

Mozzarella "Specialità Tradizionale Garantita"

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

INDICE :

1. Premessa.....	2
2. Definizioni e Abbreviazioni.....	2
3. Riferimenti.....	2
4. Richiedenti la certificazione di conformità.....	3
5. Requisiti di Conformità del Prodotto.....	3
6. Confezionamento.....	4
7. Modalità di conservazione.....	5
8. Requisiti di Conformità del Procedimento di Fabbricazione	5
9. Identificazione e rintracciabilità.....	6
10. Piano dei Controlli	6
11. Frequenza dei controlli esterni.....	17
12. Non Conformità	19

1. Premessa

I prodotti alimentari registrati nell'Albo delle Specialità Tradizionale Garantite (STG) ai sensi del Reg. 2082/92/CEE devono essere conformi ai requisiti specificati nel disciplinare approvato dalla Comunità Europea mediante apposito regolamento.

La verifica di conformità del prodotto al disciplinare può essere effettuata da parte di organismi di controllo autorizzati dagli Stati membri.

2. Definizioni e Abbreviazioni

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

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

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

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

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

Organismo di controllo autorizzato: ente terzo e indipendente di sorveglianza, autorizzato dal Ministero competente ad esercitare la verifica di conformità ai relativi disciplinari dei prodotti DOP, IGP e STG, ai sensi dell' art. 14 della legge 526/99 che ha sostituito l'art.53 della legge 128/98.

3. Riferimenti

- Reg. (CEE) n.2082/92 del Consiglio, del 14 luglio 1992, relativo alle attestazioni di specificità dei prodotti agricoli ed alimentari.
- Reg. (CEE) n. 2515/94 della Commissione, del 9 settembre 1994, recante modificazioni del regolamento (CEE) n. 1848/93 della Commissione che stabilisce le modalità di applicazione del regolamento (CEE) n. 2082/92 relativo alle attestazioni di specificità dei prodotti agricoli ed alimentari.
- Reg. (CE) n. 2527/98 della Commissione, del 25 novembre 1998, che completa l'allegato del regolamento (CE) n. 2301/97 relativo all'iscrizione di talune denominazioni nell'albo

delle attestazioni di specificità previsto dal regolamento (CEE) n. 2082/92 relativo alle attestazioni di specificità dei prodotti agricoli ed alimentari.

- Art. 53 della Legge 24 aprile 1998 n.128, come sostituito dall'art.14 della Legge 21 dicembre 1999, n. 526.

4. Richiedenti la certificazione di conformità

I contenuti del presente documento trovano applicazione presso i soggetti che intendono fabbricare ed immettere sul mercato il formaggio Mozzarella STG.

I produttori interessati sono pertanto tenuti a richiedere per iscritto all'Organismo di Controllo autorizzato l'accesso al sistema di certificazione di conformità, allegando alla domanda i seguenti elementi:

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

5. Requisiti di Conformità del Prodotto

Il formaggio Mozzarella STG è un formaggio fresco a pasta filata, molle, a fermentazione lattica.

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

a) Caratteristiche fisiche

Forma sferoidale (eventualmente con testina) o a treccia.

Peso sgocciolato da 20g (125g per la forma a treccia) a 250g (determinato entro 3gg dalla fabbricazione).

b) Caratteristiche organolettiche

Aspetto: pelle di consistenza tenera, superficie liscia e lucente, omogenea, di color bianco latte; pasta di struttura fibrosa (più pronunciata all'origine), a foglie sovrapposte, che rilascia al taglio e per leggera compressione liquido lattiginoso; possibile presenza di distacchi ma non di occhiatura; colore omogeneo, bianco latte.

Consistenza: morbida e leggermente elastica.

Sapore : caratteristico, sapido, fresco, delicatamente acidulo.

Odore : caratteristico, fragrante, delicato, di latte lievemente acidulo.

c) Caratteristiche chimiche

Umidità (m/m):	58 - 66% (forma sferoidale); 56 - 62% (forma a treccia)
Grasso sul secco (m/m):	min. 44%
Umidità sul non grasso (m/m):	69-80%
pH della pasta:	5,1 - 5,6
NaCl (m/m):	max 1%
Acido L(+) lattico (m/m):	> 0,2% (entro 3gg dalla fabbricazione)
Attività fosfatase:	max 12 µg fenolo/g di formaggio
Furosina:	max 10 mg/100g di proteina (Nx6,38)

d) Caratteristiche microbiologiche

Microflora caratteristica:	min. 10.000.000 ufc/g (entro 3gg dalla fabbricazione)
Microflora preponderante:	Streptococcus thermophilus
Microflora accessoria:	Enterococchi, batteri lattici termodurici (63°C per 35 min.)

L'accertamento delle caratteristiche del prodotto avviene su campioni prelevati nell'unità di produzione e, salvo quando diversamente indicato, conservati alle temperature e fino alla data indicate in etichetta.

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

6. Confezionamento

Il confezionamento della Mozzarella STG è effettuato in linea dopo rassodamento del formaggio.

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

La Mozzarella STG può essere posta in vendita solo se appositamente confezionata all'origine.

Sulle confezioni dovrà essere apposta la dicitura "Garantito dal Ministero delle Politiche Agricole e Forestali ai sensi dell'art. 14 del Reg. (CEE) 2082/92".

7. Modalità di conservazione

Ad una temperatura compresa fra 0 e 4°C.

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

8. Requisiti di Conformità del Procedimento di Fabbricazione

a) Materie Prime

Latte intero che arriva crudo allo stabilimento, eventualmente regolato per il solo tenore in grasso.

Lattoinnesto naturale preparato con latte proveniente dalla zona di raccolta dello stabilimento di produzione del formaggio ed utilizzato in loco.

Caglio bovino liquido (attività di pepsina compresa fra 20 e 30%).

Sale.

N.B.: Non è previsto l'impiego di additivi alimentari né di coadiuvanti tecnologici diversi da quelli sopra descritti.

b) Lattoinnesto naturale

Si ottiene per arricchimento selettivo della microflora presente naturalmente nel latte crudo.

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

Trattamento termico di almeno 63°C per 15 minuti (o equivalente), seguito da raffreddamento ed incubazione a 42-50°C fino ad un'acidità di 14-24 °SH su 100 ml e quindi raffreddamento a $T < 8^{\circ}\text{C}$. Se conservato, va mantenuto in regime di refrigerazione a $T \leq 4^{\circ}\text{C}$.

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

Raffreddamento e conservazione come sopra.

Il lattoinnesto finale deve:

- avere un'acidità compresa fra 16 e 30 °SH su 100 ml.
- avere un contenuto minimo di streptococchi termofili di 100.000.000 ufc/ml
- avere attività fosfatasica negativa
- essere utilizzato entro 3 giorni dalla sua preparazione.

c) Procedimento di Fabbricazione

Comprende esclusivamente le fasi seguenti, effettuate in ciclo continuo nello stesso stabilimento di produzione:

- prematurazione eventuale del latte (solo con lattoinnesto naturale)
- pastorizzazione del latte minimo a 71,7°C per 15 secondi (o combinazioni equivalenti)
- inoculo del latte con lattoinnesto naturale
- aggiunta del caglio bovino liquido con attività di pepsina compresa tra il 20 e il 30%
- coagulazione presamica a 35-39°C
- taglio, rottura e dissieramento della cagliata
- maturazione lattica della cagliata fino ad un pH di 5,0-5,4
- taglio in pezzi della pasta matura
- filatura con acqua calda eventualmente addizionata di sale (T pasta = 58-65°C)
- formatura a caldo della pasta
- rassodamento in acqua fredda (eventualmente addizionata di sale)
- confezionamento

9. Identificazione e rintracciabilità

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

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

10. Piano dei Controlli

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

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

- controlli interni - attività di verifica, misura ed analisi attuate dal fabbricante nell'ambito del proprio autocontrollo
- controlli esterni - attività di controllo, effettuate da un organismo di controllo autorizzato, mediante verifiche ispettive e prove sul prodotto (materie prime, ingredienti, prodotti finiti).

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

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

Controlli interni

N.	FASE	REQUISITO	MODALITÀ DI GESTIONE E VERIFICA		FREQUENZA VERIFICHE	REGISTRAZIONI PRODOTTE
	DESCRIZIONE		DA PARTE DEL FABBRICANTE			
1	Materie Prime (par. 8a)	Latte che arriva crudo in stabilimento, eventualmente regolato solo in materia grassa	Riceve e stocca separatamente il latte crudo destinato alla lavorazione della Mozzarella STG, che eventualmente standardizza in linea.	Verifica delle tipologie di latte ricevuto in stabilimento, della rintracciabilità del latte destinato a STG e dell'eventuale regolazione.	Ogni consegna	Registro fornitori, registrazione entrate e stoccaggi
		Lattoinnesto naturale preparato da latte crudo di raccolta (non refrigerato per 1° lattoinnesto)	Riceve e stocca separatamente latte non refrigerato e latte refrigerato.	Verifica dello stoccaggio separato di due tipi di latte. Verifica della temperatura e dell'origine del latte utilizzato per la preparazione del lattoinnesto.	Ogni consegna	Registrazione di entrate, stoccaggi e utilizzi del latte di raccolta
		Caglio bovino a titolo di pepsina 20-30%	Acquista caglio bovino conforme e richiede ai fornitori certificati analitici di conformità.	Verifica certificati. Prova di verifica presso laboratori.	Ogni consegna Una volta l'anno	Conserva certificati di analisi
2	Preparazione del Lattoinnesto Naturale (par. 8b)	Secondo prescrizioni del disciplinare: conformità ai parametri previsti	Rispetta le modalità previste dal disciplinare.	Verifica della corretta esecuzione.	Ogni preparazione	Schede di lavorazione

N.	FASE DESCRIZIONE	REQUISITO	MODALITÀ DI GESTIONE E VERIFICA DA PARTE DEL FABBRICANTE		FREQUENZA VERIFICHE	REGISTRAZIONI PRODOTTE
3	Caratteristiche del Lattoinnesto finale (par. 8b)	Acidità	Impiega solo lattoinnesto conforme.	Effettua analisi sistematica dell'acidità.	Ogni preparazione	Scheda di lavorazione
		Contenuto di streptococchi lattici termofili		Effettua verifica microbiologica.	Ogni settimana	Registri CQ
				Caratterizza ceppi.	Ogni anno	
		Utilizzato entro 3 giorni dalla preparazione		Verifica corretto utilizzo.	Ogni preparazione	Registrazione preparazione ed utilizzo
4	Procedimento di fabbricazione (par. 8c)	Latte che arriva crudo allo stabilimento	Impiega solo latte conforme e garantisce tracciabilità materia prima impiegata		Ogni lavorazione	Schede di lavorazione
		Tutte le fasi vengono effettuate di seguito, in ciclo continuo, in loco.	Effettua tutte le operazioni in loco, di seguito, dal ricevimento latte al confezionamento del prodotto finito.		Ogni lavorazione	
		Se viene effettuata la prematurazione del latte, impiego solo di lattoinnesto naturale	Se prematura il latte, utilizza il lattoinnesto naturale.	Verifica effettuazione prematurazione con solo lattoinnesto naturale.	Ogni lavorazione	Scheda di stoccaggio latte e di utilizzo lattoinnesto.
		Pastorizzazione a 71,7 °C per 15 secondi minimo o trattamento equivalente	Esegue trattamento latte secondo disposizioni, dando evidenza di tempo/temperatura	Verifica corretta esecuzione del trattamento Verifica calibrazione sonde e misuratori portata.	Ogni lavorazione Ogni 6 mesi	Grafico registraz. Schede calibrazione sonde e misuratori

N.	FASE DESCRIZIONE	REQUISITO	MODALITÀ DI GESTIONE E VERIFICA DA PARTE DEL FABBRICANTE		FREQUENZA VERIFICHE	REGISTRAZIONI PRODOTTE
4	Procedimento di fabbricazione (par. 8c)	Coagulazione a T = 35-39°C	Impiega solo caglio bovino, coagula alle T indicate.	Verifica tipologia caglio e temperature di coagulazione.	Ogni lavorazione	Scheda di lavorazione
		Maturazione della cagliata fino a pH 5,0-5,4	Rispetta valori di pH.	Verifica raggiungimento pH.	Ogni lavorazione	Scheda di lavorazione
		Filatura con acqua calda (ev. salata) fino a temperatura della pasta 58-65°C	Fila la pasta secondo i requisiti specificati.	Controlla la temperatura della pasta in uscita	Ogni ora	Scheda di lavorazione
		Formatura a caldo della pasta (sfera, con o senza testina, o treccia) e rassodamento in acqua fredda (eventualmente salata)	Esegue le operazione di formatura e rassodamento a mano o utilizzando stampi/rulli di forme e dimensioni idonee.	Verifica formatura corretta	Ogni lavorazione	Schede di lavorazione
5	Confezionamento (par. 6)	In linea o comunque subito dopo la formatura	Esegue l'operazione di confezionamento in linea od evitando soste tra la formatura e le fasi di confezionamento.	Verifica assenza tempi di attesa per il prodotto finale	Ogni lavorazione	Scheda di confezionamento
		In liquido di governo (acqua eventualmente salata).	Utilizza liquido di governo costituito solo da acqua e sale	Verifica presenza e composizione del liquido di governo	Ogni lotto	Schede di prepara- zione e utilizzo del liquido di governo
		Preconfezionato all'origine secondo disposizioni	Utilizza confezioni conformi, controllandone: apposizione dicitura, etichettatura e data di scadenza.	Verifica la conformità dell'etichettatura e la corretta apposizione della dicitura e delle indicazioni di legge.	Ogni lotto	Scheda di confezionamento

N.	FASE DESCRIZIONE	REQUISITO	MODALITÀ DI GESTIONE E VERIFICA DA PARTE DEL FABBRICANTE		FREQUENZA VERIFICHE	REGISTRAZIONI PRODOTTE
6	Requisiti di conformità del prodotto (par. 5)	Caratteristiche fisiche (par. 5 a) conformi al disciplinare	Effettua campionamento ed analisi del prodotto finito.	Verifica i risultati delle analisi di conformità	Ogni lotto di prodotto	Schede di valutazione del prodotto finito.
Caratteristiche organolettiche (par 5 b) conformi al disciplinare	Ogni lotto di produzione	Rapporti di prova				
Caratteristiche chimiche (par. 5 c) conformi al disciplinare	Una volta la settimana fosfatasi, ac. Lattico e furosina					
Caratteristiche microbiologiche (par. 5 d) conformi al disciplinare. In particolare contenuto e composizione della microflora specifica a tre giorni.	Conta lattici termofili ogni lotto					
7	Conservazione (par. 7)		Prodotto a temperatura compresa fra 0 e 4 ° C, fino alla uscita dallo stabilimento.	Conserva il prodotto al freddo per garantirne una Temperatura massima in uscita di 4°C.	Verifica temperature (e registrazioni) celle di conservazione e prodotto in uscita da stabilimento.	Ogni lotto

Controlli Esterni¹

FASE		REQUISITO	OGGETTO E RISULTATO DEI CONTROLLI			
N.	DESCRIZIONE		VERIFICA	C	NC	CONSTATAZIONE
1	Materie prime (par. 8a)	Latte intero ricevuto crudo, eventualmente regolato in Materia grassa	Quantità di latte crudo ricevuta in stabilimento coerente con le quantità prodotte di Mozzarella STG			
			Modalità di standardizzazione del latte			
			Effettivo utilizzo nella fabbricazione di STG di solo latte conforme ai requisiti specificati.			
		Lattoinnesto naturale preparato con solo latte di raccolta.	Quantità di latte di raccolta sufficiente per la preparazione del lattoinnesto naturale			
		Caglio bovino liquido, con attività di pepsina compresa fra 20 e 30%	Documentazione (certificati analitici) relativa a caglio utilizzato.			
2	Preparazione del Lattoinnesto Naturale (par. 8b)	Preparazione esclusivamente con il latte di raccolta (non refrigerato nel caso del primo lattoinnesto).	Tipologia ed origine del latte utilizzato per preparazione del lattoinnesto naturale			
		Trattamento termico non min. di 63°C per 15 min. (o combinazioni equivalenti)	Modalità corrette di trattamento termico del latte destinato a lattoinnesto naturale			
		Inoculo lattoinnesti successivi al primo min. 4% di un lattoinnesto precedente.	Quantità effettivamente utilizzata per l'inoculo su scheda			
		Nessun utilizzo di lattoinnesti prodotti da terzi o fuori dallo stabilimento,	Corretta preparazione ed utilizzo del lattoinnesto, tutto in loco.			
		Nessun utilizzo di lattoinnesti comunque conservati (esclusa refrigerazione).	Nessuna forma di conservazione del lattoinnesto (congelamento, liofilizzazione,..)			

FASE		REQUISITO	OGGETTO E RISULTATO DEI CONTROLLI			
N.	DESCRIZIONE		VERIFICA	C	NC	CONSTATAZIONE
2	Preparazione del Lattoinnesto Naturale (par. 8b)	Nessun utilizzo di fermenti selezionati.	Presenza in stabilimento di fermenti selezionati e rintracciabilità perfetta del loro utilizzo in altre lavorazioni.			
		Incubazione a 42-50°C fino a 14-24°SH	Esecuzione acidificazione secondo prescrizione			
		Raffreddamento a T < 8°C (4°C se conservato).	Raffreddamento fino a limiti corretti, in funzione del tempo di utilizzo.			
3	Caratteristiche del Lattoinnesto Naturale pronto per l'uso (par. 8b)	Acidità compresa fra 16 e 30°SH	<input type="checkbox"/> Effettuazione campionamento ed analisi secondo frequenze previste dall'autocontrollo <input type="checkbox"/> Conformità dei risultati analitici <input type="checkbox"/> Verifica scheda preparazione e registro			
		Contenuto minimo di streptococchi lattici termofili di 100.000.000 ufc/ml				
		Attività fosfatasi negativa				
		Utilizzato entro 3 giorni dalla preparazione	Rispetto dei requisiti massimi di utilizzo			
4	Procedimento di fabbricazione (par. 8c)	Fasi realizzate di seguito in ciclo continuo nello stesso stabilimento.	Rispetto delle prescrizioni			
		Prematurazione eventuale del latte esclusivamente con lattoinnesto naturale	Rispetto delle prescrizioni			
		Pastorizzazione a min 71,7°C per 15 secondi o equivalente, fosfatasi negativa.	Esecuzione del trattamento termico secondo disposizioni. Fosfatasi negativa secondo requisito.			
		Aggiunta lattoinnesto naturale	Rispetto delle prescrizioni e delle quantità di coadiuvanti prescritte.			

FASE		REQUISITO	OGGETTO E RISULTATO DEI CONTROLLI			
N.	DESCRIZIONE		VERIFICA	C	NC	CONSTATAZIONE
4	Procedimento di fabbricazione (par. 8c)	Aggiunta di caglio bovino liquido (con attività di pepsina compresa tra il 20 e il 30%) nel latte a temperatura di 35-39°C	Rispetto delle temperature e delle quantità di coadiuvanti prescritte			
		Taglio, rottura, dissieramento e maturazione della cagliata fino a pH = 5,0-5,4	Rispetto delle prescrizioni			
		Filatura con acqua calda (eventualmente salata) con temperatura finale della pasta a 58-65°C	Rispetto delle prescrizioni con registrazione delle temperature secondo autocontrollo			
		Formatura a caldo della pasta (sfera, con o senza testina, o treccia) e rassodamento in acqua fredda (eventualmente salata)	Rispetto delle prescrizioni			
		Confezionamento in liquido di governo (acqua eventualmente salata)	Rispetto delle prescrizioni (confezionamento in linea o subito dopo la formatura)			
5	Caratteristiche del Prodotto Finito (par. 5)	Forma e peso sgocciolato conformi (par. 5a)	Conformità del prodotto a requisiti previsti			
		Caratteristiche organolettiche in linea con quanto descritto nel disciplinare (par. 5b)	Conformità del prodotto a requisiti previsti			
		Umidità 58-66% (sferoidale) o 56-62% (treccia)	<input type="checkbox"/> Effettuazione campionamento ed analisi secondo frequenze previste <input type="checkbox"/> Conformità dei risultati analitici			
		Grasso sul secco minimo 44%				

	Umidità sul non grasso 69-80%	<input type="checkbox"/> Prelievo campioni per analisi c/o terzi			
--	-------------------------------	--	--	--	--

FASE		REQUISITO	OGGETTO E RISULTATO DEI CONTROLLI			
N.	DESCRIZIONE		VERIFICA	C	NC	CONSTATAZIONE
5	Caratteristiche del Prodotto Finito (par. 5)	pH della pasta = 5,1-5,6	<input type="checkbox"/> Effettuazione campionamento ed analisi secondo frequenze previste <input type="checkbox"/> Conformità dei risultati analitici			
		Acido L(+) lattico* > 0,2%				
		NaCl stq < 1%				
		Furosina ≤ 10 mg/100g proteina	<input type="checkbox"/> Effettuazione campionamento ed analisi secondo frequenze previste <input type="checkbox"/> Conformità dei risultati analitici <input type="checkbox"/> Prelievo campioni per analisi c/o terzi			
		Attività fosfataseica ≤ 12 µg fenolo/g				
		Microflora lattica specifica* ≥ 10 ⁷ ufc/g				
		Str. thermophilus preponderante nella microflora caratteristica*.	Tipizzazione della microflora caratteristica presso laboratori esterni (una volta l'anno).			
		Microflora accessoria conforme al disciplinare.	Tipizzazione della microflora accessoria presso laboratori esterni (una volta l'anno).			
		Assenza di additivi e coadiuvanti tecnologici non autorizzati.	Rispetto del requisito.			
6	Confezionamento (par. 6)	Liquido di governo presente e costituito da acqua eventualmente salata	Rispetto del requisito di presenza e di composizione del liquido di governo.			

Mozzarella Tradizionale S.T.G.

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

		Assenza di additivi e coadiuvanti tecnologici non autorizzati nel liquido di governo.	Rispetto del requisito per il liquido di governo.			
		Involucro protettivo ermeticamente chiuso o forato/permeabile.	Conformità delle confezioni ai requisiti previsti (temperatura max conservazione e data scadenza gg/mm)			
		Rispondenza etichettatura	Conformità etichettatura a requisiti previsti			
7	Conservazione	A temperature comprese fra 0 e 4°C	Rispetto delle temperature di conservazione del prodotto in stabilimento prima della spedizione.			
			Registrazioni temperature celle e prodotto in uscita da stabilimento*			

¹ N.B. Salvo che quando esplicitamente indicato, i controlli di conformità si baseranno principalmente sulla documentazione aziendale derivante dall'autocontrollo.

Classificazione delle Non Conformità

Gravi	Mat. Prime	<ul style="list-style-type: none"> • Latte che non arriva crudo allo stabilimento. • Lattoinnesto preparato con latte non di raccolta dello stabilimento di produzione. • Caglio non bovino. • Caglio non liquido. • Latte prematurato con flora diversa dal lattoinnesto.
	Processo	<ul style="list-style-type: none"> • Lattoinnesto o latte in lavorazione positivi alla fosfatasi. • Modalità di preparazione o composizione microbiologica del lattoinnesto non rispettate. • Fasi di processo non realizzate in ciclo continuo nello stesso stabilimento. • Lattoinnesto preparato o utilizzato non nel pieno rispetto dei parametri riportati.
	Prodotto	<ul style="list-style-type: none"> • Microflora caratteristica insufficiente, Str. thermophilus non preponderante.* • Caratteristiche chimiche fuori limite per umidità, U/MG, grasso s.s., pH o furosina.* • Presenza di additivi o coadiuvanti non autorizzati, anche nel liquido di governo. • Etichettatura non conforme. • Forma o peso sgocciolato fuori standard. • Microflora accessoria non conforme. • Caratteristiche chimiche fuori limite per NaCl, Ac. Lattico o attività fosfataseica • Caratteristiche organolettiche non conformi allo standard.
Lievi	Mat. Prime	<ul style="list-style-type: none"> • Caglio con attività pepsinica fuori standard.
	Processo	<ul style="list-style-type: none"> • Temperature di coagulazione fuori standard. • Errata o incompleta compilazione delle registrazioni
	Prodotto	<ul style="list-style-type: none"> • Temperature in uscita da stabilimento fuori standard.

*) per prodotto all'uscita dallo stabilimento, entro 3 giorni dalla fabbricazione.

11. Frequenza dei controlli esterni

I controlli di conformità e i controlli su campioni di lattoinnesto naturale e di prodotto finito sono quantificati, in funzione della quantità di prodotto/anno.

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

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

I controlli su campioni di lattoinnesto naturale e di prodotto finito saranno effettuati, in ragione della quantità di prodotto ottenuto, come da Tabella 1; potranno inoltre essere richiesti dagli Organismi di controllo ogni volta che verrà ritenuto necessario, come nelle previsioni del paragrafo successivo.

Tabella 1

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

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

12. Non Conformità

Se in occasione delle attività di verifica l'organismo di controllo autorizzato rileva situazioni di mancato soddisfacimento dei requisiti specificati, li segnala nelle liste di riscontro inserendo una "X" nella colonna "NC" ed esplicitandone i dettagli nella colonna "CONSTATAZIONI" (rimandando a fogli allegati al rapporto di ispezione in caso di necessità). Per ognuna delle non conformità l'organismo di controllo richiede misure correttive adeguate al livello di gravità rilevato (Gravi, Lievi).

Il fabbricante è tenuto comunque a giustificare la non conformità evidenziata, producendo idonea documentazione a supporto anche in merito al piano di azioni correttive da attuare per rientrare nei limiti di conformità.

Nel caso la non conformità rilevata rientri tra quelle definite come "Gravi" il fabbricante è tenuto a fornire evidenza che il prodotto in questione non è stato commercializzato come formaggio Mozzarella STG oppure che è stato - o sarà - prontamente ritirato dal mercato.

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

Il fabbricante può ricorrere avverso provvedimenti negativi agli Organi di appello degli Organismi di controllo.

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

La predetta documentazione deve essere trasmessa all'Autorità nazionale competente e alla Regione nel cui territorio ricade l'unità produttiva di Mozzarella STG.