RICHIESTA DI RICONOSCIMENTO

La richiesta di riconoscimento per l'accesso al Piano di controllo redatta e sottoscritta direttamente dal soggetto richiedente deve essere recapitata presso INEQ.

In presenza del Consorzio di Tutela autorizzato, questi potrà consegnare la richiesta di riconoscimento in nome e per conto sia dei propri associati che per altri soggetti in forza di specifica delega. La delega, deve contenere la previsione che le responsabilità derivanti da eventuali inadempimenti sono comunque a carico del singolo soggetto richiedente. Nel caso in cui la delega riguardi anche i rapporti economici, la fatturazione potrà essere indirizzata al Consorzio di Tutela dettagliando e/o evidenziando le voci di spesa riferite alle prestazioni erogate nei confronti di ciascun soggetto sulla base del sistema tariffario in vigore.

4.3.1 La richiesta di riconoscimento presentata da un soggetto singolo

Il soggetto che intende operare nell'ambito delle procedure previste dal Piano di controllo, deve presentare la richiesta di riconoscimento integrata così come segue:

Allegato n. 1 – Richiesta di riconoscimento dell'allevatore

Allegato n. 2 – Richiesta di riconoscimento del caseificio.



 ISTITUTO NORD EST QUALITA'	PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	PC – ST Rev. 3
	Stato: ESECUTIVO APPROVATO	17 Aprile 2014

4.3.2 La richiesta di riconoscimento ed i suoi effetti

La richiesta di riconoscimento formalizzata utilizzando gli appositi moduli e i corrispondenti schemi deve essere compilata in ogni sua parte ed integrata da tutta la documentazione prescritta per il singolo soggetto da riconoscere nell'ambito del Piano di controllo.

La richiesta di riconoscimento attesta che il richiedente dichiara:

- 1) di essere a conoscenza, di accettare ed osservare senza eccezione alcuna tutte le prescrizioni disposte dal Piano di controllo della DOP Stelvio o Silfser approvato dal Mi.P.A.A.F.;
- 2) di essere a conoscenza, di accettare ed osservare il sistema tariffario approvato dal Mi.P.A.A.F. e di corrispondere a INEQ tutte le somme che gli saranno singolarmente addebitate in applicazione del medesimo;
- 3) di essere in possesso di tutte le autorizzazioni previste dalla vigente legislazione;
- 4) di impegnarsi:
 - a) ad operare in conformità alle prescrizioni previste dal Disciplinare di produzione della DOP Stelvio o Stilfser;
 - b) a dare esecuzione a tutte indistintamente le prescrizioni impartite da INEQ in dipendenza del Piano di controllo che il medesimo è stato autorizzato a sviluppare nonché delle corrispondenti istruzioni e/o procedure operative;
 - c) ad accettare le misure di trattamento delle eventuali non conformità che INEQ accerterà in applicazione del Piano di controllo; il soggetto interessato può promuovere ricorso entro 7 giorni dal ricevimento della comunicazione del trattamento di non conformità nei confronti di tutte le decisioni assunte dall'Organismo stesso, presentandolo all'organo di revisione costituito dalla Giunta di Appello competente, che lo giudicherà entro i 30 giorni successivi alla specifica convocazione eventualmente e motivatamente aumentati di altri 30 giorni; nessun altro ricorso può essere presentato a INEQ e le spese di appello sono a carico del soccombente;
 - d) ad autorizzare INEQ all'utilizzo dei dati acquisiti e forniti dal singolo soggetto riconosciuto per gli scopi connessi con l'esercizio del Piano di controllo della DOP Stelvio o Stilfser;
 - e) a comunicare in forma scritta ad INEQ, entro 15 giorni lavorativi, tutte le variazioni ai dati ed alle informazioni rilevanti riportati nella richiesta di riconoscimento.

4.3.3 La richiesta presentata dal Consorzio di Tutela

Il soggetto che intende operare nell'ambito delle procedure previste dal Piano di controllo, può presentare domanda tramite il Consorzio di Tutela riconosciuto dal Mi.P.A.A.F.

Nel caso di richiesta di riconoscimento consegnata tramite il Consorzio di Tutela in forza di specifica delega, la stessa dovrà essere formalizzata utilizzando la medesima modulistica di cui agli Allegati n. 1 e n. 2, essere compilata in ogni sua parte e contenere tutta la documentazione prescritta dal modello per il singolo soggetto da riconoscere nell'ambito del Piano di controllo.



 ISTITUTO NORD EST QUALITA'	PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	PC – ST Rev. 3
	Stato: ESECUTIVO APPROVATO	17 Aprile 2014

Alla richiesta di riconoscimento, deve essere allegata anche la specifica delega rilasciata al Consorzio di Tutela dal soggetto che intende assoggettarsi ai controlli di INEQ, secondo le modalità indicate al precedente punto 4.3.

4.4 PROCEDURA DI RICONOSCIMENTO E DI REGISTRAZIONE

INEQ, ricevuta la richiesta di riconoscimento, verifica la correttezza, la completezza e l'ammissibilità della documentazione trasmessa (anche attraverso il Consorzio di Tutela) entro 15 giorni dal suo ricevimento, richiedendo se necessario eventuali integrazioni e/o modifiche della stessa.

Conclusa positivamente la verifica documentale, INEQ provvede entro 45 giorni, ad apposito sopralluogo ispettivo per la notifica all'interessato del Piano di controllo e la verifica delle dichiarazioni e informazioni trasmesse dal richiedente, redigendo apposito verbale.

In caso di esito positivo del sopralluogo, INEQ rilascia il corrispondente provvedimento di riconoscimento, che comporta l'attribuzione di un codice che identifica permanentemente il soggetto riconosciuto nell'ambito di un determinato insediamento produttivo, consentendogli di operare ai fini del Piano di controllo.

Al contrario, il soggetto non viene riconosciuto fino a che non vengono rimosse le cause che ostacolano il riconoscimento, previa corrispondente estensione dell'attività istruttoria.

Il codice di identificazione è costituito da un codice alfanumerico attribuito da INEQ.

Il provvedimento di riconoscimento e di attribuzione del corrispondente codice sono trasmessi al soggetto interessato e per conoscenza al Consorzio di Tutela mediante comunicazione scritta notificata all'interessato.

INEQ ordina un elenco anagrafico di tutti i soggetti riconosciuti e ne cura il costante aggiornamento.



 ISTITUTO NORD EST QUALITÀ	PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	PC – ST Rev. 3
	Stato: ESECUTIVO APPROVATO	17 Aprile 2014

4.4.1 Requisiti iniziali applicabili agli allevamenti per il riconoscimento

a) Ubicazione e caratteristiche

Dal Disciplinare: Art. 2 Zona di produzione

La zona di produzione della DOP formaggio Stelvio o Stilfser rientra nel territorio delle seguenti comunità comprensoriali della provincia di Bolzano:

- Val Venosta;
- Burgraviato;
- Salto – Sciliar;
- Val Punteria;
- Val d'Isarco e
- Territorio del comune di Bolzano.

Tale zona, riferita alle relative comunità comprensoriali, comprende l'intero territorio dei seguenti comuni:

(1) Curon Venosta, (2) Malles, (3) Tubre, (4) Glorenza, (5) Sluderno, (6) Prato allo Stelvio, (7) Lasa, (8) Stelvio, (9) Silandro, (10) Senales, (11) Martello, (12) Laces, (13) Castelbello/Ciardes, (14) Moso in Passiria, (15) San Leonardo in Passiria, (16) San Martino in Passiria, (17) Ultimo, (18) San Pancrazio, (19) Proves, (20) Lauregno, (21) Senale/San Felice, (22) Tesimo, (23) Avelengo, (24) Verano, (25) Aldino, (26) Sarentino, (27) Meltina, (28) San Genesio, (29) Renon, (30) Castelrotto, (31) Fiè, (32) Tires, (33) Cornedo, (34) Nova Levante, (35) Nova Ponente, (36) Ortisei, (37) Santa Cristina, (38) Selva Gardena, (39) Chiusa, (40) Villandro, (41) Barbiano, (42) Ponte Gardena, (43) Laion, (44) Vandoies, (45) Selva dei Molini, (46) Terento, (47) Chienes, (48) Falzes, (49) Gais, (50) Valle Aurina, (51) Predoi, (52) Campo Tures, (53) San Lorenzo di Sebato, (54) Brunico, (55) Perca, (56) Rasun/Anterselva, (57) San Martino in Badia, (58) Marebbe, (59) Valdaora, (60) Monguelfo, (61) Val Casies, (62) Villabassa, (63) La Valle, (64) Badia, (65) Corvara, (66) Braies, (67) Dobbiaco, (68) San Candido, (69) Sesto, (70) Bolzano, (71) Brennero, (72) Racines, (73) Vipiteno, (74) Val di Vizze, (75) Campo di Trens, (76) Rodengo, (77) Fortezza, (78) Naz/Sciaves, (79) Luson, (80) Bressanone, (81) Velturto, (82) Funes, (83) Rio Pusteria (84) Varna.

Deve essere utilizzato latte bovino prodotto in aziende zootecniche localizzate esclusivamente nel territorio delimitato dal presente disciplinare.

Ricevuta la richiesta di riconoscimento, INEQ verifica che:

- a) l'insediamento produttivo del richiedente sia situato nel territorio delimitato;
- b) la richiesta di riconoscimento sia stata formalizzata utilizzando l'apposita modulistica e che sia compilata in ogni sua parte;
- c) la documentazione fornita ad integrazione della richiesta di riconoscimento sia adeguata alle prescrizioni.

Verificata l'ammissibilità della richiesta di riconoscimento in esame, INEQ dispone apposito sopralluogo, al termine del quale propone all'allevamento una copia del Piano di controllo da sottoscrivere per ricevuta ed accettazione, depositandone un'altra presso l'allevamento stesso.

Accertati i requisiti di idoneità prescritti, INEQ emette un provvedimento scritto di riconoscimento dell'allevamento e di attribuzione del corrispondente codice, notificandolo all'interessato.



 ISTITUTO NORD EST QUALITA'	PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	PC – ST Rev. 3
	Stato: ESECUTIVO APPROVATO	17 Aprile 2014

4.4.2 Caseifici: requisiti e adempimenti iniziali

a) Adeguatezza delle strutture

I caseifici devono disporre di adeguate strutture di lavorazione conformi alle disposizioni di legge, nelle quali esercitano compatibili attività in osservanza di un adeguato sistema di autocontrollo.

b) Adeguatezza del sistema di identificazione e rintracciabilità

I caseifici devono possedere un adeguato sistema di identificazione e rintracciabilità (cartaceo e/o informatico) del latte approvvigionato (acquisito e stoccato), del prodotto elaborato e stagionato.

4.4.3 Requisiti iniziali applicabili ai caseifici per il riconoscimento

a) Ubicazione

Dal Disciplinare: 2.2 Strutture di trasformazione: caseifici e locali di trasformazione/stagionatura

Con il termine produzione di formaggio «Stelvio» o «Stilfser» si intende l'intero processo che iniziando dall'ottenimento della materia prima latte e passando attraverso le fasi della caseificazione e della stagionatura, giunge fino all'ottenimento del prodotto finito, maturo ed identificato da apposito contrassegno.

La materia prima ottenuta in conformità ai precedenti paragrafi può essere destinata alla produzione di formaggio Stelvio o Stilfser unicamente in caseifici e in locali di trasformazione/stagionatura ubicati all'interno del territorio delimitato in precedenza.

E quindi:

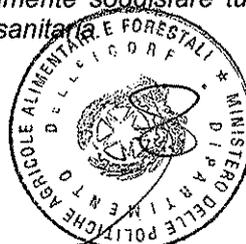
La zona di produzione della DOP formaggio Stelvio o Stilfser rientra nel territorio delle seguenti comunità comprensoriali della provincia di Bolzano:

- Val Venosta;
- Burgvirato;
- Salto – Sciliar;
- Val Punteria;
- Val d'Isarco e
- Territorio del comune di Bolzano.

Tale zona, riferita alle relative comunità comprensoriali, comprende l'intero territorio dei seguenti comuni:

(1) Curon Venosta, (2) Malles, (3) Tubre, (4) Glorenza, (5) Sluderno, (6) Prato allo Stelvio, (7) Lasa, (8) Stelvio, (9) Silandro, (10) Senales, (11) Martello, (12) Laces, (13) Castelbello/Ciardes, (14) Moso in Passiria, (15) San Leonardo in Passiria, (16) San Martino in Passiria, (17) Ultimo, (18) San Pancrazio, (19) Proves, (20) Lauregno, (21) Senale/San Felice, (22) Tesimo, (23) Avelengo, (24) Verano, (25) Aldino, (26) Sarentino, (27) Meltina, (28) San Genesio, (29) Renon, (30) Castelrotto, (31) Fiè, (32) Tires, (33) Comedo, (34) Nova Levante, (35) Nova Ponente, (36) Ortisei, (37) Santa Cristina, (38) Selva Gardena, (39) Chiusa, (40) Villandro, (41) Barbiano, (42) Ponte Gardena, (43) Laion, (44) Vandoies, (45) Selva dei Molini, (46) Terento, (47) Chienes, (48) Falzes, (49) Gais, (50) Valle Aurina, (51) Predoi, (52) Campo Tures, (53) San Lorenzo di Sebato, (54) Brunico, (55) Perca, (56) Rasun/Anterselva, (57) San Martino in Badia, (58) Marebbe, (59) Valdaora, (60) Monguelfo, (61) Val Casies, (62) Villabassa, (63) La Valle, (64) Badia, (65) Corvara, (66) Braies, (67) Dobbiaco, (68) San Candido, (69) Sesto, (70) Bolzano, (71) Brennero, (72) Racines, (73) Vipiteno, (74) Val di Vizze, (75) Campo di Trens, (76) Rodengo, (77) Fortezza, (78) Naz/Sciaves, (79) Luson, (80) Bressanone, (81) Veltumo, (82) Funes, (83) Rio Pusteria (84) Vama.

Tali strutture di trasformazione e stagionatura devono necessariamente soddisfare tutti i requisiti imposti dalla normativa nazionale e comunitaria vigente in materia igienica sanitaria.



 ISTITUTO NORD EST QUALITA'	PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	PC – ST Rev. 3
	Stato: ESECUTIVO APPROVATO	17 Aprile 2014

Ricevuta la richiesta di riconoscimento, INEQ verifica che:

- a) l'insediamento produttivo del richiedente sia situato nel territorio delimitato;
- b) la richiesta di riconoscimento sia stata formalizzata utilizzando l'apposita modulistica e che sia compilata in ogni sua parte;
- c) la documentazione fornita ad integrazione della richiesta di riconoscimento sia adeguata alle prescrizioni.

Verificata l'ammissibilità della richiesta di riconoscimento in esame, INEQ dispone apposito sopralluogo, al termine del quale propone al caseificio una copia del Piano di controllo da sottoscrivere per ricevuta ed accettazione, depositandone un'altra presso il caseificio stesso.

Accertati i requisiti di idoneità prescritti, INEQ emette un provvedimento scritto di riconoscimento del caseificio e di attribuzione del corrispondente codice, notificandolo all'interessato e al Consorzio di tutela.

b) Dotazioni dei caseifici

Contestualmente al provvedimento di riconoscimento INEQ provvede a consegnare al caseificio il registro della produzione (**Allegato n. 3**) per la trascrizione delle informazioni essenziali per l'identificazione del latte lavorato, delle forme prodotte e all'identificazione del prodotto stagionato.

Il caseificio può utilizzare un documento diverso dal modello predisposto da INEQ purché riporti le informazioni in esso contenute con la puntuale registrazione dei dati richiesti.

Esigenze di assegnazione di un nuovo registro successive alla prima fornitura devono essere segnalate a INEQ per iscritto e sono soddisfatte esclusivamente dallo stesso con le medesime procedure per la prima assegnazione.

Il registro della produzione è tenuto su supporto cartaceo, può essere tuttavia tenuto anche su supporto informatico.

Il registro deve essere reso disponibile, da parte del caseificio interessato, ogni qualvolta gliene venga richiesta la visione da parte di INEQ e deve essere conservato integro, completo e consultabile.

INEQ cura la compilazione ed il costante aggiornamento di apposito documento dal quale risulti la consegna del registro per ogni singolo caseificio riconosciuto.



 ISTITUTO NORD EST QUALITA'	PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	PC – ST Rev. 3
	Stato: ESECUTIVO APPROVATO	17 Aprile 2014

4.4.4 Validità del riconoscimento e della registrazione

La validità del riconoscimento ad operare ai fini del Piano di controllo della DOP Stelvio o Stilfser, fatti salvi i casi di cessazione o di recesso o di sospensione volontaria dell'attività, è correlata alla validità dell'autorizzazione all'espletamento dei controlli di conformità rilasciata a INEQ da parte del Mi.P.A.A.F.

4.4.5 Condizioni di mantenimento

Positivamente conclusa l'istruttoria di riconoscimento secondo le procedure precedentemente descritte, i soggetti riconosciuti sono assoggettati ai controlli di conformità con le modalità indicate dal presente Piano di controllo.

4.4.6 Modifiche intervenute sugli elementi documentati nella richiesta iniziale

Qualora delle situazioni aziendali fossero oggetto di variazione (quali, a titolo di esempio non esaustivo: variazioni relative alla proprietà o all'anagrafica aziendale, variazioni strutturali e/o produttive, variazioni organizzative, variazioni relative a fornitori riconosciuti, eccetera) rispetto a quanto documentato nell'iniziale richiesta di riconoscimento per l'accesso al Piano di controllo della DOP Stelvio o Stilfser (o nelle eventuali successive integrazioni alla stessa), devono essere formalmente comunicate per iscritto a INEQ da parte del soggetto riconosciuto entro 15 giorni dal loro accadimento.

Nei casi dianzi considerati, INEQ, entro 15 giorni dal ricevimento della comunicazione, procede alla valutazione della documentazione pervenuta e ne comunica l'esito all'interessato, provvedendo se necessario a richiedere eventuali integrazioni documentali e ad effettuare sopralluoghi intesi a verificare il permanere dei requisiti di idoneità prescritti e ad emettere un provvedimento integrativo/modificativo dell'originale atto di riconoscimento.

4.5 EVENTUALE CESSAZIONE, RECESSO E SOSPENSIONE VOLONTARIA DELL'ATTIVITA'

Il soggetto riconosciuto che cessa la propria attività o che intende recedere dall'attività ai fini della DOP informa INEQ per iscritto.

La cessazione dell'attività ai fini del Piano di controllo interviene a decorrere dalla documentata ricezione da parte del soggetto interessato del corrispondente provvedimento di revoca.

L'emissione del provvedimento di revoca del riconoscimento comporta la cancellazione del soggetto dall'elenco dei soggetti riconosciuti.

La sospensione temporanea e volontaria dell'attività ai fini della DOP, senza la cessazione della stessa, non dà titolo ad alcuna movimentazione della posizione anagrafica ma deve essere comunicata dal soggetto riconosciuto in forma scritta a INEQ per essere fatta valere ai fini delle procedure previste dal Piano di controllo.



 ISTITUTO NORD EST QUALITA'	PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	PC – ST Rev. 3
	Stato: ESECUTIVO APPROVATO	17 Aprile 2014

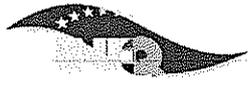
Il soggetto che sospende volontariamente l'attività non è tenuto a comunicare le eventuali modifiche intervenute sugli elementi documentati nella richiesta iniziale di cui al precedente paragrafo 4.4

INEQ prende atto della comunicazione pervenuta e conferma, trasmettendo una nota scritta all'interessato, l'intervenuta corrispondente temporanea sospensione della propria attività di controllo e verifica presso il soggetto medesimo.

L'eventuale ripresa dell'attività ai fini della DOP deve essere sempre comunicata, anticipatamente e per iscritto, ad INEQ da parte del soggetto interessato comprensiva delle variazioni eventualmente intervenute durante il periodo di sospensione.

L'eventuale ripresa dell'attività presso il medesimo insediamento produttivo – già cessato o revocato – comporta invece la presentazione di una nuova richiesta di riconoscimento e l'attribuzione conseguente di un nuovo codice di identificazione, fatta salva la possibilità di ripristinare l'uso del codice pregresso presso la medesima azienda e nel quadro dello stesso insediamento produttivo, laddove non si prefigurino ipotesi di confusione o errore e ferme le procedure di controllo comunque previste per il riconoscimento.



 ISTITUTO NORD EST QUALITA'	PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	PC – ST Rev. 3
	Stato: ESECUTIVO APPROVATO	17 Aprile 2014

5. CONTROLLI E VERIFICHE PRESSO I SOGGETTI RICONOSCIUTI

5.1 NOTE METODOLOGICHE GENERALI

Al fine della verifica del rispetto degli adempimenti posti a carico dei soggetti riconosciuti, INEQ munisce il personale specificamente incaricato di:

- apposito tesserino di riconoscimento da esibirsi ad ogni accesso in Azienda e in ogni altra esigenza di qualificazione;
- dotazione appropriata per i fini igienico-sanitari e necessaria all'ingresso in Azienda (calzari, camice, ecc.);
- documentazione ed informazioni utili e necessarie allo svolgimento della verifica stessa (disposizioni normative, schemi, istruzioni, eccetera);

Per l'esecuzione degli audit, il personale incaricato utilizza per la rilevazione di misure connesse all'attività di controllo dei requisiti della materia prima, del processo e del prodotto strumenti verificati per la taratura in applicazione di apposito programma di messa a punto. Nel caso siano utilizzati strumenti reperiti presso il soggetto controllato e dallo stesso messi a disposizione, il personale incaricato acquisisce evidenza della relativa taratura o della più recente verifica.

I controlli sono generalmente distinti in:

- controlli ordinari, originati dalla formazione delle aliquote da osservare in esecuzione del Piano di controllo;
- controlli ispettivi supplementari, originati da visite di accertamento a seguito di non conformità riscontrate e/o da visite per la verifica delle azioni correttive.

5.2 CRITERI GENERALI PER GLI ALLEVAMENTI

L'attività di controllo relativa agli allevamenti operativi ai fini del Piano di controllo prevede che su base annua le verifiche ispettive riguardino nell'insieme almeno il 35% degli allevamenti operativi.

L'attività di controllo è finalizzata ad accertare:

- il corretto adempimento degli obblighi dell'allevatore per quanto di sua specifica competenza ai fini del Piano di controllo;
- la conformità/idoneità delle consegne e la congruità della relativa autocertificazione del latte.

5.3 CRITERI GENERALI PER I CASEIFICI

L'attività di controllo di seguito descritta per i caseifici riconosciuti ai fini del Piano di controllo prevede almeno n. 6 (sei) visite ispettive su base annua presso ogni caseificio operativo.

L'attività di controllo è finalizzata ad accertare:

- la conformità/idoneità della provenienza del latte destinato a DOP e la congruità delle autocertificazioni poste in essere dal fornitore;



 ISTITUTO NORD EST QUALITÀ	PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	PC – ST Rev. 3
	Stato: ESECUTIVO APPROVATO	17 Aprile 2014

b) il corretto adempimento degli altri diversi obblighi del caseificio per quanto di sua specifica competenza ai fini del Piano di controllo.

In particolare, INEQ verifica:

- a) l'idoneità delle consegne di latte e la congruità della relativa auto-certificazione da parte del fornitore;
- b) l'idoneità delle lavorazioni avviate dal caseificio a DOP e la congruità della corrispondente auto-certificazione;
- c) il processo produttivo e la sua conformità alle prescrizioni del Disciplinare;
- d) l'esistenza e l'operatività di efficienti sistemi di autocontrollo, idonei a garantire procedure produttive conformi ai fini del Disciplinare;
- e) la conformità degli atti e delle procedure autocertificative poste in essere dal caseificio;
- f) la conformità dei requisiti del prodotto stagionato.



 ISTITUTO NORD EST QUALITÀ	PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	PC – ST Rev. 3
	Stato: ESECUTIVO APPROVATO	17 Aprile 2014

6. REQUISITI DI CONFORMITA'

6.1.1 ADEMPIMENTI DELL'ALLEVAMENTO

a) Rispetto all'ubicazione

dal Disciplinare: Art. 3 Descrizione del processo produttivo

Il latte destinato alla produzione del formaggio Stelvio o Stilfser deve essere ottenuto da bovine allevate in aziende zootecniche localizzate all'interno del territorio delimitato per la DOP.

Le bovine devono essere allevate esclusivamente all'interno di aziende zootecniche localizzate all'interno del territorio delimitato per la DOP.

b) Rispetto alla consegna ed alla destinazione del latte

dal Disciplinare: Art. 3 Descrizione del processo produttivo

Qualità del latte

Il latte utilizzato per la produzione del formaggio Stelvio o Stilfser deve avere le seguenti caratteristiche chimiche:

*grasso maggiore o uguale al 3,45%;
proteine maggiori o uguali al 3,10%.*

Quantità e destinazione del latte conferito per la DOP sono acquisite mediante documenti rappresentativi di procedure stabili e costanti di raccolta latte.

Il latte, conferito al caseificio deve qualificarsi per le seguenti caratteristiche chimiche:

- grasso maggiore o uguale al 3,45%;
- proteine maggiori o uguali al 3,10%.

A tal fine l'allevatore è tenuto a produrre, conservare e rendere disponibile alle verifiche una adeguata documentazione acquisita in autocontrollo a evidenza della conformità del latte conferito al caseificio. Nelle circostanze in cui tale documentazione attesti valori non conformi, l'allevatore deve disporre di analogo documentazione nella quale almeno n. 3 (tre) campioni consecutivi, verificati successivamente e in sequenza continuativa, risultino pienamente conformi; in caso contrario, l'allevatore non può ulteriormente operare conferimenti ai fini della DOP fino al sopravvenuto adempimento.

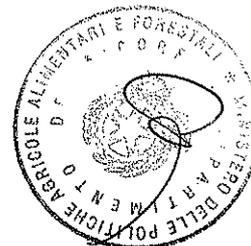
c) Rispetto all'alimentazione delle bovine

dal Disciplinare: Art. 3 Descrizione del processo produttivo

Alimentazione delle bovine

Il latte destinato alla trasformazione in formaggio «Stelvio» o «Stilfser» dev'essere prodotto con una tecnica alimentare delle bovine basata prevalentemente sull'utilizzo di foraggi ottenuti all'interno del territorio delimitato.

Alimentazione delle bovine durante la fase di allevamento in malga.



 ISTITUTO NORD EST QUALITÀ	PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	PC – ST Rev. 3
	Stato: ESECUTIVO APPROVATO	17 Aprile 2014

Le vacche, durante la fase di allevamento in malga (se previsto), si alimentano prevalentemente con erba fresca.

Alimentazione delle bovine allevate all'interno delle stalle

La razione base delle bovine da latte, in questo caso, dev'essere fornita da:

foraggio affienato ad libitum;

insilato d'erba fino ad un massimo di 15 kg/capo (i prodotti contenenti silomais ottenuto al di fuori della zona delimitata dall'articolo 2 non sono consentiti).

Sono inoltre consentiti esclusivamente i seguenti alimenti:

foraggi disidratati;

paglie dei seguenti cereali: orzo, segale, triticale, frumento e avena;

i seguenti cereali, loro prodotti e sottoprodotti: mais, orzo, segale, triticale, frumento e avena;

i seguenti semi oleosi, loro prodotti e sottoprodotti: soia geneticamente non modificata, colza, lino, girasole decorticato o parzialmente decorticato;

polpe secche di barbabietola;

trebbie di birra e marcomele essiccate;

barbabietola;

patate;

lievito di birra;

melasso;

carrube;

prodotti lattiero-caseari in polvere;

amminoacidi e proteine nobili non derivati da processi di proteolisi;

grassi vegetali.

Gli allevamenti alimentano le bovine con una tecnica alimentare basata prevalentemente tramite l'uso di foraggi ottenuti all'interno del territorio delimitato.

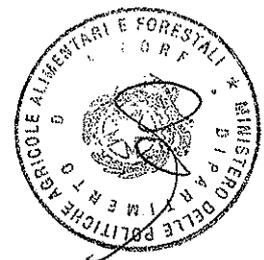
Le vacche, durante la fase di allevamento in malga (se previsto), si alimentano prevalentemente con erba fresca.

La razione base delle bovine da latte allevate all'interno delle stalle, deve essere fornita da:

- foraggio affienato ad libitum;
- insilato d'erba fino a massimo 15kg/capo (i prodotti contenenti silomais ottenuto al di fuori della zona delimitata dall'articolo 2 non sono consentiti).

Sono inoltre consentiti esclusivamente i seguenti alimenti:

- foraggi disidratati;
- paglie dei seguenti cereali: orzo, segale, triticale, frumento e avena;
- i seguenti cereali, loro prodotti e sottoprodotti: mais, orzo, segale, triticale, frumento e avena;
- i seguenti semi oleosi, loro prodotti e sottoprodotti: soia geneticamente non modificata, colza, lino, girasole decorticato o parzialmente decorticato;
- polpe secche di barbabietola;
- trebbie di birra e marcomele essiccate;
- barbabietola;
- patate;
- lievito di birra;
- melasso;
- carubbe;
- prodotti lattiero caseari in polvere;
- aminoacidi e proteine nobili non derivati da processi di proteolisi;
- grassi vegetali.



 ISTITUTO NORD EST QUALITA'	PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	PC – ST Rev. 3
	Stato: ESECUTIVO APPROVATO	17 Aprile 2014

6.1.2 AUTOCONTROLLO DELL'ALLEVAMENTO

L'autocontrollo dell'allevamento deve garantire il rispetto dei requisiti previsti dal Disciplinare, secondo le buone pratiche ed in esecuzione delle istruzioni applicative del Piano di controllo. In particolare l'allevamento deve gestire e/o implementare tutta la documentazione atta a garantire il rispetto dei requisiti per l'attività di allevamento e per l'identificazione e la rintracciabilità del latte destinato al circuito tutelato e, quindi che sia aggiornata e presente la documentazione attestante la consistenza dei capi bovini da latte, le quantità e caratteristiche chimiche del latte conferito al caseificio e l'alimentazione delle bovine.

6.1.3 VERIFICHE DI INEQ

Per garantire la costante conformità ai requisiti previsti dal Piano di controllo, INEQ effettuerà annualmente un controllo sugli allevamenti riconosciuti ed operativi per un totale pari almeno al **35%** della relativa consistenza.

Operativo è un allevamento che non ha comunicato per iscritto la temporanea sospensione delle attività ai fini DOP e che non è interessato da misure di sospensione e o di revoca del riconoscimento.

Tutti gli allevamenti operativi nell'arco del triennio di autorizzazione di INEQ sono controllati con una quota annuale del 33%, alla quale si somma ogni anno un ulteriore 2% di iterazione della verifica (secondo un criterio di casualità) di soggetti già precedentemente controllati, mediante un modello omogeneo e costante di formazione del rateo annuale dei soggetti da controllare sorteggiato con l'impiego di un generatore casuale operante sulla base di appositi principi che tengano conto di fattori anagrafici e statistici quali a titolo di esempio non esaustivo: la zonizzazione e il raggruppamento alfabetico (alternato).

L'aliquota annuale del 2% è ogni anno estratta a sorte sul totale degli allevamenti già controllati nell'anno precedente. All'estrazione procede il Co. Ce. entro il mese di febbraio di ogni anno, dandone atto a verbale della corrispondente seduta; il DG provvede ad informare il CSI. Nel caso in cui il medesimo soggetto venga estratto a sorte per due anni consecutivi, la seconda estrazione viene motivatamente dichiarata nulla e si procede ad ulteriore estrazione.

L'aliquota annuale del 33% è formata sulla base dei seguenti principi:

- a) il computo corrispondente è applicato a decorrere dal primo anno intero e consecutivo successivo a quello di approvazione del presente Piano di controllo (Anno 2014);
- b) il primo rateo viene determinato calcolando il 33% del totale degli allevamenti (riconosciuti al 31/12/2013 ed operativi in pari data) da enuclearsi dal relativo elenco ordinato in ordine alfabetico sulla base della lettera iniziale della ragione sociale della ditta;
- c) l'esecuzione degli audit corrispondenti viene organizzata materialmente controllando preferibilmente in sequenza continuativa tutti gli allevamenti prescelti ubicati nella medesima vallata e/o nel medesimo comprensorio omogeneo (comune, località, eccetera);
- d) il secondo ed il terzo rateo sono organizzati nei due anni successivi fino al completamento dell'aliquota residua dell'elenco originale ed in prosecuzione del relativo ordine alfabetico diviso in due metà continuative.



 ISTITUTO NORD EST QUALITA'	PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	PC – ST Rev. 3
	Stato: ESECUTIVO APPROVATO	17 Aprile 2014

Trascorso il primo triennio ed ultimata la verifica degli allevamenti originariamente riconosciuti, la formazione della nuova prima aliquota annuale può essere operata previa applicazione di un ordine alfabetico inverso.

Gli allevamenti che risultano via via cessati, ovvero fuoriusciti dal Piano di controllo nell'intertempo, sono automaticamente esclusi dalla programmazione, previa cancellazione dal corrispondente rateo annuale; del pari, sono esclusi dalla programmazione gli allevamenti riconosciuti *ex novo* in corso d'opera, oggetto di singoli autonomi audit secondo le previsioni del Piano di controllo.

Durante tali controlli INEQ provvederà alla seguente verifica documentale:

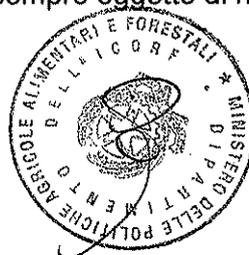
- a) della titolarità dell'allevamento, ovvero del detentore responsabile dei bovini, ovvero del proprietario dei medesimi;
- b) della denominazione/ragione sociale dell'allevamento e dell'identificazione del suo legale rappresentante;
- c) del numero di bovini detenuti;
- d) della quantità nel tempo (almeno un mese) delle consegne di latte al caseificio. Tali verifiche sono effettuate previa valutazione e, ove possibile, acquisizione della documentazione di tipo amministrativo (esempio fatture e/o DDT) disponibile;
- e) che si riscontrino le condizioni di alimentazione prescritte dal Disciplinare. Tali verifiche sono effettuate anche previa valutazione e, ove possibile, acquisizione della documentazione di tipo amministrativo (esempio fatture e/o DDT) disponibile;
- f) che il latte destinato alla produzione DOP si qualifichi per una presenza di:
 - grasso maggiore o uguale al 3,45%
 - proteine maggiori o uguali al 3,10%

Il requisito relativo alla conformità del latte è verificato dall'incaricato acquisendo la documentazione prodotta dall'allevatore stesso nell'ambito del proprio autocontrollo e conservata a tal fine agli atti.

Nei casi in cui la documentazione non attesti valori conformi per almeno tre campioni verificati successivamente ed in sequenza continuativa rispetto alla documentazione di valori non conformi, INEQ applica un programma di controllo analitico del latte da conferire ai fini della DOP.

Tale verifica ha luogo entro 15 giorni dal relativo accertamento; se l'esito corrispondente risulta non conforme, sono disposte procedure di STOPDOP fino alla acquisizione di n. 3 (tre) ulteriori prove consecutive con esiti di conformità.

Il latte comunque qualificato da esiti non conformi è sempre oggetto di misure NODOP.

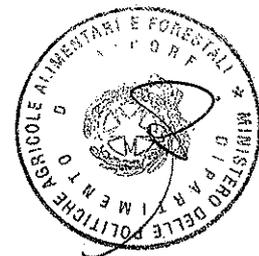


 ISTITUTO NORD EST QUALITÀ	PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	PC – ST Rev. 3
	Stato: ESECUTIVO APPROVATO	17 Aprile 2014

Per ogni sessione di verifica l'incaricato redige apposito rapporto.

Il rapporto deve essere compilato in duplice copia, la seconda delle quali viene rilasciata per l'allevatore e/o nelle mani di un rappresentate aziendale che ha assistito alla verifica.

Il rapporto è integrato dall'analitica indicazione delle misure assunte dall'incaricato ai fini dell'accertamento di osservazioni e delle non conformità considerate dal Piano di controllo, può, inoltre, essere integrato da note particolari relative a indicazioni o informazioni che l'incaricato comunque ritiene opportuno rappresentare. INEQ acquisisce formalmente il rapporto integrando l'archivio dei dati già in suo possesso con riferimento ad ogni allevamento.



 ISTITUTO NORD EST QUALITÀ	PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	PC – ST Rev. 3
	Stato: ESECUTIVO APPROVATO	17 Aprile 2014

6.2.1 ADEMPIMENTI DEL CASEIFICIO

a) Rispetto alla raccolta, trasporto e stoccaggio del latte

dal Disciplinare: Art. 3 Raccolta e trasporto del latte

Relativamente alla fase della raccolta del latte, fatto salvo il doveroso rispetto dei requisiti igienico-sanitari cogenti per quanto riguarda il trattamento della materia prima e la idoneità degli strumenti e dei mezzi di raccolta, deve essere assicurata la netta separazione tra latte prodotto all'interno della zona delimitata e latte prodotto al di fuori della zona delimitata all'art. 2 e/o latte non idoneo in base al presente disciplinare.

dal Disciplinare: Art. 3 Stoccaggio del latte al caseificio

Parimenti alla raccolta, anche nella eventuale fase di stoccaggio del latte presso il caseificio si deve garantire l'assenza di mescolamento con latte non proveniente dalla zona delimitata dal disciplinare e non idoneo in base al disciplinare per il formaggio «Stelvio» o «Stilfser».

Il caseificio si deve dotare di appositi ed identificati contenitori dove conservare il latte destinato a questa trasformazione, secondo quanto necessario.

A cura del caseificio devono essere predisposte e mantenute attive procedure per la gestione della eventuale fase di stoccaggio del latte, nonché adeguata documentazione che consenta di riferire le masse conservate alla loro provenienza.

Inoltre, al fine di garantire una buona qualità casearia per il latte destinato alla trasformazione, è consentito raffreddare il latte fino a una temperatura di non inferiore a 4°C e di limitare la durata dello stoccaggio a questa temperatura ad un massimo di 48 ore.

Complessivamente il latte, deve essere avviato alla caseificazione entro 72 ore dalla raccolta.

Il caseificio è responsabile della provenienza e della conforme raccolta del latte. In particolare effettua la raccolta separata tra allevamenti riconosciuti e allevamenti non riconosciuti ai fini della DOP, ovvero tra una provenienza conforme e una non conforme.

All'atto del ricevimento del latte, il caseificio esegue i seguenti controlli:

- a) accerta che la documentazione di fornitura e di identificazione della materia prima sia corretta;
- b) accerta che la singola consegna sia accompagnata dalla descrizione degli allevamenti consegnatari, rappresentativa del giro di raccolta latte e che consenta di identificare l'origine e la relativa quantità (in litri) consegnata da ogni allevamento;
- c) provvede per l'eventuale fase di stoccaggio ad identificare i contenitori, dove conservare il latte conforme.

Per documentare la provenienza, la raccolta e la consegna del latte ai fini della DOP il caseificio assicura la tenuta della documentazione in **Allegato n. 4 e n. 5**; il caseificio può utilizzare dei documenti diversi dai modelli predisposti da INEQ purché riportino le informazioni in essi contenute con la puntuale registrazione dei dati richiesti.

Le registrazioni devono essere eseguite entro il giorno successivo a quello della consegna.

Il latte approvvigionato, se viene stoccato presso il caseificio, può essere raffreddato fino ad una temperatura non inferiore a 4°C e per un massimo di 48 ore.

Il latte deve essere avviato alla caseificazione entro 72 ore dalla raccolta.



 ISTITUTO NORD EST QUALITA'	PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	PC – ST Rev. 3
	Stato: ESECUTIVO APPROVATO	17 Aprile 2014

Lo stoccaggio deve avvenire in modo tale che il latte conforme al Disciplinare risulti sempre identificabile e distinguibile all'interno dei locali del caseificio.

b) Rispetto alla trasformazione del latte e preparazione del formaggio

dall'art. 4 del Disciplinare: Trasformazione del latte e preparazione del formaggio

Per tutte le fasi rilevanti della trasformazione del latte in formaggio il caseificio deve avere cura di documentare, mediante opportune registrazioni, la rispondenza dei processi e delle metodologie applicate ai requisiti previsti per la denominazione formaggio «Stelvio» o «Stilfser».

Il caseificio deve altresì aver cura di registrare le informazioni sufficienti a consentire il legame con la materia prima utilizzata al fine di garantire una completa identificazione e rintracciabilità del prodotto, lungo tutta la filiera di produzione.

Ogni produttore di formaggio deve inoltre annotare su apposito registro le quantità di formaggio ottenuto ed identificato con contrassegno.

La caseificazione a DOP deve avvenire disgiuntamente da quella del prodotto generico, mediante separazione fisica delle linee o separazione temporale delle lavorazioni.

Il caseificio che procede alla caseificazione a DOP, con riferimento all'attività svolta in una singola giornata di lavorazione (ovvero giornata di produzione), osserva i seguenti adempimenti:

- sceglie il latte tra le consegne stoccate ed identificate nelle forme prescritte;
- annota sul registro della produzione i dati relativi alla quantità di latte utilizzato per singola giornata di produzione;
- predispone una scheda di produzione per ogni singola giornata di lavorazione secondo il modello in **Allegato n. 6**; il caseificio può utilizzare un documento diverso dal modello predisposto da INEQ purché riporti le informazioni in esso contenute con la puntuale registrazione dei dati richiesti.

Le registrazioni devono essere eseguite entro il giorno successivo a quello della lavorazione.

Il caseificio trasmette ad INEQ, entro i primi quindici giorni del mese successivo a quello in cui sono state emesse, le schede di produzione redatte nel mese di riferimento, conservando in Azienda copia delle stesse fino al 31 dicembre del terzo anno successivo a quello nel quale sono state rilasciate.

L'invio costituisce un adempimento obbligatorio e la relativa omissione, costituisce una non conformità che comporterà l'assunzione a carico dell'Azienda delle seguenti misure: INEQ solleciterà il caseificio ad adempiere entro il termine di 15 giorni dal ricevimento della comunicazione di sollecito, segnalando nel contempo che in caso di mancato adempimento si darà luogo all'effettuazione di una verifica ispettiva supplementare, con costi a carico del caseificio, per il recupero della documentazione mancante. Il caseificio che non ha emesso schede di produzione nel periodo (non avendo effettuato caseificazione a DOP), è invece tenuto ad inviare – anche per fax o posta elettronica – una dichiarazione alternativa nella quale esplicita "l'assenza di lavorazioni di latte ai fini della DOP Stelvio o Stilfser". La stessa procedura dovrà essere seguita ogni mese.



 ISTITUTO NORD EST QUALITA'	PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	PC – ST Rev. 3
	Stato: ESECUTIVO APPROVATO	17 Aprile 2014

c) Rispetto alla riduzione del tenore in grasso

dall'art. 4 del Disciplinare: Riduzione del tenore in grasso

Il latte, eventualmente pulito tramite bactofuga, può essere leggermente scremato, in modo tale da regolare il tenore in materia grassa entro valori compresi fra 3,45 e 3,60%. La parziale scrematura del latte viene eseguita mediante l'utilizzo di una scrematrice.

Il latte, eventualmente pulito tramite bactofuga, può essere leggermente scremato, in modo tale da regolare il tenore in materia grassa entro valori compresi fra il 3,45 ed il 3,60%. La parziale scrematura del latte viene eseguita mediante l'utilizzo di una scrematrice.

Il caseificio che effettua tale trattamento deve registrare le specifiche informazioni nell'apposito spazio della scheda di produzione (Allegato n. 6).

d) Rispetto al trattamento termico del latte

dall'art. 4 del Disciplinare: Trattamento termico del latte

Il latte viene sottoposto ad un trattamento termico pari ad una temperatura di 72 °C per non meno di 3 secondi.

Il latte viene poi sottoposto ad un trattamento termico mediante il suo riscaldamento ad una temperatura di 72°C per non meno di 3 secondi. A tal fine il caseificio deve registrare le informazioni prescritte nell'apposito spazio della scheda di produzione (Allegato n. 6).

e) Rispetto all'impiego di fermenti

dall'art. 4 del Disciplinare: Impiego di fermenti

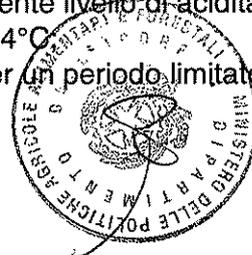
L'addizione di fermenti lattici al latte, nell'eventualità sia praticata, deve prevedere l'impiego di colture mesofile, fatte moltiplicare secondo buona tecnica su latte di raccolta proveniente dalla zona delimitata per la produzione del formaggio «Stelvio» o «Stilfser».

La quantità di fermento impiegato nella trasformazione, di norma, si attesta a valori prossimi all'1 % della massa del latte in caseificazione.

Se il latte viene addizionato da fermenti lattici, devono essere utilizzate colture mesofile, fatte moltiplicare secondo buona tecnica su latte di raccolta proveniente dalla zona delimitata per la produzione del formaggio Stelvio o Stilfser.

Per la preparazione di una coltura mesofila "fatta moltiplicare secondo buona tecnica" i parametri di processo comunemente praticati sono i seguenti:

- trattamento di bonifica termica (a 90°C per circa un'ora) del latte conforme al Disciplinare;
- inoculo con coltura madre selezionata;
- incubazione a circa 22°C fino al raggiungimento di un sufficiente livello di acidità (pH 4,6 circa);
- raffreddamento della massa dopo le varie fasi di trapianto a 4°C;
- eventuale conservazione a temperatura di refrigerazione, per un periodo limitato di tempo.



 ISTITUTO NORD EST QUALITA'	PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	PC – ST Rev. 3
	Stato: ESECUTIVO APPROVATO	17 Aprile 2014

La quantità di fermento eventualmente impiegato, di norma, si deve attestare a valori prossimi all'1% della massa di latte in caseificazione.

Il caseificio che impiega i fermenti deve registrare le specifiche informazioni nell'apposito spazio nella scheda di produzione (Allegato n. 6).

f) Rispetto all'impiego di conservanti

dall'art. 4 del Disciplinare: Impiego di conservanti

Al latte in lavorazione può essere aggiunto il conservante lisozima (max. 2 g per 100 litri di latte). Il nitrato di potassio non viene più utilizzato.

Al latte in lavorazione può essere aggiunto il conservante lisozima nel limite massimo di 2 grammi per 100 litri di latte.

Il nitrato di potassio non può essere utilizzato.

Il caseificio che impiega il conservante lisozima deve registrare le specifiche informazioni nell'apposito spazio della scheda di produzione (Allegato n. 6).

g) Rispetto alla caseificazione

dall'art. 4 del Disciplinare: Caseificazione

Al latte immesso in trasformazione, eventualmente inoculato con fermenti lattici entro 85 minuti viene addizionato il caglio di vitello ad una temperatura della massa in trasformazione di circa 32-33°C.

L'enzima coagulante impiegato deve essere costituito esclusivamente da caglio, in forma liquida o in polvere. Il caglio viene prodotto seguendo un metodo tradizionale. Ha un'attività di 1:15.000 ed è composto dal 75% di chimosina e dal 25% di pepsina; non contiene altro tipo di coagulanti (come ad es. quelli di origine microbica), non è geneticamente modificato, nè contiene enzimi coagulanti geneticamente modificati. Il tempo di coagulazione del latte, all'interno della vasca polifunzionale in acciaio, mediamente necessario per raggiungere una consistenza della cagliata tale da sostenere la rottura, nelle condizioni tipo, varia da 20 a 27 minuti.

Dopo tale periodo si procede alla rottura del coagulo caseoso; tale operazione dura per 10-15 minuti, ottenendo come risultato finale dei grani di pasta delle dimensioni di chicco di mais.

Una volta raggiunte le dimensioni finali di rottura, si procede con un periodo di agitazione della massa della durata di 8-12 minuti.

Si prosegue quindi con lo scarico di parte del siero di lavorazione, pari al 25-35% della massa lavorata, al fine di procedere al successivo riscaldamento della massa in agitazione fino a 36-40°C. Detto riscaldamento avviene mediante l'aggiunta di acqua calda mantenuta tra i 45 ed i 70°C di temperatura, dopo avere raggiunto almeno i 50°C) per un volume pari a quanto basta per far raggiungere alla massa la temperatura di 36-40°C. Raggiunta quindi la temperatura voluta si mantiene la massa in agitazione fino ad ottenere un adeguato prosciugamento dei granuli della cagliata.

Si provvede quindi alla estrazione della cagliata, mediante scarico su tavolo spersore o vasca, permettendo l'allontanamento del siero in eccesso.

La durata della lavorazione, dall'aggiunta del caglio e fino allo scarico su tavolo o vasca, si aggira normalmente sugli 80-90 minuti e non supera il 110 minuti.

La fase di allontanamento del siero dalla cagliata viene completata mediante una blanda pressatura della massa.



 ISTITUTO NORD EST QUALITA'	PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	PC – ST Rev. 3
	Stato: ESECUTIVO APPROVATO	17 Aprile 2014

Non appena ottenuto un adeguato grado di prosciugamento della cagliata si procede alla formatura della stessa ed alla immissione delle forme ottenute negli stampi cilindrici da avviare alla successiva fase di pressatura.

La caseificazione avviene osservando che:

- a) il latte immesso in trasformazione, eventualmente inoculato con fermenti lattici, entro 85 minuti venga addizionato il caglio di vitello ad una temperatura della massa in trasformazione di circa 32–33°C.

L'enzima coagulante impiegato deve essere costituito esclusivamente da caglio, in forma liquida o in polvere. Il caglio viene prodotto seguendo un metodo tradizionale. Ha un'attività di 1:15.000 ed è composto dal 75% di chimosina e dal 25% di pepsina; non contiene altro tipo di coagulanti (come ad esempio quelli di origine microbica) non è geneticamente modificato, né contiene enzimi coagulanti geneticamente modificati.

Il requisito "caglio di vitello" deve essere accertato dal caseificio mediante acquisizione di idonea certificazione del fornitore in merito alla tipologia prescritta dal Disciplinare, da conservare agli atti anche in abbinamento ai documenti di tipo amministrativo del fornitore (esempio fatture e/o DDT), o in alternativa, attestato dal caseificio nell'ambito del proprio autocontrollo;

- b) il tempo di coagulazione del latte, all'interno della vasca polifunzionale in acciaio, mediamente necessario per raggiungere una consistenza della cagliata tale da sostenere la rottura, nelle condizioni tipo, sia compreso nell'intervallo compreso tra 20-27 minuti;
- c) dopo tale periodo si proceda alla rottura del coagulo caseoso; tale operazione dura per 10–15 minuti, ottenendo come risultato finale dei grani di pasta delle dimensioni di chicco di mais;
- d) una volta raggiunte le dimensioni finali di rottura, si proceda con un periodo di agitazione della massa della durata di 8–12 minuti;
- e) si prosegua quindi con lo scarico di parte del siero di lavorazione, pari al 25-35% della massa lavorata, al fine di procedere al successivo riscaldamento della massa in agitazione fino a 36–40°C. Detto riscaldamento avviene mediante l'aggiunta di acqua calda mantenuta tra i 45 e i 70°C di temperatura, dopo aver raggiunto almeno i 50°C, per un volume pari a quanto basta per far raggiungere alla massa la temperatura di 36-40°C.
- f) raggiunta quindi la temperatura voluta si mantenga la massa in agitazione fino ad ottenere un adeguato prosciugamento dei granuli della cagliata;
- g) si provveda quindi all'estrazione della cagliata, mediante scarico su tavolo spersore o vasca, permettendo l'allontanamento del siero in eccesso;
- h) la durata della lavorazione, dall'aggiunta del caglio e fino allo scarico su tavolo o vasca, si aggiri normalmente sugli 80–90 minuti e non superi i 110 minuti;
- i) la fase di allontanamento del siero dalla cagliata sia completata mediante una blanda pressatura della massa e che non appena ottenuto un adeguato grado di prosciugamento della cagliata si proceda alla formatura della stessa ed alla immissione delle forme ottenute negli stampi cilindrici da avviare alla successiva fase di pressatura. Gli stampi utilizzabili devono



 ISTITUTO NORD EST QUALITA'	PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	PC – ST Rev. 3
	Stato: ESECUTIVO APPROVATO	17 Aprile 2014

garantire al prodotto stagionato un diametro della forma compreso tra 34-38 cm e uno scalzo con una altezza compresa tra 8-11 cm;

Il caseificio deve registrare le prescritte informazioni negli appositi spazi della scheda di produzione (Allegato n. 6).

h) Rispetto alla pressatura e successivo rassodamento delle forme in acqua

dall'art. 4 del Disciplinare: Pressatura e successivo rassodamento delle forme in acqua

La cagliata così ottenuta dalla caseificazione viene sottoposta a pressatura per un periodo di tempo variabile da 30 minuti a 2 ore.

Terminata la pressatura le forme sono lasciate sostare in un locale condizionato fino ad un sufficiente livello di acidificazione della pasta; si ritiene opportuno giungere a valori di $pH \leq 5,5$.

Si può procedere eventualmente al raffreddamento e rassodamento delle forme mediante immersione delle stesse in acqua fresca per 1-3 ore.

Tale operazione consente di regolare l'andamento fermentativo e l'acidificazione della pasta, evitando dannosi eccessi di acidità che potrebbero ripercuotersi negativamente sulla qualità del formaggio maturo.

La salatura viene effettuata esclusivamente mediante immersione del formaggio in salamoia. Il trattamento si protrae per non oltre 48 ore, impiegando soluzioni saline alla concentrazione di 16-22°Bè di cloruro di sodio, ad una temperatura di 12-15°C.

Su ogni singola forma, durante la pressatura deve essere apposto il contrassegno riportante le indicazioni identificative del caseificio produttore del formaggio, nonché le informazioni sufficienti a permettere l'identificazione e la rintracciabilità dei lotti di produzione, secondo quanto necessario.

La cagliata così ottenuta dalla caseificazione viene sottoposta a pressatura per un periodo di tempo variabile da 30 minuti a 2 ore.

Terminata la pressatura le forme sono lasciate sostare in un locale condizionato fino ad un sufficiente livello di acidificazione della pasta; si ritiene opportuno giungere a valori di pH inferiori o uguali a 5,5.

Si può procedere eventualmente al raffreddamento e rassodamento delle forme mediante immersione delle stesse in acqua fresca per 1-3 ore.

Tale operazione consente di regolare l'andamento fermentativo e l'acidificazione della pasta, evitando dannosi eccessi di acidità che potrebbero ripercuotersi negativamente sulla qualità del formaggio maturo.

La salatura viene effettuata esclusivamente mediante immersione del formaggio in salamoia. Il trattamento si protrae per non oltre 48 ore, impiegando soluzioni saline alla concentrazione di 16-22° Bè di cloruro di sodio, ad una temperatura di 12-15°C.

Su ogni singola forma, durante la pressatura deve essere apposto il contrassegno riportante le indicazioni identificative del caseificio produttore del formaggio, nonché le informazioni sufficienti a permettere l'identificazione e la rintracciabilità dei lotti di produzione, secondo quanto necessario.



 ISTITUTO NORD EST QUALITA'	PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	PC – ST Rev. 3
	Stato: ESECUTIVO APPROVATO	17 Aprile 2014

i) Rispetto alla stagionatura

dall'art. 4 del Disciplinare: Stagionatura

La stagionatura del formaggio «Stelvio o Stilfser» rappresenta una fase essenziale e caratteristica del processo di produzione, di cui fa parte integrante. Tale fase avviene in locali condizionati con temperatura di 10-14°C e una umidità relativa pari all'85-95% e su tavole in legno. Essa prevede il tradizionale trattamento costituito da rivoltamenti e lavaggi superficiali delle forme intere con blanda soluzione salina, che vengono effettuati con una frequenza pari ad almeno 2 volte per settimana.

*Alla soluzione salina utilizzata per i lavaggi viene aggiunta nelle prime due-tre settimane di stagionatura, la tipica microflora autoctona, formata da vari ceppi di batteri aerobi appartenenti ai generi *Arthobacterium ssp.* e *Brevibacterium ssp.* I diversi ceppi utilizzati in questa fase caratterizzano la formazione della patina esterna delle forme, di colorazione variabile dal giallo arancio all'arancio marrone, e alcune particolari caratteristiche organolettiche (profumo e sapore) del formaggio «Stelvio o Stilfser». Tale colorazione è naturale, e viene determinata dalla proliferazione di questi ceppi autoctoni. Possono essere eventualmente aggiunti lieviti naturali per favorire la disacidificazione in crosta.*

La composizione di questa cultura mista è unica ed esclusiva e viene prodotta in caseificio seguendo una procedura definita e particolare. Le colture vengono coltivate su particolari substrati a temperatura ambiente ed in determinate condizioni di luce. La durata può essere variabile, dipende dal raggiungimento di un valore prefissato di pH e dal colore della coltura. Il tecnico di laboratorio decide sulla base della propria esperienza e della acquisita sensibilità quando la coltura è pronta per l'uso.

Affinché il formaggio «Stelvio o Stilfser» possa considerarsi maturo e pronto al consumo le operazioni di stagionatura si devono protrarre almeno fino al sessantesimo giorno di età del prodotto a decorrere dalla immissione in forma.

La stagionatura viene effettuata in locali condizionati con temperatura di 10-14°C e una umidità relativa all'85 e il 95% e su tavole di legno.

Durante il periodo di stagionatura le forme intere devono essere rivoltate e lavate superficialmente, con blanda soluzione salina, minimo 2 volte alla settimana.

Alla soluzione salina utilizzata per i lavaggi viene aggiunta nelle prime due-tre settimane di stagionatura, la tipica microflora autoctona, formata da vari ceppi di batteri aerobi appartenenti ai generi *Arthobacterium ssp.* e *Brevibacterium ssp.*

I diversi ceppi utilizzati in questa fase caratterizzano la formazione della patina esterna delle forme, di colorazione variabile dal giallo arancio all'arancio marrone, e alcune particolari caratteristiche organolettiche (profumo e sapore) del formaggio "Stelvio o Stilfser". Tale colorazione è naturale, e viene determinata dalla proliferazione di questi ceppi autoctoni.

Possono essere eventualmente aggiunti lieviti naturali per favorire la disacidificazione in crosta.

La composizione di questa cultura mista è unica ed esclusiva e viene prodotta in caseificio seguendo una procedura definita e particolare. Le colture vengono coltivate su particolari substrati a temperatura ambiente ed in determinate condizioni di luce. La durata può essere variabile, dipende dal raggiungimento di un valore prefissato di pH e dal colore della coltura. Il tecnico di laboratorio decide sulla base della propria esperienza e della acquisita sensibilità quando la coltura è pronta per l'uso.

Il caseificio è tenuto a produrre, conservare e rendere disponibile alle verifiche una adeguata documentazione prodotta in autocontrollo a evidenza della conformità delle modalità di produzione e coltivazione delle colture utilizzate.



 ISTITUTO NORD EST QUALITA'	PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	PC – ST Rev. 3
	Stato: ESECUTIVO APPROVATO	17 Aprile 2014

Il formaggio Stelvio o Stilfser deve essere stagionato per un periodo minimo di 60 giorni a decorrere dall'immissione in forma.

j) Rispetto alla rintracciabilità

dall'art. 4 del Disciplinare: Pressatura e successivo rassodamento delle forme in acqua

(...)

Su ogni singola forma, durante la pressatura deve essere apposto il contrassegno riportante le indicazioni identificative del caseificio produttore del formaggio, nonché le informazioni sufficienti a permettere l'identificazione e la rintracciabilità dei lotti di produzione, secondo quanto necessario.

Dopo ogni singola giornata di produzione gli elementi identificativi del lotto prodotto devono essere registrati nell'apposito spazio del registro della produzione.

Dopo la salatura, il prodotto deve recare specifici elementi di rintracciabilità. A tale scopo ogni singolo lotto di produzione deve essere identificato ai fini della DOP.

Per lotto di produzione si intende l'insieme del prodotto la cui lavorazione ai fini DOP, originata dal medesimo latte, è avvenuta nel corso della stessa giornata, così come risultante dalle trascrizioni sul registro della produzione.

L'identificazione nel tempo del lotto di produzione deve rappresentare la base di riferimento per poter correlare al prodotto tutte le registrazioni comprese nel sistema di rintracciabilità.

A tal fine il caseificio deve depositare presso INEQ, prima dell'inizio dell'attività ai fini DOP, apposito protocollo descrittivo delle modalità di identificazione utilizzate e rinnovare il deposito in tutti i casi di modifica, aggiornamento e variazione delle stesse.

Ogni singolo lotto prodotto ai fini della DOP deve essere identificato su uno o più cartelli apposti sulle attrezzature utilizzate per la stagionatura.

k) Rispetto ad altri adempimenti

Il caseificio deve predisporre apposito documento descrittivo delle aliquote di prodotto, reso in forma autonoma, già comprese nei lotti di produzione preventivamente documentati nel registro della produzione e/o nelle schede di produzione ai fini DOP, per le quali, per qualsiasi ragione – ivi compreso il declassamento per accertata assenza dei requisiti di conformità prescritti – non si dà luogo alla certificazione ed alla conseguente attività di attribuzione della DOP Stelvio o Stilfser.

Il caseificio oltre al registro della produzione deve tenere i vari documenti prescritti dal Piano di controllo in modo corretto, completo ed aggiornato, con particolare riferimento alle varie registrazioni cronologicamente riportate negli appositi spazi. Le registrazioni devono essere effettuate entro il giorno successivo a quello delle operazioni cui si riferiscono, senza abrasioni o spazi in bianco. Le correzioni di eventuali errori devono essere effettuate in chiaro, con una barra sull'errore, al fine di consentire la leggibilità di quanto scritto in precedenza e devono essere apposti data e firma in calce alla correzione. **NON** sono consentite abrasioni e l'uso di correttori di alcun tipo.



 ISTITUTO NORD EST QUALITA'	PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	PC – ST Rev. 3
	Stato: ESECUTIVO APPROVATO	17 Aprile 2014

6.2.2 AUTOCONTROLLO DEL CASEIFICIO

L'autocontrollo del caseificio deve accertare e garantire il rispetto dei requisiti previsti dal Disciplinare relativamente alla qualità compositiva, all'identificazione e la rintracciabilità della totalità del latte acquisito per la trasformazione del formaggio "Stelvio o Stilsfer", secondo le buone pratiche ed in esecuzione delle istruzioni applicative del Piano di controllo ed in osservanza delle prescrizioni del Disciplinare.

In particolare, il caseificio deve mantenere aggiornato e rendere disponibile ai controlli le registrazioni relative alla raccolta del latte che devono in ogni caso consentire l'identificazione:

- dell'eventuale mezzo di trasporto impiegato per la raccolta;
- della data e dell'ora del ritiro;
- degli allevamenti di provenienza e delle corrispondenti quantità di latte ritirato.

Il caseificio inoltre deve assicurare l'osservanza delle prescrizioni relative al processo di lavorazione e stagionatura e verificare la sussistenza dei requisiti finali del prodotto stagionato, secondo le buone pratiche ed in esecuzione delle istruzioni applicative del Piano di controllo.

Il caseificio è infine tenuto a dare corso all'immediata esecuzione delle operazioni di rimozione del contrassegno identificativo della DOP in tutti i casi in cui venga disposto dal personale incaricato dell'attività di controllo per l'avvenuto accertamento di non conformità del prodotto stesso.

Nelle circostanze di ricorso da parte del caseificio, lo stesso è tenuto ad osservare tutte le prescrizioni impartite da INEQ per la custodia del prodotto oggetto dello stesso, fino all'acquisizione di un giudizio risolutivo ai sensi degli ordinamenti osservati.

6.2.3 VERIFICHE DI INEQ

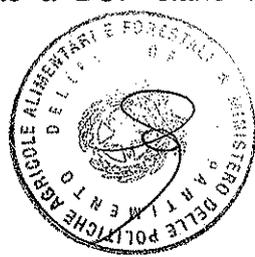
Ferme le autonome modalità di controllo previste dal programma specifico di verifica analitica dei requisiti di conformità del prodotto stagionato, INEQ effettua almeno n. 6 (sei) visite ispettive su base annua presso tutti i caseifici riconosciuti ed operativi.

Operativo è il caseificio che non ha comunicato per iscritto la temporanea sospensione delle attività ai fini DOP e che non è interessato da misure di sospensione e o di revoca del riconoscimento.

Le verifiche possono essere svolte in qualsiasi momento e sono finalizzate al riscontro del processo produttivo e della relativa conformità sui lotti in corso di lavorazione. Tali verifiche hanno per fine il controllo delle condizioni di processo applicate dal caseificio ad un determinato lotto in corso di lavorazione con riferimento ad una o più fasi di lavorazione.

Durante tali controlli, l'incaricato di INEQ provvede alla verifica:

- **del latte approvvigionato** e, in particolare accerta:
 - a) preliminarmente che i contenitori del latte destinato a DOP siano tutti identificabili e distinguibili all'interno dei locali del caseificio;



 ISTITUTO NORD EST QUALITA'	PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	PC – ST Rev. 3
	Stato: ESECUTIVO APPROVATO	17 Aprile 2014

- b) che nelle fasi di stoccaggio sia utilizzato un sistema di identificazione effettivo e costante dei vari contenitori di latte per la produzione DOP tale da evitare qualsiasi commistione con latte ad essa non destinata; per lo stesso fine verifica che la movimentazione di latte destinata alla singola giornata di produzione sia effettuata con criteri certi e costanti in modo da evitare qualunque promiscuità;
- c) che il quantitativo di latte avviato alla lavorazione sia coerente rispetto alle quantità effettivamente consegnate;
- d) che il latte da destinare alla lavorazione DOP osservi i requisiti di conformità prescritti relativamente alla percentuale di grasso e di proteine, operando secondo le previsioni di un apposito programma di prova, per il quale:
- presso ogni caseificio, si procede al prelievo di n. 1 (un) campione con frequenza ordinaria semestrale (due campioni per anno solare), traendolo da un tank scelto a caso tra quanti contemporaneamente utilizzati per lo stoccaggio del latte da utilizzare ai fini della DOP; delle operazioni di prelievo, l'incaricato redige apposito rapporto, utilizzando il modello in **Allegato n. 8**;
 - il latte prelevato ovvero l'eventuale prodotto lavorato con l'impiego del medesimo, sono sempre oggetto di STOPDOP fino all'acquisizione del rapporto di prova;
 - nel caso in cui vengano acquisiti rapporti di prova con esiti di non conformità, il latte e/o il prodotto saranno oggetto delle misure che negano la certificazione e proibiscono l'uso della DOP (NODOP) e il piano analitico continua ad essere applicato fino alla acquisizione di esiti conformi;
- **dello stoccaggio del latte.** A tal fine l'incaricato accerta che il latte stoccato ai fini DOP sia identificabile all'interno del caseificio secondo le modalità prescritte, che sia raffreddato fino ad una temperatura non inferiore a 4°C per un massimo di 48 ore;
 - **del processo di trasformazione del latte e preparazione del formaggio.** Per l'esecuzione delle verifiche l'incaricato:
 - a) identifica un lotto avviato alla lavorazione a DOP, per ognuna delle fasi del processo che intende controllare. Le operazioni di verifica possono considerare nel corso della medesima sessione una o più fasi con riferimento a diversi lotti ed interessano lotti per i quali non è stata ancora emessa la scheda per la rilevazione dei requisiti fisico-dimensionali ed organolettici del prodotto stagionato. L'identificazione del lotto avviene mediante riscontro sul registro della produzione e/o sulla scheda di produzione;
 - b) accerta che la fase di lavorazione che interessa il lotto in esame risulti congrua rispetto allo sviluppo del processo produttivo previsto dal Disciplinare. Tale accertamento viene essenzialmente effettuato mediante riscontro della data di inizio della lavorazione e la consultazione del registro della produzione e/o sulla scheda di produzione;
 - c) accerta che le condizioni del processo produttivo osservate durante la fase di caseificazione in corso siano conformi alle prescrizioni del Disciplinare.



 ISTITUTO NORD EST QUALITA'	PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	PC – ST Rev. 3
	Stato: ESECUTIVO APPROVATO	17 Aprile 2014

L'incaricato accerta inoltre:

- a) la sussistenza e l'applicazione di un documentato sistema di riscontro della rintracciabilità del prodotto in corso di lavorazione, unitamente alla puntuale tenuta del registro della produzione;
- b) che il latte, se eventualmente pulito tramite bactofuga e scremato mediante l'utilizzo di una scrematrice, abbia un tenore in materia grassa compreso tra 3,45 e 3,60%. Il requisito relativo "al tenore in materia grassa del latte" è verificato dall'incaricato acquisendo la documentazione prodotta dal caseificio stesso nell'ambito del proprio autocontrollo e conservata a tal fine agli atti. Verifica anche le informazioni che a tal fine il caseificio trascrive nella scheda di produzione (Allegato n. 6);
- c) che il latte, se eventualmente sottoposto ad un trattamento termico, sia stato riscaldato ad una temperatura di 72°C per almeno 3 secondi. Verifica anche le informazioni che a tal fine il caseificio trascrive nella scheda di produzione (Allegato n. 6);
- d) che, nel caso in cui il latte sia addizionato da fermenti lattici, siano utilizzate colture mesofile fatte moltiplicare secondo buona tecnica su latte di raccolta proveniente dalla zona delimitata.

A tal fine l'incaricato verifica le informazioni che il caseificio trascrive nella scheda di produzione (Allegato n. 6); il caseificio mette a disposizione dell'incaricato anche gli esiti della corrispondente attività di autocontrollo.

INEQ presso ogni caseificio, procede all'esecuzione di una verifica annuale della preparazione della coltura mesofila "fatta moltiplicare secondo buona tecnica" in applicazione dei parametri di processo compatibili;

- e) che, nel caso in cui il latte sia addizionato dal conservante lisozima, sia utilizzata una quantità massima di 2 grammi per 100 litri di latte.

A tal fine l'incaricato verifica le informazioni che il caseificio trascrive nella scheda di produzione (Allegato n. 6);

- f) che il latte in trasformazione, eventualmente inoculato con fermenti lattici, entro 85 minuti venga addizionato il caglio di vitello ad una temperatura della massa in trasformazione di circa 32-33°C. L'enzima coagulante impiegato deve essere costituito esclusivamente da caglio, in forma liquida o in polvere. Il caglio viene prodotto seguendo un metodo tradizionale. Ha un'attività di 1:15.000 ed è composto dal 75% di chimosina e dal 25% di pepsina; non contiene altro tipo di coagulanti (come ad esempio quelli di origine microbica) non è geneticamente modificato, né contiene enzimi coagulanti geneticamente modificati.

A tal fine l'incaricato provvede a valutare e, ove possibile ad acquisire gli eventuali grafici/schede di rilevamento delle temperature, verificando che sia confermato il raggiungimento della temperatura prescritta. Verifica anche le informazioni che a tal fine il caseificio trascrive nella scheda di produzione (Allegato n. 6);

Il requisito relativo all'origine alla tipologia del caglio è verificata dall'incaricato acquisendo la documentazione rilasciata dal fornitore o attestata dal caseificio stesso nell'ambito del



 ISTITUTO NORD EST QUALITA'	PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	PC – ST Rev. 3
	Stato: ESECUTIVO APPROVATO	17 Aprile 2014

proprio autocontrollo e conservata a tal fine agli atti. Verifica anche le informazioni che a tal fine il caseificio trascrive nella scheda di produzione (Allegato n. 6);

- g) che il tempo di coagulazione del latte, all'interno della casca polifunzionale in acciaio, mediamente necessario per raggiungere una consistenza della cagliata tale da sostenere la rottura, nelle condizioni tipo, sia compreso tra 20 e 27 minuti;
- h) che dopo tale periodo si proceda alla rottura del coagulo caseoso e che tale operazione sia compresa tra 10–15 minuti, col fine di ottenere come risultato finale dei grani di pasta delle dimensioni di chicco di mais;
- i) che una volta raggiunte le dimensioni finali di rottura, si proceda con un periodo di agitazione della massa della durata di 8–12 minuti;
- j) che si prosegua quindi con lo scarico di parte del siero di lavorazione, pari al 25-35% della massa lavorata, al fine di procedere al successivo riscaldamento della massa in agitazione fino a 36-40°C. Detto riscaldamento avviene mediante l'aggiunta di acqua calda mantenuta tra i 45 e i 70°C di temperatura, dopo aver raggiunto almeno i 50°C, per un volume pari a quanto basta per far raggiungere alla massa la temperatura di 36-40°C.

A tal fine l'incaricato provvede a valutare e, ove possibile ad acquisire gli eventuali grafici/schede di rilevamento delle temperature, verificando che sia confermato il raggiungimento delle varie temperature prescritte. Verifica anche le informazioni che a tal fine il caseificio trascrive nella scheda di produzione (Allegato n. 6);

- k) che raggiunta quindi la temperatura voluta si mantenga la massa in agitazione fino ad ottenere un adeguato prosciugamento dei granuli della cagliata;
 - l) che si provveda quindi all'estrazione della cagliata, mediante scarico su tavolo spersore o vasca, permettendo l'allontanamento del siero in eccesso;
 - m) che la durata della lavorazione, dall'aggiunta del caglio e fino allo scarico su tavolo o vasca, si aggiri normalmente sugli 80–90 minuti e non superi i 110 minuti;
 - n) che la fase di allontanamento del siero dalla cagliata sia completata mediante una blanda pressatura della massa;
 - o) che non appena sia stato ottenuto un adeguato grado di prosciugamento della cagliata si proceda alla formatura della stessa ed alla immissione delle forme ottenute negli stampi cilindrici da avviare alla successiva fase di pressatura;
- **della pressatura e successivo rassodamento delle forme in acqua.** A tal fine l'incaricato accerta:
 - a) che la cagliata così ottenuta dalla caseificazione sia sottoposta a pressatura per un periodo di tempo variabile da 30 minuti a 2 ore;
 - b) che terminata la pressatura le forme siano lasciate sottostare in un locale condizionato fino ad un sufficiente livello di acidificazione della pasta; si ritiene opportuno giungere a valori di pH inferiori o uguali a 5,5;



 ISTITUTO NORD EST QUALITA'	PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	PC – ST Rev. 3
	Stato: ESECUTIVO APPROVATO	17 Aprile 2014

- c) che le forme, se eventualmente sottoposte a raffreddamento e rassodamento, siano immerse in acqua fresca per un periodo di 1–3 ore;
- d) che la salatura sia effettuata esclusivamente mediante immersione del formaggio in salamoia e, che il trattamento non sia superiore a 48 ore, mediante soluzioni saline alla concentrazione di 16–22° Bè di cloruro di sodio, ad una temperatura di 12–15°C.

A tal fine l'incaricato verifica le informazioni che il caseificio trascrivere nella scheda di produzione (Allegato n. 6).

Il requisito relativo alla soluzione salina utilizzata e la concentrazione prescritta dal Disciplinare è attestata dal caseificio stesso nell'ambito del proprio autocontrollo e conservata a tal fine agli atti;

- e) che su ogni singola forma, durante la pressatura sia apposto il contrassegno riportante le indicazioni identificative del caseificio produttore del formaggio, nonché le informazioni sufficienti a permettere l'identificazione e la rintracciabilità dei lotti di produzione, secondo quanto necessario;

- **della stagionatura**. In particolare l'incaricato accerta:

- a) che la fase di stagionatura sia condotta in locali dove sia rilevabile automaticamente la temperatura e l'umidità relativa;
- b) che all'interno dei locali sia assicurata una temperatura di 10-14°C e una umidità relativa compresa tra 85 e 95%;

A tal fine l'incaricato provvede a valutare e, ove possibile ad acquisire gli eventuali grafici/schede di rilevamento delle temperature nei locali di stagionatura, verificando che sia confermato il raggiungimento della temperatura prescritta;

- c) che le forme intere siano poste su tavole di legno e che durante la stagionatura siano rivoltate e lavate superficialmente, con blanda soluzione salina, minimo 2 volte alla settimana;
- d) che alla soluzione salina utilizzata per i lavaggi sia aggiunta nelle prime due-tre settimane di stagionatura, la tipica microflora autoctona, formata da vari ceppi di batteri aerobi appartenenti ai generi *Arthobacterium ssp.* e *Brevibacterium ssp.*;
- e) che siano eventualmente aggiunti lieviti naturali per favorire la disacidificazione in crosta;
- f) che la composizione di questa cultura mista è unica ed esclusiva sia prodotta in caseificio seguendo una procedura definita e particolare. Le colture vengono coltivate su particolari substrati a temperatura ambiente ed in determinate condizioni di luce. La durata può essere variabile, dipende dal raggiungimento di un valore prefissato di pH e dal colore della coltura. Il tecnico di laboratorio decide sulla base della propria esperienza e della acquisita sensibilità quando la coltura è pronta per l'uso.



 ISTITUTO NORD EST QUALITÀ	PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	PC – ST Rev. 3
	Stato: ESECUTIVO APPROVATO	17 Aprile 2014

Il requisito relativo alla produzione della "cultura mista" ed il suo utilizzo per i lavaggi è attestata dal caseificio stesso nell'ambito del proprio autocontrollo e conservata a tal fine agli atti;

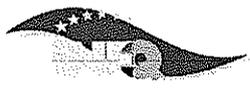
- g) che la stagionatura minima abbia una durata di 60 giorni, computati dalla data di immissione in forma.

Per ogni sessione di verifica l'incaricato redige apposito rapporto.

Il rapporto deve essere compilato in duplice copia, la seconda delle quali viene rilasciata per il caseificio e/o nelle mani di un rappresentate aziendale che ha assistito alla verifica.

Il rapporto è integrato dall'analitica indicazione delle misure assunte dall'incaricato ai fini dell'accertamento di osservazioni e delle non conformità considerate dal Piano di controllo, può, inoltre, essere integrato da note particolari relative a indicazioni o informazioni che l'incaricato comunque ritiene opportuno rappresentare. INEQ acquisisce formalmente il rapporto integrando l'archivio dei dati già in suo possesso con riferimento ad ogni caseificio.



 ISTITUTO NORD EST QUALITA'	PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	PC – ST Rev. 3
	Stato: ESECUTIVO APPROVATO	17 Aprile 2014

7. REQUISITI DI CONFORMITA' DEL PRODOTTO STAGIONATO

dall'art. 5 del Disciplinare: Caratteristiche del prodotto finito

Per essere immesso al consumo il formaggio «Stelvio o Stilfser» deve possedere le seguenti caratteristiche chimiche e di stagionatura:

stagionatura : almeno sessanta giorni
umidità: ≤ 44 %;
grasso sul secco: ≥50%.

La forma cilindrica con facce piane o quasi piane e scalzo diritto o leggermente concavo deve presentare le seguenti caratteristiche dimensionali:

diametro: 34-38 cm;
altezza: 8-11cm;
peso: 8-10 kg.

La crosta deve presentare la tipica colorazione variante dal giallo arancio all'arancio marrone. La pasta, a struttura compatta e di consistenza cedevole ed elastica, presenta colorazione tra giallo chiaro e paglierino, con occhiatura irregolare di piccola e media grandezza.

7.1 AUTOCONTROLLO DEL CASEIFICIO

Trascorso il periodo minimo di stagionatura prescritto, il prodotto conforme ai fini DOP deve presentare per l'immissione al consumo tutte le seguenti caratteristiche:

a) fisico-dimensionali della pezzatura unitaria:

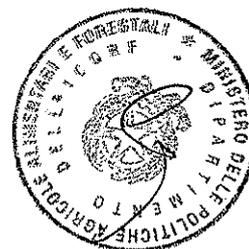
- (1) forma cilindrica con facce piane o quasi piane e scalzo diritto o leggermente concavo, delle seguenti dimensioni:
- diametro: 34–38 cm
 - altezza: 8–11 cm
 - peso: 8–10 kg

b) organolettiche:

- (2) la crosta deve presentare la tipica colorazione variante dal giallo arancio all'arancio marrone;
- (3) la pasta deve avere struttura compatta, di consistenza cedevole ed elastica, con colorazione tra il giallo chiaro e giallo paglierino;
- (4) l'occhiatura si deve presentare irregolare e di piccola e media grandezza;

c) chimico-fisiche:

- (5) umidità: uguale o inferiore al 44%;
- (6) grasso sul secco: uguale o superiore al 50%.



 ISTITUTO NORD EST QUALITA'	PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	PC – ST Rev. 3 17 Aprile 2014
	Stato: ESECUTIVO APPROVATO	

Le caratteristiche fisico-dimensionali della pezzatura unitaria e delle caratteristiche organolettiche del prodotto sono correntemente accertate mediante valutazione dimensione ed empirica delle forme e sono riscontrate nell'ambito dell'autocontrollo del caseificio (secondo i propri schemi di autocontrollo) per un determinato lotto di prodotto stagionato verificato per l'attribuzione della DOP.

I riscontri devono essere riportati sulla scheda in **Allegato n. 7**

Relativamente alla verifica in autocontrollo della conformità dei parametri chimici del prodotto stagionato (umidità inferiore o uguale al 44% e grasso sul secco maggiore o uguale al 50%), a prescindere dagli schemi di rappresentatività statistico-quantitativa applicati dal caseificio, è prescritto che il medesimo documenti su base annua almeno n. 6 (sei) esiti delle prove analitiche effettuate.

Il lotto sottoposto ad analisi deve essere trattenuto fino ad accertamento della conformità; a seguire, dopo il positivo esito dei riscontri analitici effettuati, il lotto può essere oggetto delle procedure di certificazione.

Il lotto risultante non conforme deve invece essere escluso dalla DOP.

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

La documentazione di analisi deve essere conservata a disposizione di INEQ con i riferimenti identificativi del lotto di prodotto analizzato.

Nel caso di mancato rispetto della procedura di autocontrollo prescritta, INEQ applicherà un proprio piano di controllo analitico su base annua, in esecuzione delle seguenti procedure:

- a) prelievo di almeno n. 2 (due) campioni, al fine di acquisire due rapporti di prova consecutivi con esiti conformi. Al ricorrere di questa circostanza verrà ripristinato il piano di controllo ordinario;
- b) nel caso in cui non vengano viceversa acquisiti i due consecutivi rapporti di prova con esiti di conformità, il piano di controllo analitico continua ad essere applicato fino all'acquisizione degli stessi;
- c) i lotti interessati al campionamento sono sempre oggetto di STOPDOP fino alla acquisizione del rapporto di prova;
- d) nel caso in cui il/i parametro/i analitico risulti/no non conforme/i, anche in sede di eventuali controanalisi, se richieste dall'Azienda interessata, il lotto sarà oggetto delle misure che negano la certificazione e proibiscono l'uso della DOP (NODOP).

A tal fine il caseificio preliminarmente accerta la corrispondenza tra le forme presentate per la verifica di conformità di INEQ e le relative trascrizioni effettuate sul registro della produzione, inoltre le forme devono essere chiaramente distinte in base agli elementi di identificazione e rintracciabilità apposti dal singolo caseificio (esempio per data e/o per mese di produzione) al momento della pressatura oltre che attenersi alle disposizioni di INEQ e collaborare per un corretto e spedito svolgimento delle operazioni di verifica assicurando la disponibilità del proprio personale e di ogni attrezzatura necessaria per gli adempimenti di INEQ.



 ISTITUTO NORD EST QUALITA'	PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	PC – ST Rev. 3
	Stato: ESECUTIVO APPROVATO	17 Aprile 2014

7.2 VERIFICHE DI INEQ

La conformità del formaggio Stelvio o Stilfser è verificata e certificata da INEQ lotto per lotto.

L'attività di verifica della conformità del prodotto è finalizzata alla verifica del rispetto di tutti i requisiti prescritti dal Disciplinare.

I parametri analitici di carattere chimico che devono caratterizzare lo Stelvio o Stilfser ai fini della DOP sono l'umidità uguale o inferiore al 44% e il grasso sul secco uguale o superiore al 50%

La corrispondente attività di controllo adottata da INEQ con riferimento ai suddetti parametri da verificare prevede che vengano svolte almeno sei (6) verifiche analitiche su base annua presso ogni caseificio riconosciuto operativo, ovvero una ogni due mesi.

Delle operazioni di prelevamento dei campioni ai fini della rilevazione del parametro analitico, l'incaricato di INEQ redige apposito rapporto, utilizzando il modello in **Allegato n. 8**.

Il laboratorio di analisi effettua le prove di propria competenza essendo accreditato a fronte della norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025; le relative determinazioni sono valutate dal responsabile per la validazione e comunicate all'Azienda interessata attraverso una attestazione di conformità, ovvero con copia del rapporto di prova in caso di non conformità.

Il campione deve essere tratto da forme appartenenti ad un lotto che ha ultimato il periodo minimo di stagionatura e che stato oggetto della valutazione dei requisiti fisico-dimensionali ed organolettici da parte del caseificio.

Identificate le forme oggetto della verifica, l'incaricato esegue sulla singola forma il prelievo di n. 3 (tre) spicchi di prodotto di almeno 6 centimetri di ampiezza e della profondità di mezza forma, uno spicchio viene prelevato, di norma, in corrispondenza della data di produzione, utilizzando dei guanti sterili e inserendoli singolarmente in distinti sacchetti per confezionarli sottovuoto. Un campione è lasciato all'Azienda, mentre gli altri due vengono presi in consegna dall'incaricato, che li conserva in luogo fresco e li invia al laboratorio di analisi. Uno viene sottoposto ad analisi e uno viene conservato in luogo fresco per le eventuali controanalisi.

La verifica analitica viene effettuata in esecuzione delle seguenti procedure:

- in sede di acquisizione del campione, l'incaricato riporta l'esplicita indicazione sul rapporto di prelevamento in **Allegato n. 8**: "Lotto oggetto di STOPDOP" (misura che segrega in Azienda il prodotto in attesa dell'esito delle analisi);
- nel caso in cui il/i parametro/i analitico/i risulti/no conforme/i, il lotto sarà contrassegnato ai fini della DOP, salva l'osservanza degli altri parametri fisico-dimensionali e organolettici previsti dal Disciplinare;
- nel caso in cui i parametri analitici risultino non conformi, anche in sede di eventuali controanalisi, se richieste dal caseificio interessato, il lotto sarà oggetto delle misure che negano la certificazione e proibiscono l'uso della DOP (NODOP).



 ISTITUTO NORD EST QUALITA'	PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	PC – ST Rev. 3
	Stato: ESECUTIVO APPROVATO	17 Aprile 2014

Nelle circostanze in cui il lotto sia oggetto delle misure di NODOP, INEQ applicherà un piano di controllo analitico supplementare su base annua, in esecuzione delle seguenti procedure:

- a) prelievo di almeno n. 2 (due) campioni, al fine di acquisire due rapporti di prova consecutivi con esiti conformi. Al ricorrere di questa circostanza verrà ripristinato il piano di controllo ordinario;
- b) nel caso in cui non vengano viceversa acquisiti i due consecutivi rapporti di prova con esiti di conformità, il piano di controllo analitico supplementare continua ad essere applicato fino all'acquisizione degli stessi;
- c) i lotti interessati al campionamento sono sempre oggetto di STOPDOP fino alla acquisizione del rapporto di prova;
- d) nel caso in cui il/i parametro/i analitico risulti/no non conforme/i, anche in sede di eventuali controanalisi, se richieste dall'Azienda interessata, il lotto sarà oggetto delle misure che negano la certificazione e proibiscono l'uso della DOP (NODOP).

7.3 VERIFICA DI CONFORMITA' DI INEQ

Le verifiche relative alla conformità del prodotto stagionato riguardano almeno n. 12 (dodici) verifiche su base annua.

Recatosi presso il caseificio interessato, l'incaricato:

- a) stabilisce l'entità esatta dei lotti oggetto dell'attività di controllo;
- b) procede, quindi, al controllo della scheda per la rilevazione dei requisiti fisico-dimensionali ed organolettici del prodotto stagionato compilata dal caseificio ed al controllo dei referti di analisi relativi al riscontro degli standard del formaggio stagionato rispetto ai parametri analitici indicati dal Disciplinare;
- c) accerta che dei lotti vi sia specifico riscontro nel registro della produzione;
- d) verifica altresì, ricorrendo ad apposite verifiche incrociate tra la scheda di cui al punto b) e le corrispondenti scritture sul registro della produzione, che i lotti in esame abbiano conseguito il periodo minimo di stagionatura.

L'incaricato, in relazione a quanto attestato dalla documentazione acquisita:

- a) effettua il riscontro della sussistenza degli specifici elementi identificativi e di rintracciabilità apposti dal caseificio al momento della pressatura delle forme. Tale riscontro è effettuato sul lotto, mediante esame materiale di un campione non inferiore al 10% della relativa consistenza;
- b) procede al riscontro numerico della quantità di forme mediante il conteggio materiale delle medesime appartenenti al lotto da certificare;



 ISTITUTO NORD EST QUALITA'	PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	PC – ST Rev. 3
	Stato: ESECUTIVO APPROVATO	17 Aprile 2014

- c) accerta, mediante verifica empirica su un campione non inferiore a 5 unità, che la forma sia cilindrica con facce piane o quasi piane e scalzo dritto o leggermente concavo;
- d) accerta che il diametro della forma sia compreso fra 34 e 38 cm e che l'altezza dello scalzo sia compresa tra 8 e 11 cm; tale accertamento viene effettuato mediante la misurazione della singola forma per un campione non inferiore a 5 unità;
- e) accerta che il peso della forma sia compreso tra 8 e 10 kg; tale accertamento viene effettuato mediante la pesatura della singola forma per un campione non inferiore a 5 unità;
- f) accerta, mediante verifica visiva diretta su un campione non inferiore a 5 unità, che la crosta sia della tipica colorazione variante dal giallo arancio all'arancio marrone; a tal fine viene osservata la superficie piana della forma, sia nella parte superiore che inferiore e se necessario si utilizza la scala colori PANTONE® per ottenere ragionevole certezza sul conforme riscontro del colore;
- g) riscontra che le forme presentino le caratteristiche organolettiche prescritte, correntemente verificate e acquisite su un campione non inferiore:
- a due (2) forme per lotti in esame inferiori alle 1.000 unità;
 - a tre (3) forme per lotti in esame compresi tra 1.001 e 3.000 unità;
 - a quattro (4) forme per lotti in esame oltre le 3.000 unità;

sulle forme campionate viene eseguito il riscontro sulla pasta; a tal fine la forma deve essere sottoposta al taglio centrale, con un strumento tagliente col fine di ottenere due metà;

- per valutare la "struttura compatta e di consistenza cedevole ed elastica" mediante verifica visiva diretta si valuta che le due metà siano prive di fessurazioni e che mediante palpazioni, anche in più punti, alla pressione manuale esercitata corrisponda un pronto e tonico ripristino della superficie testata;
- per valutare il colore della pasta si procede mediante verifica visiva diretta, utilizzando le stesse due metà ottenute al punto che precede; se necessario si utilizza la scala colori PANTONE® per ottenere ragionevole certezza sul conforme riscontro del colore;
- per valutare "l'occhiatura irregolare e di piccola e media grandezza" mediante verifica visiva diretta, si valuta che le due metà presentino una occhiatura non uniformemente distribuita, dell'ampiezza non costante del diametro (indicativamente un \emptyset non superiore ad un centimetro) e con l'occhio rotondeggiante.

L'incaricato opera la verifica sul numero di forme delle quali procede all'apertura nell'ambito delle misure previste dal Piano di controllo per la verifica dei requisiti organolettici nel loro insieme.

Operando su ciascuna metà delle forme così come sopra preparate:

- 1) identifica nella sezione di taglio n. 5 (cinque) "occhi" scelti tra quelli di maggiori dimensioni (diametro);
- 2) procede alla misurazione del diametro di ogni "occhio" mediante uso di apposito decimetro;



 ISTITUTO NORD EST QUALITA'	PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	PC – ST Rev. 3
	Stato: ESECUTIVO APPROVATO	17 Aprile 2014

3) conseguentemente:

- a) dichiara non conforme la singola forma caratterizzata anche da un solo “occhio” dal diametro comunque superiore a cm. 1 ovvero di forma non rotondeggiante;
- b) se la media delle cinque misurazioni del diametro degli “occhi” in ogni singola forma oggetto di valutazione risulta superiore a cm. 1 – ovvero nel caso in cui la non conformità accertata interessi il 50% del campione – procede alla ripetizione della prova su una aliquota equivalente di prodotto, operando ulteriormente così come previsto dalla lettera a);
- c) se la media complessiva delle misurazioni così come sopra operate risulta ancora superiore a cm. 1, così come nel caso in cui ogni singola forma verificata manifesti la presenza anche di un solo “occhio” dal diametro superiore a cm. 1, dispone l’esclusione dell’intero lotto in esame ai fini della DOP

Il singolo “occhio” deve presentare una forma tondeggiante, ergo manifestamente non ovale (schiacciata) o variamente irregolare e non deve essere attraversato da fessurazioni.

L’assenza di “occhiatura” definisce del pari condizioni di non conformità da considerare così come sopra per il giudizio di conformità del lotto in esame.

Nel caso in cui siano definiti esiti di non conformità pari o superiori al 50% del campione verificato, l’incaricato procede all’estensione del corrispondente controllo ad un ulteriore campione equivalente. Restando inalterata la percentuale di riscontro di esiti non conformi, l’incaricato procede alla negazione della certificazione ai fini della DOP per l’intero lotto in esame.

Per ogni sessione di verifica l’incaricato redige il rapporto, utilizzando il modello in **Allegato n. 9**.

Il rapporto deve essere compilato in ogni parte oggetto di verifica, in duplice copia, la seconda delle quali viene rilasciata per il caseificio e/o nelle mani di un rappresentante aziendale che ha assistito alla verifica.

Il rapporto può essere integrato da note particolari relative a indicazioni o notizie non espressamente previste nel modello e che l’incaricato comunque ritiene opportuno rappresentare.

INEQ acquisisce il rapporto integrando l’archivio dei dati già in suo possesso con riferimento ad ogni caseificio.



 ISTITUTO NORD EST QUALITÀ	PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	PC – ST Rev. 3
	Stato: ESECUTIVO APPROVATO	17 Aprile 2014

8. CASI PARTICOLARI DI AUTOCONTROLLO E DI CONTROLLO

Il caseificio che accerta la sussistenza di requisiti inibenti o la sussistenza di altri fattori pregiudizievoli sul prodotto:

- a) per il quale ha già redatto la scheda per la rilevazione dei requisiti fisico-dimensionali ed organolettici del prodotto stagionato;
- b) o già etichettato ai fini della DOP;

ne da immediata comunicazione scritta a INEQ.

In tali circostanze INEQ dispone l'intervento di un proprio incaricato che effettua una verifica ispettiva sul prodotto indicato dal caseificio e a fronte di un esito ispettivo che confermi la fondatezza della segnalazione, dispone:

- a) le misure che negano la certificazione e proibiscono l'uso della DOP (NODOP) per le forme non ancora contrassegnate; ovvero
- b) la materiale rimozione del contrassegno identificativo della denominazione d'origine a cura del caseificio per le forme già contrassegnate;

al termine di dette operazioni redige specifico rapporto secondo il modello in **Allegato n. 10**.

Analogha procedura viene adottata anche quando, nel corso della propria attività di controllo, l'incaricato accerta autonomamente le stesse condizioni di sussistenza di requisiti pregiudizievoli od inibenti sul prodotto.

Il rapporto è compilato in duplice copia, una delle quali è consegnata al caseificio e/o nelle mani di un rappresentante aziendale che ha assistito alla verifica.



 ISTITUTO NORD EST QUALITA'	PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	PC – ST Rev. 3
	Stato: ESECUTIVO APPROVATO	17 Aprile 2014

9. ADEMPIMENTI FINALI

9.1 EMISSIONE DELL'ATTO DI CERTIFICAZIONE

Per ogni lotto di prodotto stagionato per il quale le verifiche eseguite dimostrano che esso è stato ottenuto nel rispetto di tutte le prescrizioni del Disciplinare, INEQ emette apposito e corrispondente atto di certificazione.

L'atto di certificazione può essere rilasciato anche per una pluralità di lotti di produzione, purché riferiti allo stesso mese. Della circostanza deve esserne dato atto nel documento insieme con le necessarie specifiche.

L'atto di certificazione è redatto in duplice copia, una delle quali è inviata al caseificio interessato.

INEQ istituisce un apposito archivio, con riferimento ad ogni singolo caseificio riconosciuto, degli atti di certificazione rilasciati.

9.2 REGISTRO DELLA PRODUZIONE E DOCUMENTI PRESCRITTI DAL PC

Nel corso delle visite ispettive l'incaricato verifica che il registro della produzione e i vari documenti prescritti dal Piano di controllo siano tenuti in modo corretto, completo ed aggiornato, con particolare riferimento alle varie registrazioni cronologicamente riportate negli appositi spazi.

Contestualmente, l'incaricato accerta altresì che le registrazioni siano state effettuate entro il giorno successivo a quello delle operazioni cui si riferiscono, senza abrasioni o spazi in bianco e le correzioni di eventuali errori siano state apportate secondo le procedure prescritte.

9.3 OPERAZIONI DI DECLASSAMENTO

INEQ accerta che eventuali operazioni di declassamento di prodotto siano effettuate in modo inequivocabile, che di esse sia depositata adeguata documentazione che specifichi le procedure adottate e le relative circostanze.



 ISTITUTO NORD EST QUALITA'	PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	PC – ST Rev. 3
	Stato: ESECUTIVO APPROVATO	17 Aprile 2014

10. ETICHETTATURA

dall'art. 9 del Disciplinare: Etichettatura

*Il prodotto formaggio «Stelvio o Stilfser» è commercializzato in forma intera e porzionata.
Il formaggio «Stelvio o Stilfser» in forma intera è immesso al consumo munito di:*

- a) apposito contrassegno identificativo della denominazione d'origine, apposto solamente dopo sessanta giorni di stagionatura;
- b) marcatura indicante lotto, data di produzione e codifica produttore.

La forma intera, conforme al presente disciplinare, viene porzionata solamente dopo l'apposizione del contrassegno identificativo della denominazione. Il confezionamento in porzioni del formaggio Stelvio è permesso anche al di fuori dell'area delimitata per la DOP.

Il formaggio «Stelvio o Stilfser» in forma porzionata è immesso al consumo munito di: contrassegno identificativo della denominazione d'origine, apposto solamente dopo sessanta giorni di stagionatura sulla forma intera; oppure etichetta adesiva apposta sulla confezione al momento del confezionamento e/o di film prestampato con la denominazione d'origine protetta «Stelvio o Stilfser».

Il prodotto è immesso al consumo munito di apposito contrassegno costitutivo della denominazione di origine.

Il logo della denominazione è costituito da una scritta rossa con la dicitura Stilfser-Stelvio, i cui indici colorimetrici sono indicati di seguito.

10.1 PREMESSA

Poiché il Disciplinare di produzione contiene prescrizioni in ordine alle informazioni contenute in etichetta, le etichette devono essere approvate dal Consorzio di Tutela incaricato dal Mi.P.A.A.F.

È cura di ogni soggetto titolare di una o più etichette inviare, al Consorzio di Tutela incaricato dal Mi.P.A.A.F., le bozze delle etichette che si intendono utilizzare per il prodotto Stelvio o Stilfser DOP ed attenersi alle indicazioni fornite dal Consorzio di Tutela incaricato per renderle conformi al Disciplinare.

Il caseificio interessato che ha ricevuto l'approvazione della bozza definitiva invierà a INEQ una etichetta per ognuna delle etichette approvate, a meno che non vi provveda direttamente lo stesso Consorzio di Tutela.

In mancanza del Consorzio di Tutela incaricato dal Mi.P.A.A.F. le funzioni di cui sopra vengono svolte da INEQ.

10.2 ADEMPIMENTI DEI CASEIFICI

Elementi obbligatori di etichettatura del prodotto in forma intera sono:

- a) il contrassegno identificativo della denominazione d'origine (**Allegato n. 11**), apposto solamente dopo sessanta giorni di stagionatura;
- b) la sigla DOP g.U.;
- c) il logo della DOP;



 ISTITUTO NORD EST QUALITA'	PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	PC – ST Rev. 3
	Stato: ESECUTIVO APPROVATO	17 Aprile 2014

- d) la menzione integrativa "Certificato da Organismo di controllo autorizzato dal Ministero delle politiche agricole alimentari e forestali";
- e) la marcatura indicante il lotto, la data di produzione e la codifica del produttore.

La forma intera può essere porzionata solamente dopo l'apposizione del contrassegno identificativo della denominazione.

Il confezionamento in porzioni è permesso anche al di fuori dell'area delimitata per la DOP

Le etichette recanti gli elementi di designazione della DOP devono essere acquisite da INEQ su istanza del caseificio interessato, a meno che non vi provveda direttamente il Consorzio di Tutela, previa presentazione di idoneo facsimile.

Ogni etichetta acquisita da INEQ viene poi registrata ed identificata da un codice.

Su ogni singola etichetta da approvare e/o approvata deve comunque sempre essere indicato il nominativo del produttore e/o la sede dello stabilimento di produzione.

Ogni singola etichetta è posta sul prodotto, a cura e sotto la responsabilità del caseificio interessato, comunque prima della relativa immissione al consumo.

Per immissione al consumo si intende generalmente il momento in cui il prodotto viene predisposto per la vendita con l'uso della DOP, ovvero per l'allontanamento permanente, a qualsiasi titolo, dagli ambiti delimitati dal Piano di controllo.

Per ognuna delle etichette utilizzate ai fini DOP, l'interessato deve detenere presso la sede produttiva, a disposizione di INEQ, apposito dossier comprovante l'avvenuta autorizzazione delle stesse.

10.3 VERIFICHE DI INEQ

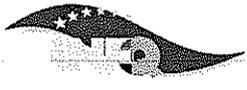
INEQ verifica che le etichette della DOP siano quelle autorizzate dal Consorzio di tutela e che, quindi, contengano gli elementi obbligatori di designazione e presentazione del prodotto, secondo la disciplina prescritta dal Piano di controllo.

Per ogni sessione di verifica l'incaricato redige apposito rapporto.

Il rapporto deve essere compilato in duplice copia, la seconda delle quali viene rilasciata all'Azienda e/o nelle mani di un rappresentante aziendale che ha assistito alla verifica.

Il rapporto è integrato dall'analitica indicazione delle misure assunte dall'incaricato ai fini dell'accertamento di anomalie, osservazioni e delle non conformità considerate dal Piano di controllo, può, inoltre, essere integrato da note particolari relative a indicazioni o informazioni che l'incaricato comunque ritiene opportuno rappresentare. INEQ acquisisce formalmente il rapporto integrando l'archivio dei dati già in suo possesso con riferimento ad ogni caseificio.



 ISTITUTO NORD EST QUALITA'	PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	PC – ST Rev. 3
	Stato: ESECUTIVO APPROVATO	17 Aprile 2014

11. GESTIONE DELLE NON CONFORMITA'

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

Le non conformità possono essere rilevate sia dagli operatori nel corso delle specifiche attività, sia accertate da INEQ per effetto delle procedure di controllo sviluppate secondo le modalità stabilite dal Piano di controllo e per le quali INEQ applica un corrispondente trattamento.

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

A tal fine diviene necessario prevedere ed attuare le opportune modalità di identificazione, documentazione, valutazione e risoluzione delle non conformità eventualmente riscontrate.

Gestione delle non conformità da parte degli operatori della filiera

Qualora un soggetto rilevi in autocontrollo una non conformità, deve procedere secondo i seguenti criteri:

- produrre una registrazione della non conformità rilevata e definire le modalità di gestione del prodotto non conforme al fine di riportarlo, qualora possibile, entro i requisiti di conformità previsti;
- rendere disponibili evidenze delle non conformità rilevate ed i relativi trattamenti adottati;
- fornire adeguata evidenza dell'esclusione del prodotto dal circuito della DOP, quando è impossibile ripristinare le condizioni di conformità.

Gestione delle non conformità da parte di INEQ

Le situazioni di non conformità di prodotto e/o processo, accertate da INEQ per effetto delle procedure di controllo sviluppate secondo le modalità stabilite dal Piano di controllo, sono notificate all'interessato mediante un documento con il quale si evidenziano le circostanze e gli estremi di un accertamento ovvero le misure da applicare o applicate per il trattamento di una determinata non conformità.

Ogni provvedimento reca le informazioni relative alle modalità con le quali l'interessato può presentare osservazioni e ricorsi (ovvero appello) avverso misure e trattamenti.

Per la gestione delle specifiche situazioni di non conformità si rimanda ai contenuti di dettaglio evidenziati nelle colonne relative al "Trattamento della non Conformità" ed alle "Azioni Correttive" illustrati dalla "Tabella dei controlli" ovvero dallo "Schema".

Il trattamento di determinate non conformità (Art. 3, comma 1, del decreto legislativo 19 Novembre 2004, n. 297), relative ai presupposti di effettiva sanzionabilità delle medesime, daranno luogo alla segnalazione alla competente Autorità di vigilanza per quanto di specifica responsabilità.



 ISTITUTO NORD EST QUALITA'	PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	PC – ST Rev. 3
	Stato: ESECUTIVO APPROVATO	17 Aprile 2014

12. DISCIPLINA APPLICATIVA GENERALE

Tutti i soggetti che operano nell'ambito del Disciplinare e del Piano di controllo e che a tal fine sono riconosciuti, sono tenuti, anche allo scopo di assicurare la prosecuzione dell'efficacia del riconoscimento stesso, a consentire ogni forma di controllo, ispezione e verifica esercita da INEQ, autorizzando, se richiesto l'accesso al proprio insediamento produttivo anche agli incaricati delle autorità responsabili dell'accreditamento di INEQ, ferme prerogative e attribuzione degli organi incaricati della vigilanza e della verifica dell'esatto adempimento degli obblighi posti a loro carico.

Tutte le prestazioni fornite da INEQ in attuazione del Piano di controllo, gravano sui soggetti obbligati e riconosciuti secondo i criteri stabiliti da INEQ e contemplati dal sistema tariffario.

I comportamenti posti in essere dagli allevamenti e dai caseifici ai fini attuativi del Piano di controllo integrano le corrispondenti fattispecie considerate in applicazione del Decreto Legislativo n. 297/2004.

L'esecuzione di atti concludenti in materia autocertificativa, da parte di soggetti riconosciuti ed autorizzati ad operare secondo il Piano di controllo, implementano senz'altro l'esplicita attestazione della sua integrale conoscenza, unitamente al sistema tariffario in vigore e alle conseguenze che derivano dalla loro inosservanza.

I documenti rappresentativi del Piano di controllo, sono notificati a tutti i soggetti interessati nelle forme che ne assicurano la migliore e più completa divulgazione, anche parziale in funzione del segmento produttivo per il quale opera il singolo soggetto riconosciuto. La corrispondente diffusione può essere assicurata anche dalla riprova del ricevimento di note informative ufficiali.

Tutti i documenti e supporti previsti in attuazione del Piano di controllo possono essere elaborati e veicolati anche nel solo formato elettronico, a condizione che sia loro garantita una adeguata archiviazione, con permanente possibilità di accesso, consultazione e copia da parte di INEQ.

L'invio ed il deposito dei documenti prescritti dal Piano di controllo può sempre essere operato mediante posta elettronica, purché il recapito e l'archiviazione avvengano presso indirizzi appositamente resi disponibili da INEQ. In tutti i casi considerati dal presente comma le modalità di redazione, spedizione, recapito ed archiviazione di documenti previsti dal Piano di controllo devono corrispondere alle istruzioni in proposito impartite in modo esplicito da INEQ e, quindi, possono essere implementate a cura dei soggetti interessati solo dopo la diffusione ufficiale delle medesime istruzioni.



 ISTITUTO NORD EST QUALITÀ	PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	PC – ST Rev. 3
	Stato: ESECUTIVO APPROVATO	17 Aprile 2014

13. GIUNTA DI APPELLO

Tutti i provvedimenti, le misure di trattamento delle non conformità, le deliberazioni del Comitato di Certificazione, i rapporti di controllo e verifica emessi da INEQ nell'ambito dell'attività fin qui descritta possono essere appellati dagli interessati con apposito ricorso alla Giunta d'Appello, presentato nelle forme previste dalla documentazione di sistema.

La presentazione del ricorso sospende gli effetti del provvedimento appellato fino al pronunciamento della Giunta d'Appello.

La Giunta d'Appello, nominata secondo la documentazione di sistema vigente, può essere integrata da esperti tecnici revisori nominati per la funzione specifica.

Le decisioni della Giunta d'Appello sono inappellabili e vincolanti per INEQ e per il ricorrente, fatta salva la facoltà di adire le vie giudiziarie.

Le eventuali richieste di revisione di analisi e prove di laboratorio avanzate dal soggetto interessato secondo le procedure ordinarie di ricorso, sono soddisfatte previa ripetizione delle analisi e delle prove presso il medesimo laboratorio cui è ufficialmente affidata l'esecuzione ordinaria del programma analitico del Piano di controllo. Sono fatte salve le circostanze di ricusazione invocate dal ricorrente; in tal caso viene scelto un ulteriore laboratorio d'intesa tra le parti.



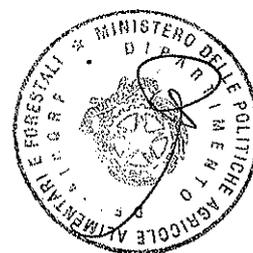
 ISTITUTO NORD EST QUALITA'	PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	PC – ST Rev. 3
	Stato: ESECUTIVO APPROVATO	17 Aprile 2014

14. ELENCO DEGLI ALLEGATI

<i>Allegato n.</i>	<i>Nome documento</i>	<i>Codifica</i>
1	Richiesta di riconoscimento dell'allevatore	mo PC – ST 01
2	Richiesta di riconoscimento del caseificio	mo PC – ST 02
3	Registro della produzione	mo PC – ST 03
4	Scheda di identificazione dei giri raccolta latte	mo PC – ST 04
5	Scheda controllo della raccolta e stoccaggio del latte	mo PC – ST 05
6	Scheda di produzione	mo PC – ST 06
7	Scheda per la rilevazione dei requisiti fisico-dimensionali ed organolettici del prodotto stagionato	mo PC – ST 07
8	Rapporto di prelevamento	mo PC – ST 08
9	Rapporto di valutazione dei requisiti fisico-dimensionali ed organolettici del prodotto stagionato	mo PC – ST 09
10	Rapporto di negazione e/o rimozione del contrassegno identificativo della denominazione d'origine	mo PC – ST 10
11	Contrassegno identificativo della denominazione d'origine	



Allegato n. 1



Spettabile
ISTITUTO NORD EST QUALITA'
Via Rodeano, 71
33038 – SAN DANIELE DEL FRIULI (Udine)

OGGETTO: richiesta di riconoscimento nel Piano di controllo della DOP Stelvio o Stilfser.

Il sottoscritto _____ nella sua qualità di titolare/legale rappresentante
dell'Allevamento: _____
(ditta, ragione o denominazione sociale)

sito in _____ (Bolzano)
(via, numero civico, CAP, località)

con sede legale in _____

Codice Fiscale _____

Partita IVA _____

Numero di telefono _____ Numero di fax _____

CHIEDE

che il suddetto allevamento sia inserito nel Piano di controllo della DOP Stelvio o Stilfser.

A tale scopo allega alla presente istanza:

- provvedimento rilasciato dall'Autorità sanitaria;
- copia di un documento di riconoscimento valido del titolare o del legale rappresentante;

DICHIARA

- che alla data del _____ il proprio allevamento è costituito da numero _____ bovini da latte;
- di essere a conoscenza, di accettare ed osservare senza eccezione alcuna tutte le prescrizioni disposte dal Piano di controllo della DOP Stelvio o Stilfser approvato dal Mi.P.A.A.F.;
- di essere a conoscenza, di accettare ed osservare il sistema tariffario approvato dal Mi.P.A.A.F. e a corrispondere a INEQ tutte le somme che gli saranno addebitate in applicazione del medesimo.

In fede.

(Località e data)

(Timbro e firma)



Allegato n. 2



Spettabile
ISTITUTO NORD EST QUALITA'
Via Rodeano, 71
33038 – SAN DANIELE DEL FRIULI (Udine)

OGGETTO: richiesta di riconoscimento nel Piano di controllo della DOP Stelvio o Stilfser.

Il sottoscritto _____ (1) nella sua qualità di
_____ (2) della ditta
_____ (3) con sede in
via/località _____, n. _____,
in Comune di _____ in provincia di Bolzano,

CHIEDE

di essere inserita nel Piano di controllo della DOP Stelvio o Stilfser nella sua qualità di caseificio (4).

A tale scopo allega alla presente istanza:

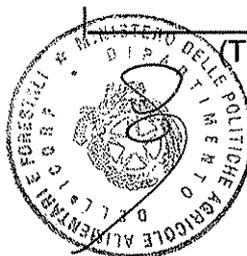
- a) certificato di iscrizione alla C.C.I.A.A. di competenza territoriale (emesso non oltre i tre mesi antecedenti la domanda di riconoscimento);
- b) planimetria aggiornata di presentazione del lay-out degli impianti di lavorazione;
- c) copia della notifica di inizio attività in corso di validità per lo stabilimento da riconoscere;
- d) schema descrittivo del proprio piano di rintracciabilità per l'esecuzione e la codificazione di tutti i procedimenti produttivi;
- e) elenco dei presumibili fornitori di latte;
- f) separata dichiarazione attestante la quantità presumibile di Stelvio o Stilfser per la quale verrà richiesto il controllo e la certificazione nel corso di un'annualità;
- g) il programma delle proprie lavorazioni, al fine di consentire una adeguata esecuzione dei piani di controllo. Il programma considera le giornate potenzialmente dedicate alla DOP;
- h) una dichiarazione con l'indicazione della persona o delle persone (ed eventuale/i sostituto/i) incaricata/e in modo continuativo di mantenere i contatti operativi con INEQ;
- i) copia di un documento di riconoscimento valido del titolare o del legale rappresentante;

DICHIARA

- di essere a conoscenza, di accettare ed osservare senza eccezione alcuna tutte le prescrizioni disposte dal Piano di controllo della DOP Stelvio o Stilfser approvato dal Mi.P.A.A.F.;
- di essere a conoscenza, di accettare ed osservare il sistema tariffario approvato dal Mi.P.A.A.F. e a corrispondere a INEQ tutte le somme che gli saranno addebitate in applicazione del medesimo.

In fede.

(Località e data)



(Timbro e firma) (5)

NOTE:

- (1) nome e cognome del sottoscrittore;
- (2) qualifica del sottoscrittore, che deve essere il legale rappresentante della ditta richiedente, o un amministratore delegato od un procuratore autorizzato;
- (3) ragione sociale della ditta richiedente;
- (4) il produttore è il soggetto giuridico che conduce l'attività produttiva presso la quale vengono eseguite le operazioni di lavorazione e di trasformazione previste dal Disciplinaire;
- (5) timbro e firma – nel caso di invio per posta elettronica, ripetere ragione sociale della ditta e nome e cognome del sottoscrittore.



Allegato n. 3



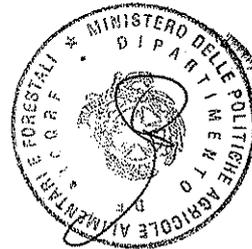
ISTITUTO NORD EST QUALITA' - INEQ
Organismo di controllo della DOP STELVIO o STILFSER

REGISTRO DELLA PRODUZIONE

AZIENDA _____ CIN _____

con sede in _____

Registro n. _____



Istruzioni per la compilazione del registro

- Colonna 1:** riportare la data di raccolta/introduzione del latte in caseificio;
Colonna 2: riportare la quantità in litri del latte introdotto in caseificio;
Colonna 3: riportare la quantità in latte conforme destinato alla trasformazione in Stelvio o Stilsfer;
Colonna 4: riportare la data di lavorazione;
Colonna 5: riportare il numero delle forme prodotte in pari data;
Colonna 6: indicare il codice lotto assegnato alla produzione dal caseificio;
Colonna 7: eventuali osservazioni;
Colonna 8: firma dell'incaricato dell'Azienda che effettua le scritture.

Modalità di tenuta

Le registrazioni devono essere effettuate senza abrasioni o spazi in bianco.

In caso di smarrimento, furto o perimento del registro, deve essere fatta immediatamente denuncia, per iscritto a INEQ, che ne prende atto e ne dà immediata comunicazione all'Autorità di vigilanza.

Il registro deve essere reso disponibile, da parte dell'Azienda, ogni qualvolta gliene venga richiesta la visione da parte di INEQ e deve essere conservato integro, completo, aggiornato e consultabile.

Il caseificio conserva il registro – una volta utilizzate tutte le pagine – fino al 31 dicembre del terzo anno successivo a quello nel quale ha avuto termine l'ultima registrazione.

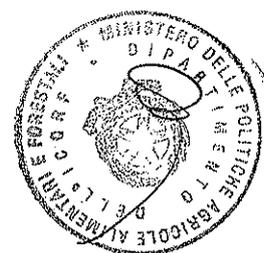
Modalità per la correzione di errori di registrazione

Le modalità per la correzione di eventuali errori di registrazione vanno effettuate in chiaro, con una barra sull'errore. Inoltre:

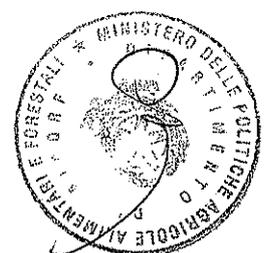
- la correzione deve consentire la leggibilità di quanto scritto in precedenza;
- devono essere apposti data e firma in calce alla correzione;
- NON sono consentite abrasioni di alcun tipo e NON è consentito l'uso di correttori di alcun tipo.



Allegato n. 4



Allegato n. 5



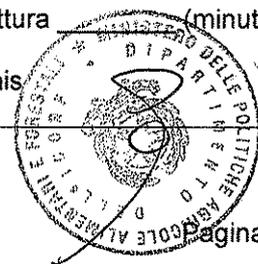
Allegato n. 6



**SCHEDA DI PRODUZIONE
DEL CASEIFICIO | _____ | (1)**

n. | _____ | del | _____ | (2)
giorno / mese / anno

CONTENITORE/I di provenienza (3)	
TEMPERATURA di stoccaggio (4)	
DATA di conferimento (5)	
LATTE utilizzato in litri (6)	
RIDUZIONE DEL TENORE IN GRASSO "scrematura" (7) <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	Valore in % ottenuto: _____
TRATTAMENTO TERMICO (8)	Temperatura _____ °C Tempo _____ secondi
ORA INIZIO TRASFORMAZIONE (9)	Ora e minuti _____
IMPIEGO DI FERMENTI (10): <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	Azienda fornitrice _____ Codice lotto _____ Valore in litri _____
IMPIEGO DI CONSERVANTE LISOZIMA (11): <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	Azienda fornitrice _____ Codice lotto _____ Valore in grammi _____
CAGLIO DI VITELLO IMPIEGATO (12) <input type="checkbox"/> Liquido <input type="checkbox"/> Polvere	Azienda fornitrice _____ Codice lotto _____ Ora e minuti _____ dell'utilizzo Minuti dall'inizio della trasformazione _____
COAGULAZIONE (13):	Temperatura _____ °C Tempo della coagulazione _____ (minuti)
ROTTURA E DIMENSIONI DEL COAGULO CASEOSO (14)	Tempo della rottura _____ (minuti) <input type="checkbox"/> Chicco di mais



AGITAZIONE DELLA MASSA OTTENUTA (15)	Tempo della agitazione _____ (minuti)
SCARICO DEL SIERO DI LAVORAZIONE (16)	Litri _____
RISCALDAMENTO DELLA MASSA IN AGITAZIONE (17)	Temperatura _____ °C Temperatura acqua _____ °C
ESTRAZIONE DELLA CAGLIATA (18)	Ora e minuti _____ dell'estrazione Minuti dall'inizio della trasformazione _____
PRESSATURA DELLE FORME NEGLI STAMPI (19)	Tempo di pressatura _____ (minuti)
ACIDIFICAZIONE (20)	Valore di pH ottenuto _____
RAFFREDDAMENTO E RASSODAMENTO(21) <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	Tempo di raffreddamento o rassodamento _____ (minuti)
SALATURA (22) Numero della/e salina/e utilizzata/e: _____	Tempo di immersione delle forme in salamoia _____ (ore) Gradi Bè della soluzione salina _____ Temperatura _____ °C

barrare solo la casella utile

CODICE LOTTO (23)	NUMERO DELLE FORME (24)

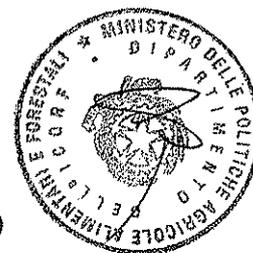
Il caseificio

(Timbro e firma)



Note descrittive:

- (1) codice di identificazione del produttore (ST/11 – ST/12 ecc.)
- (2) numerazione progressiva e data della scheda (data di produzione)
- (3) indicare il codice identificativo del/dei contenitore/i del latte stoccato
- (4) indicare la temperatura raggiunta (non < a 4°C)
- (5) indicare la data/le date di conferimento del latte stoccato nel contenitore di provenienza
- (6) indicare la quantità complessiva, espressa in litri, del latte utilizzato per la lavorazione cui la scheda si riferisce;
- (7) barrare la casella corrispondente e se "si" indicare il valore in percentuale ottenuto (compreso tra 3,45 e 3,60%)
- (8) indicare la temperatura raggiunta (72°C) ed il tempo (≥ 3 secondi)
- (9) indicare l'ora e i minuti di inizio trasformazione
- (10) barrare la casella corrispondente e, se "si" indicare fornitore, codice lotto ed i litri impiegati (max. 1% massa lavorata)
- (11) barrare la casella corrispondente e, se "si" indicare fornitore, codice lotto ed i grammi impiegati (massimo 2 grammi per 100 litri latte lavorato)
- (12) barrare la casella corrispondente alla tipologia di caglio impiegato ed indicare fornitore, codice lotto e ora addizione (in alternativa i minuti dall'inizio trasformazione)
- (13) indicare la temperatura di coagulazione della massa in trasformazione (tra 32° e 33°C) ed i minuti necessari al suo ottenimento (tra 20 e 27)
- (14) indicare i minuti necessari al suo ottenimento (tra 10 e 15) e barrare la casella se ottenuta la dimensione dei frammenti della pasta
- (15) indicare i minuti impiegati per il suo ottenimento (tra 8 e 10)
- (16) indicare i litri scaricati (tra 25 e 35% massa lavorata)
- (17) indicare la temperatura raggiunta dalla massa in agitazione e quella dell'acqua addizionata
- (18) indicare l'ora di estrazione della cagliata o in alternativa i minuti dall'inizio trasformazione (tra 80 e 90, comunque entro 110 minuti dall'inizio della trasformazione)
- (19) indicare i minuti impiegati (tra 30 e 120)
- (20) indicare il valore raggiunto (valore consigliato $\leq 5,5$)
- (21) barrare la casella corrispondente e, se "si" indicare le ore impiegate (tra 1 e 3)
- (22) indicare le ore di salamoia (massimo 48), indicare il valore della concentrazione di cloruro di sodio (tra 16 e 22°Bè) e indicare la temperatura della salamoia (tra 12 e 15°)
- (23) indicare il codice identificativo attribuito al lotto di produzione
- (24) indicare il numero delle forme costituenti il lotto di produzione



Entro i primi quindici giorni di ogni mese il caseificio deve inviare a INEQ l'originale di ogni singola scheda di produzione redatta nel mese precedente e secondo le seguenti istruzioni:

- a) invio a: INEQ – Istituto Nord Est Qualità, Via Rodeano n. 71 – San Daniele del Friuli (Udine) mediante fax o posta elettronica;
- b) l'invio costituisce un adempimento obbligatorio e la relativa omissione costituisce una NON conformità che comporterà l'assunzione a carico del caseificio delle seguenti misure:

INEQ solleciterà il caseificio ad adempiere entro il termine di 15 giorni dal ricevimento della comunicazione di sollecito, segnalando nel contempo che in caso di mancato adempimento si darà luogo all'effettuazione di una verifica ispettiva supplementare, con costi a carico del caseificio, per il recupero della documentazione mancante, al fine di determinare le quantità effettivamente lavorate per la DOP per il periodo originariamente non documentato.

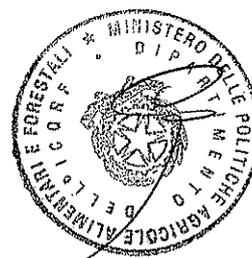
- c) il caseificio che NON ha emesso schede di produzione nel periodo (non avendo effettuato caseificazione ai fini della DOP), è invece tenuto ad inviare entro i medesimi termini – anche per fax o posta elettronica – una dichiarazione alternativa nella quale esplicita “l'assenza di lavorazioni di latte ai fini della DOP Stelvio o Stilfser”.

Nota Bene:

Il totale del latte conforme indicato nella colonna 3) del Registro della produzione deve corrispondere al totale del latte indicato al punto 5) di tutte le schede di produzione riferite alla medesima giornata.



Allegato n. 7



Allegato n. 8



ISTITUTO NORD EST QUALITA' – INEQ
Organismo di controllo della DOP STELVIO o STILFSER

RAPPORTO DI PRELEVAMENTO

Prelevamento n. _____

Data di arrivo _____

N. di protocollo _____

(spazio riservato al laboratorio)

In data _____, il sottoscritto _____ incaricato da INEQ provvede al prelevamento di un campione di latte di massa presso l'Azienda _____ CIN _____, dando atto che lo stesso si riferisce al programma di controllo, attuato in regime _____ (*) relativo all'anno _____.

Le operazioni di prelievo del campione sono state eseguite alla presenza del Signor _____ rappresentante dell'Azienda.

Al campione viene attribuito il seguente codice identificativo:

Codice campione	Codice lotto di produzione

Il codice campione è composto da cinque cifre: la prima, la seconda e la terza riportano il numero progressivo del giorno dell'anno in cui ha avuto luogo il conferimento (da 001 a 365) la quarta e la quinta riportano il numero della settimana dell'anno in cui avviene il prelevamento (da 01 a 52).

NOTE:

Firma
dell'incaricato INEQ

Timbro e Firma
del Rappresentante Aziendale

(*) riportare il tipo di controllo: ordinario / supplementare

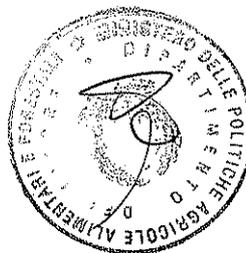
Disciplina applicabile

Identificato un tank, scelto a caso tra quanti contemporaneamente utilizzati per lo stoccaggio del latte da utilizzare ai fini della DOP, l'incaricato esegue il prelievo di un campione (minimo un litro di latte) e lo invia al laboratorio di analisi immettendolo in apposito contenitore.

Il campione viene preso in consegna dall'incaricato, che lo conserva in luogo refrigerato e lo consegna al laboratorio di analisi entro 24 ore dal prelievo.

A tutte le operazioni di campionamento e prelievo assistono l'addetto di INEQ e un rappresentante dell'Azienda; l'assenza di quest'ultimo non è causa di nullità del procedimento.

L'Azienda ha facoltà di ricorrere, entro 24 ore dal prelievo, presso INEQ per presunti vizi procedurali. Trascorso tale termine, le operazioni di prelievo si intendono approvate.



ISTITUTO NORD EST QUALITA' – INEQ
Organismo di controllo della DOP STELVIO o STILFSER

RAPPORTO DI PRELEVAMENTO

Prelevamento n. _____

Data di arrivo _____

N. di protocollo _____

(spazio riservato al laboratorio)

In data _____, il sottoscritto _____ incaricato da INEQ provvede al prelevamento di un campione di prodotto stagionato presso l'Azienda _____ CIN _____, dando atto che lo stesso si riferisce al programma di controllo, attuato in regime _____ (*) relativo all'anno _____.

Le operazioni di prelievo del campione sono state eseguite alla presenza del Signor _____ rappresentante dell'Azienda.

Al campione viene attribuito il seguente codice identificativo:

Codice campione	Codice lotto di produzione

Il codice campione è composto da cinque cifre: la prima, la seconda e la terza riportano il numero progressivo del giorno dell'anno in cui ha avuto inizio la trasformazione (da 001 a 365) la quarta e la quinta riportano il numero della settimana dell'anno in cui avviene il prelevamento (da 01 a 52).

NOTE:

Firma
dell'incaricato INEQ

Timbro e Firma
del Rappresentante Aziendale

(*) riportare il tipo di controllo: ordinario / supplementare

Disciplina applicabile

Identificate le forme oggetto della verifica, l'incaricato esegue sulla singola forma il prelievo di n. 3 (tre) spicchi di prodotto di almeno 6 centimetri di ampiezza e della profondità di mezza forma, uno spicchio viene prelevato, di norma, in corrispondenza della data di produzione, utilizzando dei guanti sterili e inserendoli singolarmente in distinti sacchetti per confezionarli sottovuoto. Un campione è lasciato all'Azienda, mentre gli altri due vengono presi in consegna dall'incaricato, che li conserva in luogo fresco e li invia al laboratorio di analisi. Uno viene sottoposto ad analisi e uno viene conservato in luogo fresco per le eventuali controanalisi.

Il controcampione viene conservato dal laboratorio in luogo fresco per altri 30 giorni dalla data di emissione del certificato di analisi. L'Azienda può presentare entro tale termine la richiesta di controanalisi.

A tutte le operazioni di campionamento e prelievo assistono l'addetto di INEQ e un rappresentante dell'Azienda; l'assenza di quest'ultimo non è causa di nullità del procedimento.

L'Azienda ha facoltà di ricorrere, entro 24 ore dal prelievo, presso INEQ per presunti vizi procedurali. Trascorso tale termine, le operazioni di prelievo si intendono approvate.



Allegato n. 9



ISTITUTO NORD EST QUALITA' – INEQ
Organismo di controllo della DOP STELVIO o STILFSER

**RAPPORTO DI VALUTAZIONE DEI REQUISITI
 FISICO-DIMENSIONALI ED ORGANOLETTICI
 DEL PRODOTTO STAGIONATO**

n. | _____ / _____ |

Oggi | _____ | il sottoscritto | _____ | incaricato di INEQ, si è recato presso l'Azienda | _____ | CIN _____ | ed ha provveduto alle operazioni di verifica per la certificazione della DOP su:

- le forme appartenenti al/i lotto/i in esame | _____ |;
- pari ad un numero di | _____ | forme stagionate;
- prodotte dalla data | _____ | alla data | _____ |;
- di cui al registro della produzione pagina n. | _____ |.

Eseguite le operazioni di verifica prescritte, ha provveduto a giudicare:

- **CONFORMI** ai fini DOP numero | _____ | forme rispondenti ai requisiti prescritti;
- **NON CONFORMI** numero | _____ | forme del lotto in esame.

<i>Requisito</i>	<i>Causale di non conformità</i>	<i>Numero forme non conformi</i>
Forma cilindrica con facce piane o quasi		
Scalzo dritto o leggermente concavo		
Diametro del piatto e altezza dello scalzo		
Peso		
Colore della crosta		
Pasta compatta e di consistenza cedevole ed elastica		
Colore della pasta		
Occhiatura		

Note dell'Incaricato od osservazioni e richieste:

ORA DI INIZIO _____
 ORA IN CUI TERMINA LA VERIFICA _____

L'incaricato di INEQ



L'Azienda

_____ (Timbro e firma)

Allegato n. 10



ISTITUTO NORD EST QUALITA' – INEQ
Organismo di controllo della DOP STELVIO o STILFSER

**RAPPORTO DI NEGAZIONE E/O RIMOZIONE DEL CONTRASSEGNO
IDENTIFICATIVO DELLA DENOMINAZIONE D'ORIGINE**

Oggi _____ il sottoscritto _____ incaricato di
INEQ si è recato presso l'Azienda _____ CIN _____
ed ha provveduto:

- alla negazione della certificazione DOP (NODOP) per le forme non ancora contrassegnate;
- alla materiale rimozione del contrassegno identificativo della denominazione d'origine a cura del caseificio per le forme già contrassegnate;
- per la segnalazione aziendale del _____; per accertamento autonomo;
- sulle forme appartenenti al lotto _____;
- pari ad un numero di _____ forme stagionate;
- prodotte in data _____;
- di cui alla scheda per la rilevazione dei requisiti fisico-dimensionali ed organolettici del prodotto stagionato del _____.

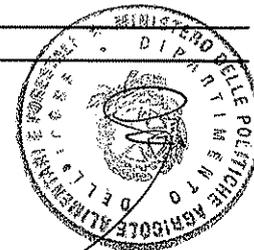
Le predette operazioni, eseguite alla costante presenza del Signor _____
incaricato dell'Azienda, sono state effettuate per i seguenti motivi di non conformità:

<i>Requisito</i>	<i>Numero forme</i>
Forma cilindrica con facce piane o quasi	
Scalzo dritto o leggermente concavo	
Diametro del piatto e altezza dello scalzo	
Peso	
Colore della crosta	
Pasta compatta e di consistenza cedevole ed elastica	
Colore della pasta	
Occhiatura	
Parametri analitici (umidità e/o grasso sul secco)	

Note dell'Incaricato od osservazioni e richieste:

ORA DI INIZIO _____
ORA IN CUI TERMINA LA VERIFICA _____

L'incaricato di INEQ



L'Azienda

(Timbro e firma)

Allegato n. 11



Etichetta per forma intera

Font base per la realizzazione del nome Stelvio, Stilfser

Paladin elaborata

Font per scritta D.O.P. g.U.

AvianBold, 16 pt.

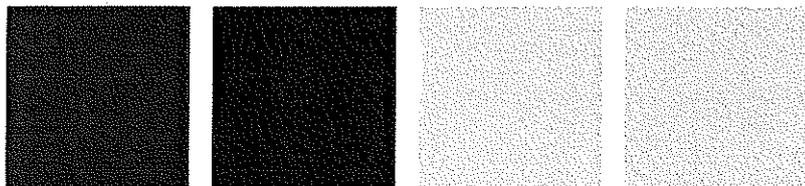
Colori Pantone

200

1955

1215

134



Dimensione minima



A 46.5 mm.

