

 ISTITUTO NORD EST QUALITÀ	SCHEMA DI SVILUPPO APPLICATIVO DEL PIANO DI CONTROLLO STELVIO o STILFSER DOP	S – ST Rev. 2 17 Aprile 2014
Stato: ESECUTIVO APPROVATO		

SCHEMA DI SVILUPPO APPLICATIVO DEL PIANO DI CONTROLLO

STELVIO o STILFSER

Denominazione di Origine Protetta

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

NOTE METODOLOGICHE

Con riferimento alle istruzioni impartite dal Mi.P.A.A.F. e, in particolare, alle modalità di compilazione dello "schema", si precisano i seguenti criteri seguiti per la redazione del documento che segue:

a) **Soggetti riconosciuti**

Nello schema sono inseriti i seguenti soggetti riconosciuti, sui quali INEQ esercita la propria attività di controllo ai fini della DOP: Allevamenti e Caseifici.

b) **Requisito**

I requisiti individuati per ciascuna fase del processo sono descritti riportando nello schema esattamente quanto previsto dal Disciplinare della DOP e/o dal dispositivo di controllo (ovvero dal "Piano di controllo" o "PC") o, se del caso, utilizzando espressioni sintetiche integrate dal riferimento al capitolo/paragrafo/allegato della documentazione presentata al Mi.P.A.A.F., nel quale il requisito è trattato.

c) **Autocontrollo**

L'attività di autocontrollo attuata dal soggetto riconosciuto è descritta per esteso o in forma sintetica, con puntuali riferimenti alla documentazione presentata al Mi.P.A.A.F. (ovvero dal "Piano di controllo" o "PC"), nella quale essa è trattata.

d) **Attività di controllo**

L'attività di controllo esercitata da INEQ è descritta in forma sintetica con puntuali rinvii alla documentazione presentata al Mi.P.A.A.F. (ovvero dal "Piano di controllo" o "PC"), nella quale essa è definita.

e) **Non conformità**

Per ognuno dei possibili comportamenti non conformi discendenti dall'attività dei soggetti controllati, sono state inserite nella relativa colonna le corrispondenti e codificate non conformità applicabili.

f) Gravità della non conformità

In esecuzione delle istruzioni ministeriali per l'applicazione del D.Lgs. n. 297/2004, lo schema che segue richiama i criteri di attribuzione delle definizioni "lieve" e "grave" con modalità coordinate con il sistema di trattamento delle non conformità e con le procedure che ne impongono la segnalazione come fattispecie sanzionabili in funzione dell'elemento soggettivo che sorregge i presupposti applicativi della corrispondente disciplina, così come indicati anche nella nota dell'Ispettorato centrale per il controllo della qualità dei prodotti agroalimentari del 12/08/2008 (prot. n. 0006772).

Livello di gravità	Non conformità corrispondenti	Annotazioni
(L) Lieve	Accertamenti che <u>non ingenerano</u> direttamente effetti di non conformità per il prodotto, anche in relazione alla natura delle misure di trattamento applicate.	Rientrano in questa fattispecie le non conformità il cui trattamento si limita alla assunzione di misure diverse da quelle di esclusione del prodotto ai fini della DOP.
(G) Grave	Accertamenti che <u>ingenerano</u> direttamente effetti di non conformità per il prodotto, anche in relazione alla natura delle misure di trattamento applicate.	Rientrano in questa fattispecie le non conformità che comportano l'assunzione di provvedimenti ai quali fanno seguito misure di esclusione del prodotto ai fini della DOP o l'accertamento di corrispondenti circostanze divenute insanabili.

g) Trattamento della non conformità

In questo caso, si è ritenuto di esplicitare sinteticamente nella relativa colonna le misure adottate da INEQ nei confronti del soggetto controllato responsabile della non conformità accertata e/o nei confronti della materia prima e/o del prodotto in oggetto, in funzione della gravità della stessa.

h) Azione correttiva

In analogia a quanto testé espresso, si è ritenuto di esplicitare sinteticamente nella relativa colonna le azioni correttive (simultanee o successive) intraprese da INEQ nei confronti del soggetto controllato al fine di ripristinare le condizioni di conformità prescritte ed assicurare, in ogni caso, la persistenza delle condizioni di garanzia rispetto ai requisiti prescritti dal Disciplinare della DOP.

I) Riferimenti generali e rinvio

Lo schema che segue è coordinato con i seguenti documenti rappresentativi del Piano di controllo della DOP, tutti contemporaneamente depositati presso il Mi.P.A.A.F:

Denominazione	Oggetto e contenuti	Revisione
Piano di controllo (PC)	Adempimenti dei soggetti riconosciuti e modalità di controllo da parte di INEQ	3
Sistema tariffario (ST)	Sistema tariffario delle prestazioni di controllo di INEQ	3

SOGETTO (1)	PROCEDURA O FASE DI PROCESSO (2)	REQUISITO (3)		AUTOCONTROLLO (4)	ATTIVITA' DI CONTROLLO (5)	Tipo di controllo (6)	Entità del controllo per zona (in %)	Elemento controllato	DOCUMENTAZIONE COMUNICATA AL MIPAF (7)	NON CONFORMITA' (8)	GRAVITA' DELLA NON CONFORMITA' (9)	TRATTAMENTO DELLA NON CONFORMITA' (10)	AZIONE CORRETTIVA (11)	ID
		Categoria	Descrizione											
Allevamenti	Riconoscimento iniziale	Ubicazione	Gli allevamenti devono essere ubicati esclusivamente nel territorio degli 84 comuni della Provincia di Bolzano elencati nel Decretiura	Richiedere a INEQ il proprio riconoscimento e la corrispondente attribuzione di un codice d'identificazione. La richiesta viene formalizzata con l'uso dell'apposita modulistica di cui in Allegato n. 1 del PC, previa risposta a tutti, indispensabile, i quesiti posti dalla modulistica stessa. Inoltre, ogni modello deve essere integrato della documentazione scassante richiesta.	INEQ riceve l'istanza di riconoscimento, verificandone la congruità e la completezza. Effettua il sopralluogo, INEQ emette il relativo provvedimento scritto di riconoscimento, attribuendo ad ogni singolo allevamento riconosciuto apposito codice di identificazione. Gli estremi del provvedimento di riconoscimento e di attribuzione del codice di identificazione sono trascritti nel relativo elenco anagrafico degli allevamenti riconosciuti.	D	ad ogni conos.	oggetti riconosciuti	Elenco allevamenti e capacità produttive alla fine di ogni anno solare.				In tutti i casi in cui la richiesta di riconoscimento non possa essere accettata, INEQ emette una nota al degnato motivata ovvero, a seconda delle circostanze, di richiesta integrazione, modifica o completamento. Nelle more, la pratica è tenuta in sospeso.	1
		Adeguatezza strutture, impianti	Autorizzazione sanitaria	Allegare copie dell'autorizzazione sanitaria in corso di validità per l'esercizio dell'attività per la quale si richiede il riconoscimento.	INEQ verifica la validità dell'autorizzazione sanitaria per l'esercizio dell'attività per la quale il soggetto chiede il riconoscimento; in mancanza della stessa, sospende il procedimento di riconoscimento.	D	ad ogni conos.	oggetti riconosciuti						2
	Mantenimento del requisiti	Posizione geografica	Variationi strutturali, produttive, organizzative, anagrafiche, ecc.	Comunicare a INEQ le variazioni in forma scritta.	INEQ acquisisce e verifica la documentazione pervenuta, modificando di conseguenza il provvedimento di riconoscimento. Il codice di identificazione rimane tuttora invariato.	D	ad ogni comunic.	oggetti riconosciuti	Elenco allevamenti	ST.06: Mancata segnalazione di eventuali situazioni aziendali oggetto di variazione (strutturali, produttive, organizzative, anagrafiche, ecc.) rispetto a quanto documentato nell'istanza richiesta di riconoscimento, anche da parte dell'eventuale subentrante.	L	Richiesta integrazione documentale.	Verifica integrazione ed eventuale visite ispettive supplementari.	3
					Nel caso di cambio di indirizzo conseguente al trasferimento dell'impresa presso altro insediamento produttivo non riconosciuto, INEQ emette un nuovo provvedimento di riconoscimento.	D	ad ogni comunic.	oggetti riconosciuti		ST.07: Mancata segnalazione del trasferimento di un soggetto riconosciuto presso un insediamento produttivo non riconosciuto esplicitamente.	G	NOOOP del prodotto fino ad avvenuto riconoscimento.	Richiesta adeguamento. In caso di presentazione dell'istanza di riconoscimento dell'insediamento in oggetto, apertura della relativa istruttoria.	4
		Adeguatezza strutture, impianti	Vigenza autorizzazione sanitaria	Informare INEQ di eventuali provvedimenti relativi all'autorizzazione sanitaria.	INEQ controlla la vigenza dell'autorizzazione sanitaria.	D	ad ogni comunic.	oggetti riconosciuti		ST.08: Sopervenuta revoca o carenza dell'autorizzazione sanitaria.	G	Applicazione delle misure di interruzione dell'attività DOP per il soggetto controllato (di seguito: STOPDOP) fino al ripristino delle condizioni di conformità.	Richiesta di adeguamento.	5
	Cessazione attività	Cessazione attività		Inviare a INEQ comunicazione scritta.	INEQ controlla la documentazione inviata ed emette uno specifico provvedimento scritto di revoca del riconoscimento e cancellazione dell'allevamento cessato dall'elenco degli allevamenti riconosciuti.	D	ad ogni comunic.	oggetti riconosciuti	Elenco allevamenti riconosciuti alla fine di ogni anno solare.	ST.09: Mancata segnalazione della cessazione dell'attività.	L	Sollecito invio comunicazione cancellazione dell'interessato dall'elenco dei soggetti riconosciuti ai fini della DOP.	Richiesta documentazione.	6

SOGGETTO (1)	PROCEDURA O FASE DI PROCESSO (2)	REQUISITO (3)		AUTOCONTROLLO (4)	ATTIVITA' DI CONTROLLO (5)	Tipo di controllo (6)	Entità del controllo per anno (In %)	Elemento controllato	DOCUMENTAZIONE COMUNICATA AL MP/AF (7)	NON CONFORMITA' (8)	GRAVITA' DELLA NON CONFORMITA' (9)	TRATTAMENTO DELLA NON CONFORMITA' (10)	AZIONE CORRETTIVA (11)	ID
		Categoria	Descrizione											
Allevamento del bestiame	Identificazione e rintracciabilità	Identificazione/registrazione delle bovine attive da latte utilizzate ai fini della DOP.	In sede di riconoscimento indicare il numero delle bovine attive da latte utilizzate ai fini della DOP e successivamente indicare/registrare le eventuali variazioni (esempio: registro di stalla).	INEO verifica che il numero dichiarato sia coerente con il numero di bovine attive da latte effettivamente presenti in allevamento, ovvero le successive variazioni/registrazioni	D e I	ad ogni riconoscimento / 35%	soggetti sconosciuti		ST 10: Incongruenza del numero di bovine attive da latte presenti in allevamento	L	Richiesta adeguamento della documentazione	Verifica integrazione ed in caso di mancato adeguamento visita ispettiva supplementare	7	
		Conformità disciplinare	Gli allevamenti alimentano le bovine mediante una tecnica alimentare basata prevalentemente sull'uso di foraggi ottenuti all'interno del territorio delimitato	Attenersi alle prescrizioni di cui al § 6.1.1 del PC	L'attività di verifica è descritta nel § 6.1.3 del PC	D ed I	35%	soggetti sconosciuti	ST 11: Utilizzo di foraggi non conformi	G	Notifica carenza e NODOOP del prodotto.	Verifica ispettiva supplementare	8	
		La vacche, durante la fase di allevamento in malga (se prevista), si alimentano prevalentemente con erba fresca.	Attenersi alle prescrizioni di cui al § 6.1.1 del PC	L'attività di verifica è descritta nel § 6.1.3 del PC	D ed I	35%	soggetti sconosciuti	ST 11: Utilizzo di foraggi non conformi	G	Notifica carenza e NODOOP del prodotto.	Verifica ispettiva supplementare	9		
		La razione base delle bovine da latte allevate all'interno delle stalle, deve essere composta da foraggio affienato "ad alburni" ed insilato d'erba fino ad un massimo di 15 kg/capo. I prodotti contenenti silomais ottenuto al di fuori della zona delimitata dal Disciplinare non sono consentiti.	Attenersi alle prescrizioni di cui al § 6.1.1 del PC	L'attività di verifica è descritta nel § 6.1.3 del PC	D ed I	35%	soggetti sconosciuti	ST 12: Utilizzo di insilato d'erba oltre i limiti ammessi dalla razione alimentare quotidiana, ovvero di prodotti contenenti silomais ottenuto al di fuori della zona delimitata dal Disciplinare	G	Notifica carenza e NODOOP del prodotto.	Verifica ispettiva supplementare	10		
		In stalla, sono inoltre consentiti esclusivamente gli alimenti elencati dal Disciplinare	Attenersi alle prescrizioni di cui al § 6.1.1 del PC	L'attività di verifica è descritta nel § 6.1.3 del PC	D ed I	35%	soggetti sconosciuti	ST 13: Utilizzo di alimenti non consentiti dal Disciplinare per l'alimentazione dei bovini	G	Notifica carenza e NODOOP del prodotto.	Verifica ispettiva supplementare	11		
Latte pronto per la vendita	Identificazione e rintracciabilità	Ai fini della DOP, il latte è ottenuto esclusivamente da bovine allevate in aziende zootecniche localizzate all'interno del territorio delimitato dal Disciplinare.	Attenersi alle prescrizioni di cui al § 6.1.1 del PC	L'attività di verifica è descritta nel § 6.1.3 del PC	D ed I	35%	soggetti sconosciuti	ST 14: Consegna al caseificio latte non proveniente dal territorio delimitato	G	Notifica carenza e NODOOP del prodotto.	Verifica ispettiva supplementare	12		

OGGETTO (1)	PROCEDURA O FASE DI PROCESSO (2)	REQUISITO (3)		AUTOCONTROLLO (4)	ATTIVITA' DI CONTROLLO (8)	Tipo di controllo (5)	Entità del controllo per anno (in %)	Elemento controllato	DOCUMENTAZIONE COMUNICATA AL MIPAF (7)	NON CONFORMITA' (9)	GRAVITA' DELLA NON CONFORMITA' (9)	TRATTAMENTO DELLA NON CONFORMITA' (10)	AZIONE CORRETTIVA (11)	ID
		Categoria	Descrizione											
				Registrare quantità e destinazione del latte conferito	L'attività di verifica è descritta nel § 6.1.3 del PC	D ed I	35%	soggetti sconosciuti	Quantità immesse nel circuito (quanto e dove) per ciascun allevamento	ST.17: RegISTRAZIONI incomplete e/o errate A) senza perdita di tracciabilità; B) con perdita di tracciabilità	A), L e B); G	A) Notifica carenza e sollecito di adeguamento. B) Verifica ispettiva non tracciabile	A) Richiesta adeguamento. B) Verifica ispettiva supplementare	13
		Conformità disciplinare	Il latte si qualifica per una presenza di grasso maggiore o uguale al 3,45%.	Accertare (mediante analisi) che il latte rispetti i requisiti di conformità prescritti e conservare i relativi referti a disposizione di INEQ.	L'attività di verifica è descritta nel § 6.1.3 del PC	I	35%	soggetti sconosciuti		ST.15: Consegna al caseificio di latte che si qualifica per un contenuto di grasso inferiore al 3,45%	G	Notifica carenza e NODOF del prodotto.	Verifica ispettiva supplementare	14
			Il latte si qualifica per una presenza di proteine maggiore o uguale al 3,10%.	Accertare (mediante analisi) che il latte rispetti i requisiti di conformità prescritti e conservare i relativi referti a disposizione di INEQ.	L'attività di verifica è descritta nel § 6.1.3 del PC	I	35%	soggetti sconosciuti		ST.16: Consegna al caseificio di latte che si qualifica per un contenuto di proteine inferiore al 3,10%	G	Notifica carenza e NODOF del prodotto.	Verifica ispettiva supplementare	15
										ST.18: Mancata e/o insufficiente disponibilità degli esiti delle verifiche analitiche da effettuarsi in autocontrollo	G	Notifica carenza	Attivazione di misure di controllo analitico supplementari.	16

SOGGETTO (1)	PROCEDURA O FASE DI PROCESSO (2)	REQUISITO (3)		AUTOCONTROLLO (4)	ATTIVITA' DI CONTROLLO (5)	Tipo di controllo (6)	Entità del controllo per anno (in %)	Elemento controllato	DOCUMENTAZIONE COMUNICATA AL MIPAF (7)	NON CONFORMITA' (8)	GRAVITA' DELLA NON CONFORMITA' (9)	TRATTAMENTO DELLA NON CONFORMITA' (10)	AZIONE CORRETTIVA (11)	ID	
		Categoria	Descrizione												
Caseifici	Riconoscimento iniziale	Ubicazione	I caseifici devono essere ubicati esclusivamente nel territorio degli 84 comuni della Provincia di Bolzano elencati nel Disciplinare	Richiedere a INEQ il proprio riconoscimento e la corrispondente attribuzione di un codice d'identificazione. La richiesta viene formalizzata con l'uso dell'apposita modulistica di cui in Allegato n. 2 del PC, previa risposta a tutti, indistintamente, i quesiti posti dalla modulistica stessa. Inoltre, ogni modello deve essere integrato dalla documentazione accessoria richiesta	INEQ riceve l'istanza di riconoscimento, verificandone la congruità e la completezza. Effettuato il sopralluogo, INEQ emette il relativo provvedimento scritto di riconoscimento, attribuendo ad ogni singolo caseificio riconosciuto apposito codice di identificazione. Gli estremi del provvedimento di riconoscimento e di attribuzione del codice di identificazione sono trascritti nel relativo elenco anagrafico dei caseifici riconosciuti.	D	ad ogni riconoscimento	oggetti riconosciuti	Elenco caseifici e capacità produttiva				In tutti i casi in cui la richiesta di riconoscimento non possa essere accettata, INEQ emette una nota di diniego motivato ovvero, a seconda delle circostanze, di richiesta integrazione, modifica o completamento. Nelle more, la pratica è tenuta in sospeso.	17	
		Adeguatezza strutture, impianti	Caratteristiche dei locali, impianti, attrezzature	Allegare all'istanza di riconoscimento la planimetria aggiornata di presentazione del lay-out degli impianti di lavorazione.	INEQ verifica la documentazione pervenuta e conduce un sopralluogo inteso a verificare l'esistenza dei requisiti di idoneità richiesti ai fini del riconoscimento	D e I	ad ogni riconoscimento	oggetti riconosciuti						18	
			Autorizzazione sanitaria	Allegare copia dell'autorizzazione sanitaria in corso di validità per lo stabilimento da riconoscere.	INEQ verifica la validità dell'autorizzazione sanitaria per l'esercizio dell'attività per la quale il soggetto chiede il riconoscimento, in mancanza della stessa, sospende il procedimento di riconoscimento	D e I	ad ogni riconoscimento	oggetti riconosciuti							19
		Mantenimento dei requisiti	Posizione anagrafica	Variazioni strutturali, produttive, organizzative, anagrafiche, ecc.	Comunicare a INEQ le variazioni in forma scritta	INEQ acquisisce e verifica la documentazione pervenuta, modificando di conseguenza il provvedimento di riconoscimento. Il codice di identificazione rimane tuttavia invariato	D	ad ogni comunicazione	oggetti riconosciuti	Elenco caseifici	ST 06: Mancata segnalazione di eventuali situazioni aziendali oggetto di variazioni (strutturali, produttive, organizzative, anagrafiche, etc.); rispetto e quanto documentato nell'originale richiesta di riconoscimento, anche da parte dell'eventuale subentrante	L	Richiesta integrazione documentale.	Verifica integrazione ed eventuale visita ispettiva supplementare.	20
									ST 07: Mancata segnalazione del trasferimento di un soggetto riconosciuto presso un insediamento produttivo non riconosciuto esplicitamente	G	NOOOP del prodotto fino ad avvenuto riconoscimento.	Richiesta adeguamento. In caso di presentazione dell'istanza di riconoscimento dell'insediamento in oggetto: apertura della relativa istruttoria	21		

SOGGETTO (1)	PROCEDURA O FASE DI PROCESSO (2)	REQUISITO (3)		AUTOCONTROLLO (4)	ATTIVITA' DI CONTROLLO (5)	Tipo di controllo (6)	Entità del controllo per anno (in %)	Elemento controllato	DOCUMENTAZIONE COMUNICATA AL MPAF (7)	NON CONFORMITA' (8)	GRAVITA' DELLA NON CONFORMITA' (9)	TRATTAMENTO DELLA NON CONFORMITA' (10)	AZIONE CORRETTIVA (11)	ID
		Categoria	Descrizione											
		Adeguatezza strutture, impianti	Vigenza autorizzazione sanitaria	Allegare copia dell'autorizzazione sanitaria in corso di validità per l'esercizio della specifica attività per la quale si richiede il riconoscimento	Controllo autorizzazione sanitaria	D	ad ogni comunic	soggetti riconosciuti		ST 08: Sopravvenuta revoca o carenza dell'autorizzazione sanitaria	G	Applicazione delle misure di inasprimento dell'attività DOP per il soggetto controllato (di seguito: STOPDOP) fino al ripristino delle condizioni di conformità	Richiesta di adeguamento.	22
	Cessazione attività	Cessazione attività		Inviare a INEQ comunicazione scritta.	Controllo della documentazione ricevuta, emissione di uno specifico provvedimento scritto di revoca del riconoscimento e cancellazione del caseificio cessato dall'elenco dei soggetti riconosciuti.	D	ad ogni comunic.	soggetti riconosciuti	Elenco caseifici	ST 09: Mancata segnalazione della cessazione dell'attività	L	Sollecito mioio comunicazione cancellazione dell'interessato dall'elenco dei soggetti riconosciuti ai fini della DOP.	Richiesta documentazione	23
	Accettazione materia ovina (latte)	Identificazione e intracciabilità	Ai fini della DOP, il latte raccolto deve essere ottenuto esclusivamente da bovini allevati in aziende zootecniche riconosciute, localizzate all'interno del territorio delimitato dal Disciplinare.	Raccogliere esclusivamente latte conferito da allevatori riconosciuti ai fini della DOP, compilare la documentazione di cui agli Allegati n. 4 e 5 del PC, conservandola a disposizione di INEQ	Verifica ispettiva (vedi 6.2.3 del PC)	I	100	soggetti riconosciuti		ST 20: Riscontro che il latte conferito e stoccato proviene da allevamenti non riconosciuti e/o ubicati al di fuori della zona delimitata	G	Notifica carenza e NODOOP del prodotto	Verifica ispettiva supplementare	24
										ST 21: Carenza o non idonea compilazione della scheda di identificazione dei litri raccolti del latte con indicazione degli allevamenti A) senza perdita di tracciabilità, B) con perdita di tracciabilità.	A) L e B) G	A) Notifica carenza e sollecito di adeguamento; B) NODOOP del prodotto non tracciabile	A) Richiesta adeguamento; B) Verifica ispettiva supplementare	25
										ST 22: Carenza o non idonea compilazione della scheda controllo raccolta e stoccaggio del latte destinato alla trasformazione A) senza perdita di tracciabilità, B) con perdita di tracciabilità.	A) L e B) G	A) Notifica carenza e sollecito di adeguamento; B) NODOOP del prodotto non tracciabile	A) Richiesta adeguamento; B) Verifica ispettiva supplementare	26
										ST 66: Mancato rispetto dei tempi di registrazione A) senza perdita di tracciabilità, B) con perdita di tracciabilità.	A) L e B) G	A) Notifica carenza e sollecito di adeguamento; B) NODOOP del prodotto non tracciabile	A) Richiesta adeguamento; B) Verifica ispettiva supplementare	27

SOGGETTO (1)	PROCEDURA O FASE DI PROCESSO (2)	REQUISITO (3)		AUTOCONTROLLO (4)	ATTIVITA' DI CONTROLLO (5)	Tipo di controllo (6)	Entità del controllo per anno (in %)	Elemento controllato	DOCUMENTAZIONE COMUNICATA AL MIPAF (7)	NON CONFORMITA' (8)	GRAVITA' DELLA NON CONFORMITA' (9)	TRATTAMENTO DELLA NON CONFORMITA' (10)	AZIONE CORRETTIVA (11)	ID
		Categoria	Descrizione											
		Conformità disciplinare	Il latte prodotto all'interno del territorio delimitato deve essere raccolto separatamente da quello non prodotto all'interno del territorio delimitato e/o non idoneo.	Adempiere alle prescrizioni di cui al § 6.2.1 del PC	Verifica ispettiva (vedi 6.2.3 del PC)	I	100	soggetti sconosciuti		ST.23: Raccolta di latte conforme in forma non separata da quello non conforme	G	Notifica carenza e NODOOP del prodotto.	Verifica ispettiva supplementare	28
	Stoccaggio del latte	Identificazione e rintracciabilità	I contenitori del latte stoccato ai fini della DOP devono essere chiaramente identificati a cura del caseificio, in modo da assicurare che il loro contenuto sia separato dal latte non conforme e/o non destinato alla lavorazione ai fini della DOP.	Adempiere alle prescrizioni di cui al § 6.2.1 del PC	Verifica ispettiva (vedi 6.2.3 del PC)	I	100	soggetti sconosciuti		ST.25: Mancata adozione di sistemi di identificazione del latte stoccato, ovvero adozione di sistemi diversi da quelli depositati A) senza perdita di tracciabilità; B) con perdita di tracciabilità	A); L e B); G	A) Notifica carenza e sollecito di adeguamento; B) NODOOP del prodotto non tracciabile	A) Richiesta adeguamento; B) Verifica ispettiva supplementare	29
										ST.26: Adozione di sistemi di identificazione del latte depositati, ma loro applicazione con metodi non idonei a prevenire e garantire commissioni tra lotti diversi A) senza perdita di tracciabilità; B) con perdita di tracciabilità	A); L e B); G	A) Notifica carenza e sollecito di adeguamento; B) NODOOP del prodotto non tracciabile	A) Richiesta adeguamento; B) Verifica ispettiva supplementare	30
		Conformità disciplinare	Il latte approvvigionato, se viene stoccato presso il caseificio, può essere raffreddato fino ad una temperatura non inferiore a 4°C per un periodo massimo di 48 ore.	Adempiere alle prescrizioni di cui al § 6.2.1 del PC	Verifica ispettiva (vedi 6.2.3 del PC)	I	100	soggetti sconosciuti		ST.27: Riscontro che è stato raffreddato e/o stoccato latte a temperatura inferiore ai 4°C e/o per un periodo superiore alle 48 ore	G	Notifica carenza e NODOOP del prodotto.	Verifica ispettiva supplementare	31
			Il latte deve essere avviato alla caseificazione entro 72 ore dalla raccolta	Adempiere alle prescrizioni di cui al § 6.2.1 del PC	Verifica ispettiva (vedi 6.2.3 del PC)	I	100	soggetti sconosciuti		ST.28: Riscontro che è stato avviato alla caseificazione latte oltre le 72 ore dalla raccolta	G	Notifica carenza e NODOOP del prodotto.	Verifica ispettiva supplementare	32
		Identificazione e rintracciabilità	Il registro della produzione (Allegato n. 3 del PC) è assegnato da INEQ secondo quanto previsto dal PC.	Adempiere alle prescrizioni di cui al § 6.2.1 del PC	Verifica ispettiva (vedi 6.2.3 del PC)	I	100	soggetti sconosciuti	Registrazione approvvigionamenti di materia prima per ciascun caseificio	ST.64: Esecuzione di trascrizioni sul registro ovvero sui documenti prescritti dal PC incomplete o errate A) senza perdita di tracciabilità; B) con perdita di tracciabilità	A); L e B); G	A) Notifica carenza e sollecito di adeguamento; B) NODOOP del prodotto non tracciabile	A) Richiesta adeguamento; B) Verifica ispettiva supplementare	33
										ST.66: Mancato rispetto dei tempi di registrazione A) senza perdita di tracciabilità; B) con perdita di tracciabilità.	A); L e B); G	A) Notifica carenza e sollecito di adeguamento; B) NODOOP del prodotto non tracciabile	A) Richiesta adeguamento; B) Verifica ispettiva supplementare	34

BOGGETTO (1)	PROCEDURA O FASE DI PROCESSO (2)	REQUISITO (3)		AUTOCONTROLLO (4)	ATTIVITA' DI CONTROLLO (5)	Tipo di controllo (6)	Entità del controllo per anno (in %)	Elemento controllato	DOCUMENTAZIONE COMUNICATA AL MIPAF (7)	NON CONFORMITA' (8)	GRAVITA' DELLA NON CONFORMITA' (9)	TRATTAMENTO DELLA NON CONFORMITA' (10)	AZIONE CORRETTIVA (11)	ID
		Categoria	Descrizione											
										ST 67: Procedure di registrazione e/o di cancellazione e/o di diffusi rispetto alle prescrizioni: A) senza perdita di tracciabilità, B) con perdita di tracciabilità	A) L e B) G	A) Notifica carenza; B) NODOP del prodotto non tracciabile e richiesta adeguamento registrazioni	A) Richiesta adeguamento; B) Verifica ispettiva supplementare e riscontro adeguamento delle registrazioni	35
			Per ogni giornata di produzione il caseificio è tenuto a predisporre la scheda di cui all'Allegato n. 6 del PC	Adempiere alle prescrizioni di cui al § 6.2.1 del PC	INEQ acquisite mensilmente le schede di produzione emesse dal caseificio verificandone la conformità	D	100	soggetti sconosciuti		ST 60: Mancata disponibilità della scheda di produzione, per uno o più lotti	L	Notifica carenza e STDPDOP del lotto fino alla predisposizione della scheda.	Richiesta adeguamento e verifica ispettiva supplementare	36
										ST 61: Mancato invio ad INEQ, entro i termini prefissati, di una e/o di tutte le schede di produzione emesse in un dato mese	A) L e B) G	A) Notifica carenza e sollecito di adeguamento entro 5 giorni; B) Nel caso in cui la successiva verifica ispettiva supplementare, che evidentemente deve essere attivata, rilevi della non conformità ai requisiti previsti dal Discipinare di produzione.	Richiesta adeguamento. In caso di mancato adempimento nei termini prefissati o recidiva: verifica ispettiva supplementare	37
										ST 60: Invio ritardato ad INEQ, di una e/o di tutte le schede di produzione emesse in un dato mese	L	Notifica carenza e richiesta di adeguamento ai tempi prescritti.	In caso di recidiva: verifica ispettiva supplementare	38
										ST 62: La scheda di produzione è compilata in modo non completo, ovvero contiene dati errati	L	Notifica carenza e richiesta di compilazione corretta.	Richiesta adeguamento ed invio della scheda corretta. In caso di recidiva: verifica ispettiva supplementare	39
	Riduzione del tenore in grasso	Conformità disciplinare	Il latte, eventualmente pulito tramite bacofuge, può essere leggermente scremato, in modo tale da regolare il tenore in materia grassa entro valori compresi tra 3,45% e 3,60%. La parziale scrematura del latte viene eseguita mediante l'utilizzo di una azematrice.	Adempiere alle prescrizioni di cui al § 6.2.1 del PC	Verifica ispettiva (vedi 6.2.3 del PC)	I	100	soggetti sconosciuti		ST 29: Riscontro che è stato utilizzato latte scremato oltre i valori ammessi dal Discipinare	G	Notifica carenza e NODOP del prodotto	Richiesta adeguamento	40

SOGGETTO (1)	PROCEDURA O FASE DI PROCESSO (2)	REQUISITO (3)		AUTOCONTROLLO (4)	ATTIVITA' DI CONTROLLO (5)	Tipo di controllo (6)	Entità del controllo per anno (In %)	Elemento controllato	DOCUMENTAZIONE COMUNICATA AL MIPAF (7)	NON CONFORMITA' (8)	GRAVITA' DELLA NON CONFORMITA' (9)	TRATTAMENTO DELLA NON CONFORMITA' (10)	AZIONE CORRETTIVA (11)	ID
		Categoria	Descrizione											
										ST 30 Mancata disponibilità delle specifiche informazioni nello spazio della scheda di produzione	L	Notifica carenza e richiesta di integrazione delle informazioni mancanti. STOPDOP del prodotto fino al ripristino delle condizioni di conformità.	Verifica ispettiva supplementare	41
	Tattamento termico del latte	Conformità disciplinare	Il latte viene sottoposto ad un trattamento termico, mediante suo riscaldamento ad una temperatura di 72° C per non meno di 3 secondi	Adempiere alle prescrizioni di cui al § 6.2.1 del PC	Verifica ispettiva (vedi 6.2.3 del PC)	I	100	soggetti riconosciuti		ST 31: La temperatura e/o il tempo utilizzato per il trattamento termico del latte non sono conformi	G	Notifica carenza e NODOP del prodotto	Richiesta adeguamento	42
										ST 30: Mancata disponibilità delle specifiche informazioni nello spazio della scheda di produzione	L	Notifica carenza e richiesta di integrazione delle informazioni mancanti. STOPDOP del prodotto fino al ripristino delle condizioni di conformità.	Verifica ispettiva supplementare	43
	Impiego di fermenti	Conformità disciplinare	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. La quantità di fermento eventualmente impiegato, di norma, si deve attestare a valori prossimi al 1% della massa di latte in caseificazione.	Adempiere alle prescrizioni di cui al § 6.2.1 del PC	Verifica ispettiva (vedi 6.2.3 del PC)	I	100	soggetti riconosciuti		ST 33: Utilizzo (eventuale) di fermenti non conformi	G	Notifica carenza e NODOP del prodotto.	Verifica ispettiva supplementare	44
										ST 30: Mancata disponibilità delle specifiche informazioni nello spazio della scheda di produzione	L	Notifica carenza e richiesta di integrazione delle informazioni mancanti. STOPDOP del prodotto fino al ripristino delle condizioni di conformità.	Verifica ispettiva supplementare	45
	Impiego di conservanti	Conformità disciplinare	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.	Adempiere alle prescrizioni di cui al § 6.2.1 del PC	Verifica ispettiva (vedi 6.2.3 del PC)	I	100	soggetti riconosciuti		ST 35 Utilizzo (eventuale) di conservanti diversi dal lisozima e/o in quantità superiore al limite prescritto	G	Notifica carenza e NODOP del prodotto	Verifica ispettiva supplementare	46
										ST 30: Mancata disponibilità delle specifiche informazioni nello spazio della scheda di produzione	L	Notifica carenza e richiesta di integrazione delle informazioni mancanti. STOPDOP del prodotto fino al ripristino delle condizioni di conformità.	Verifica ispettiva supplementare	47

SOGGETTO (1)	PROCEDURA O FASE DI PROCESSO (2)	REQUISITO (3)		AUTOCONTROLLO (4)	ATTIVITA' DI CONTROLLO (6)	Tipo di controllo (8)	Entità del controllo per anno (in %)	Elemento controllato	DOCUMENTAZIONE COMUNICATA AL MIPAF (7)	NON CONFORMITA' (5)	GRAVITA' DELLA NON CONFORMITA' (9)	TRATTAMENTO DELLA NON CONFORMITA' (10)	AZIONE CORRETTIVA (11)	ID
		Categoria	Descrizione											
	Caseificazione	Conformità disciplinare	Al latte immesso in trasformazione, eventualmente inoculato con fermento lattico, 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 esempio quelli di origine microbica) non geneticamente modificati, né contiene enzimi coagulanti geneticamente modificati.	Adempire alle prescrizioni di cui al § 6.2.1 del PC	Verifica ispettiva (vedi 6.2.3 del PC)	I	100	soggetti sconosciuti		ST.37: Mancato rispetto delle fasi di lavorazione e trasformazione	G	Notifica carenze e NODOP del prodotto.	Verifica ispettiva supplementare	40
										ST.38: Utilizzo di caglio non conforme	G	Notifica carenze e NODOP del prodotto.	Verifica ispettiva supplementare	45
										ST.39: Mancata disponibilità della documentazione prescritta relativa alla tipologia del caglio	L	Notifica carenze e richiesta di integrazione della documentazione mancante. STOPDOP del prodotto fino al ripristino delle condizioni di conformità.	Richiesta adeguamento e verifica ispettiva supplementare	50
			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.	Adempire alle prescrizioni di cui al § 6.2.1 del PC	Verifica ispettiva (vedi 6.2.3 del PC)	I	100	soggetti sconosciuti		ST.37: Mancato rispetto delle fasi di lavorazione e trasformazione	G	Notifica carenze e NODOP del prodotto.	Verifica ispettiva supplementare	51
			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.	Adempire alle prescrizioni di cui al § 6.2.1 del PC	Verifica ispettiva (vedi 6.2.3 del PC)	I	100	soggetti sconosciuti		ST.37: Mancato rispetto delle fasi di lavorazione e trasformazione	G	Notifica carenze e NODOP del prodotto.	Verifica ispettiva supplementare	52

SOGGETTO (1)	PROCEDURA O FASE DI PROCESSO (2)	REQUISITO (3)		AUTOCONTROLLO (4)	ATTIVITA' DI CONTROLLO (5)	Tipo di controllo (6)	Entità del controllo per anno (in %)	Elemento controllato	DOCUMENTAZIONE COMUNICATA AL MIPAF (7)	NON CONFORMITA' (8)	GRAVITA' DELLA NON CONFORMITA' (9)	TRATTAMENTO DELLA NON CONFORMITA' (10)	AZIONE CORRETTIVA (11)	ID
		Categoria	Descrizione											
			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.	Adempiere alle prescrizioni di cui al § 6.2.1 del PC	Verifica ispettiva (vedi 6.2.3 del PC)	I	100	soggetti riconosciuti		ST 37: Mancato rispetto delle fasi di lavorazione e trasformazione	G	Notifica carenza e NODOP del prodotto.	Verifica ispettiva supplementare	53
			Detto riscaldamento avviene mediante l'addizione di acque calde 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. Raggiunta quindi la temperatura voluta si mantiene la massa in agitazione fino ad ottenere un adeguato prosciugamento dei granuli della cagliata.	Adempiere alle prescrizioni di cui al § 6.2.1 del PC	Verifica ispettiva (vedi 6.2.3 del PC)	I	100	soggetti riconosciuti		ST 37: mancato rispetto delle fasi di lavorazione e trasformazione	G	Notifica carenza e NODOP del prodotto	Verifica ispettiva supplementare	54
			Si provvede quindi all'estrazione della cagliata, mediante scarico su tavolo spensore o vasca, permettendo l'allontanamento del siero in eccesso. La durata della lavorazione, dall'addizione del caglio e fino allo scarico su tavolo o vasca, si aggira normalmente sugli 80-90 minuti e non supera i 110 minuti. La fase di allontanamento del siero dalla cagliata viene completata mediante una blanda pressatura della massa.	Adempiere alle prescrizioni di cui al § 6.2.1 del PC	Verifica ispettiva (vedi 6.2.3 del PC)	I	100	soggetti riconosciuti		ST 37: Mancato rispetto delle fasi di lavorazione e trasformazione	G	Notifica carenza e NODOP del prodotto.	Verifica ispettiva supplementare	55
			Non appena ottenuto un adeguato grado di prosciugamento della cagliata si procede alla formatura delle stesse ed alla immissione delle forme ottenute negli stampi cilindrici da avviare alla successiva fase di pressatura.	Adempiere alle prescrizioni di cui al § 6.2.1 del PC	Verifica ispettiva (vedi 6.2.3 del PC)	I	100	soggetti riconosciuti		ST 40: Utilizzo di stampi non idonei a garantire un diametro del pezzo ed una altezza dello scatto delle dimensioni prescritte dal Disciplinare per il prodotto finito	G	Notifica carenza e NODOP del prodotto già immesso negli stampi non conformi STOPDOP fino al ripristino delle condizioni di conformità.	In caso di recidiva: verifica ispettiva supplementare	56

SOGGETTO (1)	PROCEDURA O FASE DI PROCESSO (2)	REQUISITO (3)		AUTOCONTROLLO (4)	ATTIVITA' DI CONTROLLO (8)	Tipo di controllo (6)	Entità del controllo per anno (In %)	Elemento controllato	DOCUMENTAZIONE COMUNICATA AL MIPAF (7)	NON CONFORMITA' (9)	GRAVITA' DELLA NON CONFORMITA' (9)	TRATTAMENTO DELLA NON CONFORMITA' (10)	AZIONE CORRETTIVA (11)	ID
		Categoria	Descrizione											
	Pressatura	Identificabilità e rintracciabilità	Durante la pressatura, su ogni singola forma deve essere apposto il contrassegno riportante le indicazioni identificative del caseificio, nonché le informazioni sufficienti a permettere l'identificazione e la rintracciabilità dei lotti di produzione, secondo quanto necessario.	Adempire alle prescrizioni di cui al § 6.2.1 del PC	Verifica ispettiva (vedi 6.2.3 del PC)	I	100	soggetti riconosciuti		ST 41: Mancata ovvero errori nella composizione ovvero informazioni insufficienti nelle operazioni di apposizione del contrassegno riportante le indicazioni del caseificio e quelle relative all'identificazione ed alla rintracciabilità dei lotti di produzione.	L	Notifica carenza e sollecito di adeguamento entro 5 giorni. STOP/DOP del prodotto fino al ripristino delle condizioni di conformità	Verifica ispettiva supplementare	57
		Conformità disciplinare	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 assaiare in un locale condizionato fino ad un sufficiente livello di acidificazione della pasta; si ritiene opportuno giungere a valori di Ph inferiori od uguali a 5,5.	Adempire alle prescrizioni di cui al § 6.2.1 del PC	Verifica ispettiva (vedi 6.2.3 del PC)	I	100	soggetti riconosciuti		ST 37: Mancato rispetto delle fasi di lavorazione e trasformazione	G	Notifica carenza e NODOOP del prodotto.	Verifica ispettiva supplementare	58
	Raffreddamento/essicca-mento delle forme	Conformità disciplinare	Si può procedere eventualmente al raffreddamento e rasciugamento 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 danni ed eccessi di acidità che potrebbero ripercuotersi negativamente sulla qualità del formaggio maturo.	Adempire alle prescrizioni di cui al § 6.2.1 del PC	Verifica ispettiva (vedi 6.2.3 del PC)	I	100	soggetti riconosciuti		ST 37: Mancato rispetto delle fasi di lavorazione e trasformazione	G	Notifica carenza e NODOOP del prodotto.	Verifica ispettiva supplementare	59
	Salatura	Conformità disciplinare	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° Bé di cloruro di sodio, ad una temperatura di 12-15°C.	Adempire alle prescrizioni di cui al § 6.2.1 del PC	Verifica ispettiva (vedi 6.2.3 del PC)	I	100	soggetti riconosciuti		ST 42: Mancato rispetto della fase di salatura	G	Notifica carenza e NODOOP del prodotto	Verifica ispettiva supplementare	60
	Stagionatura	Conformità disciplinare	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	Adempire alle prescrizioni di cui al § 6.2.1 del PC	Verifica ispettiva (vedi 6.2.3 del PC)	I	100	soggetti riconosciuti		ST 37: Mancato rispetto delle fasi di lavorazione e trasformazione	G	Notifica carenza e NODOOP del prodotto	Verifica ispettiva supplementare	61

SCHEMA APPLICATIVO - Rav 2 ESECUTIVO.xls

SOGGETTO (1)	PROCEDURA O FASE DI PROCESSO (2)	REQUISITO (3)		AUTOCONTROLLO (4)	ATTIVITA' DI CONTROLLO (5)	Tipo di controllo (6)	Entità del controllo per anno (In %)	Elemento controllato	DOCUMENTAZIONE COMUNICATA AL MPAF (7)	NON CONFORMITA' (8)	GRAVITA' DELLA NON CONFORMITA' (9)	TRATTAMENTO DELLA NON CONFORMITA' (10)	AZIONE CORRETTIVA (11)	ID
		Categoria	Descrizione											
			Durante il periodo di stagionatura le forme intere devono essere rivoltate e lavate superficialmente, con blanda soluzione salina, minimo 2 volte alla settimana	Adempire alle prescrizioni di cui al § 6.2.1 del PC	Verifica ispettiva (vedi 6.2.3 del PC)	I	100	soggetti riconosciuti		ST.37 Mancato rispetto delle fasi di lavorazione e trasformazione	G	Notifica carenza e NODOP del prodotto.	Verifica ispettiva supplementare	62
			Alle soluzioni saline utilizzate per i lavaggi viene aggiunta nelle prime due settimane di stagionatura, la toxica microflora autoctona, formata da vari ceppi di batteri aerobi appartenenti ai generi <i>Arthobacterium</i> sp. e <i>Brevibacterium</i> sp. 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 "Sielvio o Saffier". Tale colorazione è naturale, e viene determinata dalla proliferazione di questi ceppi autoctoni. Possono essere eventualmente aggiunti lieviti naturali per favorire la deacidificazione in crosta.	Adempire alle prescrizioni di cui al § 6.2.1 del PC	Verifica ispettiva (vedi 6.2.3 del PC)	I	100	soggetti riconosciuti		ST.37 Mancato rispetto delle fasi di lavorazione e trasformazione	G	Notifica carenza e NODOP del prodotto.	Verifica ispettiva supplementare	63
			La composizione di questa cultura mista è unica ed esclusiva e viene prodotta in caserco 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 delle colture. Il tecnico di laboratorio decide sulla base della propria esperienza e della eccezionale sensibilità quando la coltura è pronta per l'uso.	Adempire alle prescrizioni di cui al § 6.2.1 del PC	Verifica ispettiva (vedi 6.2.3 del PC)					ST.37. Mancato rispetto delle fasi di lavorazione e trasformazione	G	Notifica carenza e NODOP del prodotto	Verifica ispettiva supplementare	64
										ST.43 Utilizzo di microflora autoctona non conforme	G	Notifica carenza e NODOP del prodotto.	Verifica ispettiva supplementare	65
										ST.44 Mancata disponibilità della documentazione prescritta relativa alle modalità di produzione e coltivazione della microflora autoctona	L	Notifica carenza e STOPDOP del prodotto fino al ripristino delle condizioni di conformità.	Verifica ispettiva supplementare	66

SOGGETTO (1)	PROCEDURA O FASE DI PROCESSO (2)	REQUISITO (3)		AUTOCONTROLLO (4)	ATTIVITA' DI CONTROLLO (8)	Tipo di controllo (6)	Entità del controllo per anno (in %)	Elemento controllato	DOCUMENTAZIONE COMUNICATA AL MPAP (7)	NON CONFORMITA' (8)	GRAVITA' DELLA NON CONFORMITA' (9)	TRATTAMENTO DELLA NON CONFORMITA' (10)	AZIONE CORRETTIVA (11)	ID
		Categoria	Descrizione											
			Il formaggio Stivalo o Stifiser è stagionato per un periodo minimo di 60 giorni a decorrere dall'immissione in forma	Adempiere alle prescrizioni di cui al § 6.2.1 del PC	Verifica ispettiva (vedi 6.2.3 del PC)	I	100	soggetti sconosciuti		ST 45: Il prodotto stagionato non ha conseguito il periodo minimo di stagionatura	L	Notifica carenza e STOPDOP del prodotto fino al conseguimento della stagionatura minima prescritta.	Verifica ispettiva supplementare	67
										ST 30: Mancata disponibilità delle specifiche informazioni nello spazio della scheda di produzione	L	Notifica carenza e richiesta di integrazioni delle informazioni mancanti STOPDOP del prodotto fino al ripristino delle condizioni di conformità.	Verifica ispettiva supplementare	68
	Prodotto finito	Identificazione e rintracciabilità	L'identificazione e la rintracciabilità di ogni lotto di prodotto finito conforme ai fini della DOP deve essere assicurata dal caseificio mediante la corretta tenuta e compilazione del registro della produzione nonché di tutta la documentazione prescritta da INEQ.	Adempiere alle prescrizioni di cui al § 6.2.1 del PC	Verifica ispettiva (vedi 6.2.3 del PC)	I	100	soggetti sconosciuti		ST 64: Esecuzione di trascrizioni sul registro ovvero sui documenti prescritti dal PC incomplete o errate A) senza perdita di tracciabilità; B) con perdita di tracciabilità	A) L e B) G	A) Notifica carenza e sollecito di adeguamento; B) Verifica ispettiva NODOP del prodotto non tracciabile	A) Richiesta adeguamento; B) Verifica ispettiva supplementare	69
										ST 65: Mancato rispetto dei tempi di registrazione A) senza perdita di tracciabilità; B) con perdita di tracciabilità	A) L e B) G	A) Notifica carenza e sollecito di adeguamento; B) NODOP del prodotto non tracciabile	A) Richiesta adeguamento; B) Verifica ispettiva supplementare	70
										ST 67: Procedure di registrazione errate di cancellazione difformi rispetto alle prescrizioni A) senza perdita di tracciabilità; B) con perdita di tracciabilità	A) L e B) G	A) Notifica carenza B) NODOP del prodotto non tracciabile e richiesta adeguamento registrazioni	A) Richiesta adeguamento; B) Verifica ispettiva supplementare e incontro adeguamento delle registrazioni	71
			Il caseificio predisporre apposita ed inequivocabile documentazione descrittiva delle aliquote di prodotto alle quali non viene attribuita la DOP, in quanto prive dei requisiti di conformità prescritti	Adempiere alle prescrizioni di cui al § 6.2.1 del PC	Verifica documentale e/o ispettiva	D e/o I	100	soggetti sconosciuti		ST 46: Mancata predisposizione del documento reso in forma autonoma dal caseificio, relativo alle operazioni di declassamento del prodotto per il quale non si procede alle operazioni di verifica della conformità	L	Notifica carenza	Richiesta adeguamento. In caso di recidiva: verifica ispettiva supplementare	72
		Conformità disciplinare	Forma cilindrica con faccia piana o quasi piana e scanzo diritto o leggermente concavo	Accertarsi della presenza dei requisiti di conformità prescritti dal Disciplinare	Verifica ispettiva (vedi 7.3 del PC)	I	100 (vedi § 7.3 del PC)	soggetti sconosciuti		ST 47: Il prodotto stagionato non risponde ad una o più caratteristiche fisico-dimensionali e/o organolettiche prescritte dal Disciplinare	G	NODOP del prodotto in applicazione del piano di controllo specifico (Vedi § 7.3 del PC).		73

SOGGETTO (1)	PROCEDURA O FASE DI PROCESSO (2)	REQUISITO (3)		AUTOCONTROLLO (4)	ATTIVITA' DI CONTROLLO (5)	Tipo di controllo (6)	Entità del controllo per anno (in %)	Elemento controllato	DOCUMENTAZIONE COMUNICATA AL MIPAF (7)	NON CONFORMITA' (8)	GRAVITA' DELLA NON CONFORMITA' (9)	TRATTAMENTO DELLA NON CONFORMITA' (10)	AZIONE CORRETTIVA (11)	ID
		Categoria	Descrizione											
			Dimensioni: diametro di 34-38 cm, altezza di 8-11 cm, peso di 8-10 kg	Accertarsi della presenza dei requisiti di conformità prescritti dal Disciplinare	Verifica ispettiva (vedi 7.3 del PC)	I	100 (vedi § 7.3 del PC)	soggetti sconosciuti		ST 47: Il prodotto stagionato non risponde ad una o più caratteristiche fisico-dimensionali e/o organolettiche prescritte dal Disciplinare	G	NODOP del prodotto in applicazione del piano di controllo specifico (Vedi § 7.3 del PC).		74
			La crosta deve presentare la tipica colorazione variante dal giallo arancio all'arancio marrone.	Accertarsi della presenza dei requisiti di conformità prescritti dal Disciplinare	Verifica ispettiva (vedi 7.3 del PC)	I	100 (vedi § 7.3 del PC)	soggetti sconosciuti		ST 47: Il prodotto stagionato non risponde ad una o più caratteristiche fisico-dimensionali e/o organolettiche prescritte dal Disciplinare	G	NODOP del prodotto in applicazione del piano di controllo specifico (Vedi § 7.3 del PC).		75
			La pasta deve avere struttura compatta e di consistenza cedevole ed elastica, presenta colorazione giallo chiaro e paglierino.	Accertarsi della presenza dei requisiti di conformità prescritti dal Disciplinare	Verifica ispettiva (vedi 7.3 del PC)	I	100 (vedi § 7.3 del PC)	soggetti sconosciuti		ST 47: Il prodotto stagionato non risponde ad una o più caratteristiche fisico-dimensionali e/o organolettiche prescritte dal Disciplinare	G	NODOP del prodotto in applicazione del piano di controllo specifico (Vedi § 7.3 del PC).		76
			Occhiatura irregolare di pezzola e media grandezza.	Accertarsi della presenza dei requisiti di conformità prescritti dal Disciplinare	Verifica ispettiva (vedi 7.3 del PC)	I	100 (vedi § 7.3 del PC)	soggetti sconosciuti		ST 47: Il prodotto stagionato non risponde ad una o più caratteristiche fisico-dimensionali e/o organolettiche prescritte dal Disciplinare	G	NODOP del prodotto in applicazione del piano di controllo specifico (Vedi § 7.3 del PC).		77
			Per ogni lotto di produzione che ha conseguito tutte le fasi di lavorazione previste dal Disciplinare, il caseificio deve predisporre la documentazione in Allegato n. 7 del PC	Accertare secondo i propri schemi di autocontrollo la conformità del prodotto, predisporre la documentazione prescritta dal PC	Verifica documentale ed ispettiva	D ed I	100 (vedi § 7.3 del PC)	soggetti sconosciuti		ST 48: Mancata esecuzione delle verifiche fisico-dimensionali prescritte dal PC	L	Notifica carenza e STOPDOP del lotto fino all'esecuzione delle verifiche	Richiesta adeguamento e verifica ispettiva supplementare	78
										ST 49: Mancata predisposizione dell'Allegato n. 7 del PC	L	Notifica carenza e STOPDOP fino al ripristino di conformità	Richiesta adeguamento ed invio dell'Allegato n. 7. In caso di recidiva: verifica ispettiva supplementare	79
										ST 50: Incompleta o non conforme compilazione dell'Allegato n. 7 del PC	L	Notifica carenza e richiesta di compilazione corretta	Richiesta adeguamento ed invio della scheda corretta. In caso di recidiva: verifica ispettiva supplementare	80
			Tutte le forme che compongono il lotto debbono aver compiuto il periodo minimo di stagionatura	Accertarsi che ogni forma abbia compiuto il periodo minimo di stagionatura	Verifica ispettiva (vedi 7.3 del PC)	I	100 (vedi § 7.3 del PC)	soggetti sconosciuti		ST 51: Le forme presentate per la verifica di conformità non hanno conseguito (superato) il periodo minimo di stagionatura	L	Notifica carenza e STOPDOP del prodotto fino al conseguimento della stagionatura minima prescritta.	Verifica ispettiva supplementare	81

SOGGETTO (1)	PROCEDURA O FASE DI PROCESSO (2)	REQUISITO (3)		AUTOCONTROLLO (4)	ATTIVITA' DI CONTROLLO (5)	Tipo di controllo (6)	Entità del controllo per anno (in %)	Elemento controllato	DOCUMENTAZIONE COMUNICATA AL MPAF (7)	NON CONFORMITA' (8)	GRAVITA' DELLA NON CONFORMITA' (9)	TRATTAMENTO DELLA NON CONFORMITA' (10)	AZIONE CORRETTIVA (11)	ID	
		Categoria	Descrizione												
			Tutte le forme che compongono il lotto debbono recare specifici elementi identificativi e di rintracciabilità apposti dal caseificio al momento della pressatura delle forme	Accertarsi che ogni forma abbia compiuto il periodo minimo di stagionatura	Verifica ispettiva (vedi 7.3 del PC)	I	100 (vedi § 7.3 del PC)	soggetti sconosciuti		ST.52: Le forme del lotto da verificare comprendono anche unità di prodotto prive degli elementi di identificazione e rintracciabilità apposti dal singolo caseificio al momento della pressatura A) senza perdita di rintracciabilità; B) con perdita di rintracciabilità	A): L e B): G	A) Notifica carenza e STOPDOP fino al ripristino di condizioni di conformità; B) HODOP del prodotto non tracciabile	A) Richiesta adeguamento e verifica ispettiva supplementare; B) Verifica ispettiva supplementare	82	
			Umidità uguale o inferiore al 44% e grasso sul secco uguale o maggiore al 50%	Accertarsi della presenza dei requisiti di conformità prescritti dal Disciplinare	Prove analitiche su campione (vedi § 7.2 del PC)	A	vedi § 7.2 del PC	prodotto (12) e soggetti sconosciuti		ST.53: Il prodotto stagionato non risponde ai/a: parametri chimico-fisici prescritti dal Disciplinare	G	STOPDOP del prodotto fino all'acquisizione dell'esito della prova in caso di esito non conforme: EXDOP del prodotto.	Attivazione di misure di controllo analitico supplementari	83	
										ST.54: Mancata disponibilità degli esiti delle verifiche analitiche da effettuarsi in autocontrollo	G	Notifica carenza	Attivazione di misure di controllo analitico supplementare	84	
	Marchiatura	Conformità del lotto	Per ogni lotto, il numero delle forme presentate per la verifica di conformità deve corrispondere a quello individuato sul registro della produzione.	Accertare la corrispondenza tra le forme presentate per la verifica di conformità e le relative trascrizioni effettuate sul registro della produzione.	L'attività di controllo è quella sopra descritta. Per tutti i lotti proposti e come tali giudicati conformi sulla base delle verifiche effettuate, INEQ emette l'atto di certificazione corrispondente	I	100 (vedi § 7.3 del PC)	soggetti sconosciuti		ST.57: Il numero delle forme presentate per la verifica di conformità è superiore a quello riportato sul registro della produzione, con riferimento alla composizione del medesimo lotto finale	G	Notifica carenza e HODOP del prodotto in caso.	In caso di recidiva: verifica ispettiva supplementare	85	
			Le forme sottoposte alla verifica di conformità devono essere chiaramente distinte in base agli elementi di identificazione e rintracciabilità apposti dal caseificio (esempio per data e/o per mese di produzione) al momento della pressatura	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.	Verifica ispettiva (vedi 7.3 del PC)	I	100 (vedi § 7.3 del PC)	soggetti sconosciuti		ST.58: Le forme vengono presentate per la verifica di conformità senza essere state selezionate in base agli elementi di identificazione e rintracciabilità apposti dal caseificio al momento della pressatura	L	Notifica carenza e STOPDOP fino al ripristino di condizioni di conformità.	Richiesta adeguamento e verifica ispettiva supplementare	86	
			Mantenimento dei requisiti di conformità tecnico-qualitativa successivamente alla apposizione del marchio di certificazione	Su ciascuna forma di formaggio per la quale INEQ ha rilasciato il relativo verbale in Allegato n. 9 e/o n. 10 del PC, il caseificio appone i segni distintivi della DOP, secondo quanto prescritto dall'art.9 del Disciplinare e dal PC (§ 10)	Limitare l'uso del contrassegno identificativo della DOP al solo prodotto conforme e come tale identificato da INEQ.	L'attività di verifica è quella sopra descritta. Per tutti i lotti proposti e come tali giudicati conformi sulla base di tutte le verifiche effettuate da INEQ.	I	100 (vedi § 7.3 del PC)	prodotto (12) e soggetti sconosciuti		ST.59: Apposizione dei segni distintivi della DOP su prodotto giudicato non conforme	G	EXDOP del prodotto marchiato.	Verifica ispettiva supplementare	87

SOGGETTO (1)	PROCEDURA O FASE DI PROCESSO (2)	REQUISITO (3)		AUTOCONTROLLO (4)	ATTIVITA' DI CONTROLLO (5)	Tipo di controllo (6)	Entità del controllo per anno (in %)	Elemento controllato	DOCUMENTAZIONE COMUNICATA AL MIPAF (7)	NON CONFORMITA' (8)	GRAVITA' DELLA NON CONFORMITA' (9)	TRATTAMENTO DELLA NON CONFORMITA' (10)	AZIONE CORRETTIVA (11)	ID
		Categoria	Descrizione											
	Designazione e presentazione	Conformità degli elementi di designazione e presentazione	Per essere immesso al consumo, il prodotto a DOP deve riportare apposita etichetta, recante il contrassegno identificativo della DOP, loghi e le diciture previsti e/o ammessi dalla disciplina regolamentare di designazione e di presentazione del prodotto di cui al § 10 del PC.	E' cura di ogni soggetto titolare di una o più etichette inviare, al Consorzio di Tutela incaricato dal M.P.A.F., le bozze delle etichette che si intendono utilizzare per il prodotto Stelvio o Stilsar 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. 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.	Le vesti grafiche utilizzate ai fini della DOP sono preventivamente acquisite da INEQ che successivamente ne controlla l'utilizzo	D e I	D, ad ogni comunic. 1. 100	soggetti sconosciuti		ST 70: Utilizzo di etichette autorizzate ed acquisite su prodotto non autocertificato o non conforme, ovvero utilizzo di vesti grafiche non autorizzate ed acquisite	G	Notifica carenza, EXDOP del prodotto	Verifica ispettiva supplementare	88
										ST 71: Utilizzo di etichette autorizzate, ma non acquisite da INEQ	L	Notifica carenza	Richiesta adeguamento e verifica ispettiva supplementare	89
Tutti i soggetti sconosciuti ai fini della DOP	Assoggettamento a controlli e verifiche		Tutti i soggetti sconosciuti che operano nell'ambito del PC sono tenuti a consentire ogni forma di controllo e verifica volta ad accertare l'esatto adempimento degli obblighi posti a loro carico.	Tutti i soggetti sconosciuti devono rendersi disponibili ad ogni richiesta di verifica e controllo da parte di INEQ adottando i necessari e conseguenziali comportamenti	Verifica ispettiva	I	100	soggetti sconosciuti		ST 80: allevatori e caseifici non consentono l'esecuzione di verifiche e controlli	G	Notifica carenza in caso di mancato ripristino delle condizioni di conformità: STOPDOP per il soggetto controllato	Richiesta adeguamento	90
										ST 81: adozione da parte del soggetto riconosciuto di comportamenti scto di atti tali da condizionare o compromettere il regolare svolgimento delle operazioni, ivi compreso il rifiuto a procedere seduta stante alla rimozione della DOP nei casi prescritti	G	Notifica carenza e STOPDOP fino alla rimozione delle condizioni di pregiudizio.	Richiesta adeguamento.	91
	Accertazione delle comunicazioni trasmesse da INEQ		Tutti i soggetti sconosciuti sono tenuti ad accettare la corrispondenza trasmessa loro da INEQ e per la quale è stata richiesta l'attestazione di ricevimento scto a segnalare la mancata ricezione, per cause indipendenti da loro scto da INEQ	Attendersi alle disposizioni	Per quanto di sua competenza, INEQ impartisce le opportune istruzioni affinché le comunicazioni riguardanti i soggetti avvengano nel rispetto delle procedure in vigore ed abbiano buon esito.	D	ad ogni comunic.	soggetti sconosciuti		ST 83: rifiuto di ricevere le comunicazioni ufficiali trasmesse da INEQ	L	Notifica carenza.	Verifica ispettiva supplementare	92

SOGGETTO (1)	PROCEDURA O FASE DI PROCESSO (2)	REQUISITO (3)		AUTOCONTROLLO (4)	ATTIVITA' DI CONTROLLO (5)	Tipo di controllo (6)	Entità del controllo per anno (in %)	Elemento controllato	DOCUMENTAZIONE COMUNICATA AL MIPAF (7)	NON CONFORMITA' (8)	GRAVITA' DELLA NON CONFORMITA' (9)	TRATTAMENTO DELLA NON CONFORMITA' (10)	AZIONE CORRETTIVA (11)	ID
		Categoria	Descrizione											
	Pagamento delle tariffe di controllo		Tutti i soggetti riconosciuti sono tenuti a corrispondere nei termini prescritti le tariffe previste da INEQ	Corrispondere nei termini prescritti le tariffe previste da INEQ	Verifica amministrativa	D	100	soggetti riconosciuti		ST 84: allevatori e caseifici non corrispondono nei termini prescritti le tariffe a qualsiasi titolo poste a loro carico da INEQ	G	Notifica carenza e sollecito di pagamento.		93

- Note
- Argomento Definizione
- 1 Generale per tutti gli Organismi di controllo. S'intendono i soggetti potenzialmente presenti in una ipotetica filiera di produzione di formaggio, partendo dalla produzione primaria fino al soggetto produttore del prodotto finito certificato pronto per la commercializzazione.
- 2 Generale per tutti gli Organismi di controllo. Per procedura s'intende una o più procedure necessarie per poter essere riconosciuto dall'Organismo di controllo come idoneo a far parte del circuito della produzione tutelata. Per fase di processo s'intende una o più fasi potenzialmente determinanti per l'ottenimento del prodotto finito conforme a quanto previsto dal disciplinare di produzione.
- 3 Generale per tutti gli Organismi di controllo. Per requisito s'intendono le categorie di potenziali requisiti minimi che ciascuno soggetto deve possedere per poter conferire materia prima, semilavorati e prodotti finiti al circuito della produzione tutelata. Nella colonna descrizione vanno riportati i requisiti previsti dal Disciplinare di Produzione per quella categoria di requisito, elaborando tante righe quanti sono i requisiti "disciplinati". Per ogni requisito descritto riportare altresì il riferimento al §. della documentazione presentata al MIPAF, nel quale è trattato.
- 4 Generale per tutti gli Organismi di controllo. Per autocontrollo s'intende l'insieme delle attività di riscontro che consentono di attribuire agli interi lotti produttivi la conformità, attuate dallo stesso soggetto identificato, "ex ante", "in fieri" e/o "ex post".
- 5 Generale per tutti gli Organismi di controllo. Per attività di controllo s'intendono le attività di riscontro e documentazione, attuate "in fieri" e/o "ex post", che consentono, all'Organismo di controllo, di attribuire agli interi lotti produttivi la conformità.
- 6 Generale per tutti gli Organismi di controllo. Per tipologia di controllo s'intende una delle seguenti:
 -) con la lettera D s'intende il controllo di tipo documentale
 -) con la lettera I s'intende il controllo di tipo ispettivo esercitato presso il soggetto riconosciuto
 -) con la lettera A s'intende il controllo analitico sul prodotto
- 7 Generale per tutti gli Organismi di controllo. Oltre ai documenti di seguito citati, ogni Organismo di controllo deve comunicare periodicamente al MIPAF almeno:
 -) il numero complessivo dei controlli effettuati evidenziando quelli ripetitivi, quelli analitici di prodotto e quelli solo documentali;
 -) per ciascun controllo indicare, in un quadro sintetico: il soggetto controllato, le attività produttive da esso svolte, la data del controllo, il tipo del controllo svolto, la descrizione sintetica dell'oggetto del controllo e la descrizione sintetica dell'esito del controllo.
- 8 Generale per tutti gli Organismi di controllo. Elencare le non conformità possibili per ciascun requisito individuato, predisponendo tante righe quante sono le non conformità possibili relativamente a ciascun requisito riportato nella colonna descrizione. Lo schema prevede alcune ipotesi minime ed altre da esplicitare (evidenziate con la dicitura "di vario tipo"). Ogni eventuale modifica "riduttiva" va opportunamente giustificata.
- 9 Generale per tutti gli Organismi di controllo. Per ogni non conformità identificata specificare se lieve o grave. Per non conformità lieve s'intendono le irregolarità che non inseriscono presupposti di non conformità per la materia prima e per il prodotto. Per non conformità grave s'intendono le irregolarità che inseriscono presupposti di non conformità per la materia prima e per il prodotto. Nello schema vengono riportate solo alcune indicazioni minime. Ogni eventuale modifica "riduttiva" va opportunamente giustificata.
- 10 Generale per tutti gli Organismi di controllo. Per trattamento delle non conformità s'intende l'insieme delle azioni intraprese al fine di "risolvere" la non conformità in senso stretto (per es. riparazione, rilavorazione, scarto, riesame di prodotti ottenuti in condizioni simili a quelli non conformi, esclusione del prodotto dal circuito tutelato, ecc.).
- 11 Generale per tutti gli Organismi di controllo. Per azione correttiva s'intende l'insieme delle azioni intraprese al fine di eliminare le cause di non conformità esistenti o potenziali. Nella colonna devono quindi essere specificati (quando la casella è evidenziata con la dicitura "di vario tipo") gli interventi da adottare, che a titolo esemplificativo ma non esaustivo di seguito si riportano:
 a) intensificazione temporanea delle verifiche ispettive
 b) intensificazione temporanea dei controlli analitici
 c) intensificazione temporanea dei controlli documentali
 d) sessioni formative
- 12 Generale per tutti gli Organismi di controllo. S'intende la percentuale del controllo da svolgere con riferimento alla quantità di prodotto ricevuta/ottenuta da ciascun soggetto controllato. Inoltre, l'Organismo deve provvedere ad elaborare ed adottare specifiche procedure per la gestione dei casi di reiterazione della medesima non conformità.