



Piano dei Controlli del Formaggio a Specialità Tradizionale Garantita "Mozzarella"

MBM 01
Ed.00 rev
00 del
05/12/2013

Piano dei Controlli del Formaggio a Specialità Tradizionale Garantita

"Mozzarella"

MBM 01



Sommario

1 - Premessa	3
2 – Definizioni ed abbreviazioni.....	3
3 - Documenti di riferimento	3
4 - Richiedenti la certificazione di conformità.....	3
5 - Requisiti di conformità del prodotto.....	4
6 - Confezionamento	5
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	18
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.

Scopo e campo di applicazione

Lo scopo del presente piano di controllo è quello di evidenziare tutti i requisiti riportati sul disciplinare di produzione e tutte le procedure che devono essere applicate per implementare un congruo sistema di controllo.

Tale sistema, mediante attività di verifica, di ispezione e di prova, deve assicurare il rispetto di tutte le prescrizioni.

Il campo di applicazione del presente documento si esplicita presso tutti i caseifici, in riferimento al lavoro eseguito per la realizzazione della STG da ogni singolo componente la filiera.

2 – Definizioni ed abbreviazioni

- **Certificazione di Conformità:** competente 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 "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.
- **Controlli 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 n. 526/1999 che ha sostituito l'art. 53 della legge n. 128/1998.

3 - Documenti di riferimento

- Reg. (CEE) n.2082/92 del Consiglio, del 14 luglio 1992, relativo alle attestazioni di specificità dei prodotti agricoli ed alimentari.
- Regolamento (CE) N. 1151 del 21 novembre 2012 sui regimi di qualità dei prodotti agricoli e alimentari, che abroga i Regolamenti n. 509 e n. 510 del 2006
- 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.
- 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.
- 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 tre giorni dalla fabbricazione);
- b) caratteristiche organolettiche:
 - aspetto: pelle di consistenza tenera, superficie liscia e lucente, omogenea, di color bianco latte; pasta di struttura fibrosa (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 tre giorni dalla fabbricazione);
 - attività fosfatasica: max. 12 µg fenolo/g di formaggio;
 - furosina: max 10 mg/100g di proteina (Nx 6,38);
- d) caratteristiche microbiologiche:
 - microflora caratteristica: min. 10.000.000 ufc/g (entro tre giorni dalla fabbricazione);
 - microflora preponderante: streptococcus thermophilus;
 - microflora accessoria: enterococchi, batteri lattici termodurici (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 e' effettuato in linea dopo rassodamento del formaggio.

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

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

Sulle confezioni dovrà essere apposta la dicitura "Garantito dal Ministero delle politiche agricole e forestali ai sensi dell'art. 14 del regolamento (CEE) n. 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 e' previsto l'impiego di additivi alimentari ne' di coadiuvanti tecnologici diversi da quelli sopra descritti;

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

Il primo lattoinnesto si ottiene da latte crudo non refrigerato e 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°C.

Se conservato, va mantenuto in regime di refrigerazione a T<4°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 tre giorni dalla sua preparazione;

c. procedimento di fabbricazione:

- comprende esclusivamente le fasi seguenti, effettuate in ciclo continuo nello stesso stabilimento di produzione:
- prematurazione eventuale del latte (solo con lattoinnesto naturale);
- pastorizzazione del latte minimo a 71,7°C per 15 secondi (o combinazioni equivalenti);
- inoculo del latte con lattoinnesto naturale;



- aggiunta del caglio bovino liquido con attività di pepsina compresa tra il 20 e il 30%;
- coagulazione presamica a 35-39°C;
- taglio, rottura e dissieramento della cagliata;
- maturazione lattica della cagliata fino ad un pH di 5,0-5,4;
- taglio in pezzi della pasta matura;
- filatura con acqua calda eventualmente addizionata di sale (T pasta = 58-65°C);
- formatura a caldo della pasta;
- rassodamento in acqua fredda (eventualmente addizionata di sale);
- confezionamento.

9 - Identificazione e rintracciabilità

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

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

10 - Piano dei controlli.

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

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

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

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

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



Piano dei Controlli del Formaggio a Specialità Tradizionale Garantita "Mozzarella"

MBM 01
Ed.00 rev 00 del
05/12/2013

Controlli Interni

N.	Fase descrizione	Requisito	Modalità di gestione e verifica da parte del fabbricante		Frequenza verifiche	Registrazioni prodotte
1	Materie prime (par. 8-a)	Latte che arriva crudo in stabilimento eventualmente regolato solo in materia prima grassa	Riceve e stocca separatamente il latte crudo destinato alla lavorazione della Mozzarella STG, che eventualmente standardizza in linea	Verifica delle tipologie di latte ricevuto in stabilimento della rintracciabilità del latte destinato o STG e dell'eventuale regolazione	Ogni consegna	Registro fornitori, registrazione entrate e stoccaggi
		Lattoinnesto naturale preparato da latte crudo di raccolta (non refrigerato per 1° lattoinnesto)	Riceve e stocca separatamente latte non refrigerato e latte refrigerato	Verifica dello stoccaggio separato di due tipi di latte Verifica della temperatura e dell'origine del latte utilizzato per la preparazione del lattoinnesto	Ogni consegna	Registrazione di entrate, stoccaggi e utilizzi del latte di raccolta
		Caglio bovino a titolo di pepsina 20-30%	Acquista caglio bovino conforme e richiede ai fornitori certificati analitici di conformità	Verifica certificati Prova di verifica presso laboratori	Ogni consegna Una volta all'anno	Conserva certificati di analisi
2	Preparazione del lattoinnesto naturale (par. 8-b)	Secondo prescrizioni del disciplinare conformità ai parametri previsti	Rispetta le modalità previste dal disciplinare	Verifica della corretta esecuzione	Ogni preparazione	Scheda di lavorazione
3	Caratteristiche del lattoinnesto finale (par.	Acidità	Impiega solo lattoinnesto conforme	Effettua analisi sistematica dell'acidità	Ogni preparazione	Scheda di lavorazione



Piano dei Controlli del Formaggio a Specialità Tradizionale Garantita "Mozzarella"

MBM 01
Ed.00 rev 00 del
05/12/2013

N.	Fase descrizione	Requisito	Modalità di gestione e verifica da parte del fabbricante		Frequenza verifiche	Registrazioni prodotte	
	8-b)	Contenuto di streptococchi lattici termofili		Effettua verifica microbiologica	Ogni settimana	Registri CQ	
		Attività fosfatase negativa		Caratterizza ceppi	Ogni anno		
		Utilizzato entro tre giorni dalla preparazione		Effettua analisi sistematica della fosfatasi	Ogni settimana		
				Verifica corretto utilizzo	Ogni preparazione	Registrazione preparazione ed utilizzo	
4	Procedimento di fabbricazione (par.8-c)	Latte che arriva crudo allo stabilimento	Impiega solo latte conforme e garantisce tracciabilità delle materie prime impiegate		Ogni lavorazione	Scheda di lavorazione	
		Tutte le fasi vengono effettuate di seguito, in ciclo continuo, in loco			Effettua tutte le operazioni in loco, di seguito, dal ricevimento latte al confezionamento del prodotto finito		Ogni lavorazione
		Se viene effettuata la prematurazione del latte impiega solo di latte innesto naturale	Se prematura il latte, utilizza il latte innesto naturale		Verifica effettuazione prematurazione con solo latte innesto naturale	Ogni lavorazione	Scheda stoccaggio latte e utilizzo latte innesto
		Pastorizzazione a 71,7°C per 15 secondi	Esegue trattamento latte secondo disposizioni		Verifica corretta esecuzione del trattamento	Ogni lavorazione	Grafico registrazioni



Piano dei Controlli del Formaggio a Specialità Tradizionale Garantita "Mozzarella"

MBM 01
Ed.00 rev 00 del
05/12/2013

N.	Fase descrizione	Requisito	Modalità di gestione e verifica da parte del fabbricante		Frequenza verifiche	Registrazioni prodotte
		minimo o trattamento equivalente	dando evidenza tempo/temperatura	Verifica calibrazione sonde e misurazioni portata	Ogni 6 mesi	Schede di calibrazione sonde e misuratori
		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 valore 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 T° della pasta in uscita	Ogni ora	Scheda di lavorazione
		Formatura a caldo della pasta (sfera, cono senza testina, e treccia) e rassodamento in acqua fredda (eventualmente salata)	Esegue le operazioni di formatura e rassodamento a mano o utilizzando stampi/rulli di forme e dimensioni idonee	Verifica formatura corretta	Ogni lavorazione	Scheda 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	Utilizza liquido di governo costituito solo da acqua e	Verifica presenza e composizione del liquido di	Ogni lotto	Scheda di preparazione e utilizzo del liquido di



Piano dei Controlli del Formaggio a Specialità Tradizionale Garantita "Mozzarella"

MBM 01
Ed.00 rev 00 del
05/12/2013

N.	Fase descrizione	Requisito	Modalità di gestione e verifica da parte del fabbricante		Frequenza verifiche	Registrazioni prodotte
		salata)	sale	governo		governo
		Preconfezionamento all'origine secondo disposizioni	Utilizza confezioni conformi, controllandone apposizione e dicitura etichettatura e data di scadenza	Verifica la conformità dell'etichettatura e la corretta apposizione della dicitura e delle indicazioni di legge	Ogni lotto	Scheda di confezionamento
6	Requisiti di conformità del prodotto (par.5)	Caratteristiche fisiche (par. 5-a) conformi al disciplinare	Effettua campionamento ed analisi del prodotto finito	Verifica i risultati delle analisi di conformità	Ogni lotto di prodotto	Rapporti di prova
		Caratteristiche organolettiche (par.5-b) conformi al disciplinare			Ogni lotto di produzione	
		Caratteristiche chimiche (par. 5-c) conformi al disciplinare			Una volta a settimana fosfatasi acido lattico e furosina	
		Caratteristiche microbiologiche (par. 5-d) conformi al disciplinare. In particolare contenuto e composizione della microflora specifica a tre ggcomposizione microflora ogni mese			Conta lattici termofili ogni lotto	



Piano dei Controlli del Formaggio a Specialità Tradizionale Garantita "Mozzarella"

MBM 01
Ed.00 rev 00 del
05/12/2013

N.	Fase descrizione	Requisito	Modalità di gestione e verifica da parte del fabbricante		Frequenza verifiche	Registrazioni prodotte
7	Conservazione (par.7)	Prodotto a T° compresa fra 0 e 4°C fino all'uscita dallo stabilimento	Conserva il prodotto al freddo per garantire una T° massima all'uscita a 4°C	Verifica T° (e registrazioni) celle di conservazione e prodotto all'uscita dallo stabilimento	Ogni lotto	Registrazione T° celle e prodotto in uscita



Piano dei Controlli del Formaggio a Specialità Tradizionale Garantita "Mozzarella"

MBM 01
Ed.00 rev 00 del
05/12/2013

Controlli esterni

Fase		Requisiti	Oggetto e risultato dei controlli				
N.	Descrizione		Verifica	C	NC	Contestazione	
1	Materie prime (par.8-a)	Latte intero ricevuto crudo eventualmente regolato in Materia prima 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 sufficienti per la preparazione del lattoinnesto naturale			
			Caglio bovino liquido con attività di pepsina compresa fra 20 e 30%	Documentazione (certificati analitici) relativa al caglio utilizzato			
2	Preparazione del lattoinnesto naturale (par. 8-b)	Preparazione esclusivamente con il latte di raccolta (non refrigerato nel caso di primo lattoinnesto)	Tipologia ed origine del latte utilizzato per la preparazione del lattoinnesto naturale				
		Trattamento termico non min. di 63°C per 15 min. o combinazioni equivalenti	Modalità corrette di trattamento termico de latte destinato al 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	Corretto preparazione ed utilizzo del				



Piano dei Controlli del Formaggio a Specialità Tradizionale Garantita "Mozzarella"

MBM 01
Ed.00 rev 00 del
05/12/2013

Fase		Requisiti	Oggetto e risultato dei controlli			
N.	Descrizione		Verifica	C	NC	Contestazione
		stabilimento	lattoinnesto, tutto in loco			
		Nessun utilizzo di lattoinnesti comunque conservati (esclusa refrigerazione)	Nessuna forma di conservazione del lattoinnesto (congelamento e/o liofilizzazione)			
		Nessun utilizzo di fermenti selezionati	Presenza in stabilimento di fermenti selezionati e rintracciabilità perfetta del loro utilizzo in altre lavorazioni			
		Incubazione a 42-50°C fino a 14-24°SH	Esecuzione acidificazione secondo prescrizione			
		Raffreddamento a T<8°C (4°C se conservato)	Raffreddamento fino ai limiti corretti in funzione del tempo di utilizzo			
3	Caratteristiche del lattoinnesto naturale pronto per l'uso (par.8-b)	Acidità compresa fra 16 e 30 °SH	<ul style="list-style-type: none">• effettuazione campionamento ed analisi secondo frequenze previste dall'autocontrollo• conformità dei risultati analitici• verifica scheda di preparazione registro			
		Contenuto minimo di streptococchi lattici termofili di 100.000 ufc/ml				
		Attività fosfatasica negativa				
		Utilizzo entro tre giorni dalla preparazione	Rispetto dei requisiti massimi di utilizzo			



Piano dei Controlli del Formaggio a Specialità Tradizionale Garantita "Mozzarella"

MBM 01
Ed.00 rev 00 del
05/12/2013

Fase		Requisiti	Oggetto e risultato dei controlli			
N.	Descrizione		Verifica	C	NC	Contestazione
4	Procedimento di fabbricazione (par. 8-c)	Fasi realizzate di seguito in ciclo continuo nello stabilimento	Rispetto delle prescrizioni			
		Prematurazione eventuale del latte esclusivamente con lattoinnesto naturale	Rispetto delle prescrizioni			
		Pastorizzazione a min. 71,7°C per 15 sec. O equivalente fosfatasi negativa	Esecuzione del trattamento termico secondo disposizioni Fosfatasi negativa secondo requisito			
		Aggiunta lattoinnesto naturale	Rispetto delle prescrizioni e delle quantità di coadiuvanti prescritte			
		Aggiunta di caglio bovino liquido (con attività di pepsina compresa tra 20 e 30%) nel latte a T° 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 T° finale della pasta a 58-65°C	Rispetto delle prescrizioni con registrazione della T° secondo autocontrollo			
		Formatura a caldo della pasta (sfera, con presenza di testina, o treccia) e rassodamento in acqua	Rispetto delle prescrizioni			



Piano dei Controlli del Formaggio a Specialità Tradizionale Garantita "Mozzarella"

MBM 01
Ed.00 rev 00 del
05/12/2013

Fase		Requisiti	Oggetto e risultato dei controlli			
N.	Descrizione		Verifica	C	NC	Contestazione
		fredda (eventualmente salata)				
		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 sgocciolati conformi (par. 5-A)	Conformità del prodotto ai requisiti previsti			
		Caratteristiche organolettiche in linea con quanto descritto nel disciplinare (par. 5-B)	Conformità del prodotto ai requisiti previsti			
		Unidità 58-66% (sferoidale) 0 56-62% (treccia)	<ul style="list-style-type: none"> • effettuazione campionamento ed analisi secondo frequenze previste • conformità dei risultati analitici • prelievo campioni per analisi presso terzi • effettuazione campionamento ed analisi secondo frequenze previste • conformità dei risultati analitici 			
		Grasso sul secco minimo 44%				
		Umidità sul non grasso 69-80%				
		pH della pasta: 5,1-5,6				
		Acido L(+) lattico $>0,2\%$				
		NaCl stq $< 1\%$				
		Furosina $\leq 10\text{mg}/100\text{g}$ proteina	<ul style="list-style-type: none"> • effettuazione capionamento ed analisi secondo frequenze previste 			
Attività fosfatasica $< 12 \mu\text{g}$ fenolo/g						



Piano dei Controlli del Formaggio a Specialità Tradizionale Garantita "Mozzarella"

MBM 01
Ed.00 rev 00 del
05/12/2013

Fase		Requisiti	Oggetto e risultato dei controlli			
N.	Descrizione		Verifica	C	NC	Contestazione
		Microflora lattica specificata ≥ 10 ufc/g	<ul style="list-style-type: none">conformità dei risultati analiticiprelievo campioni ed analisi presso terzi			
		Str. Termophilus preponderante nella microflora caratteristica*	Tipizzazione della microflora caratteristica presso laboratori esterni (una volta all'anno)			
		Microflora accessoria conforme al disciplinare	Tipizzazione della microflora accessoria presso laboratori esterni (una volta all'anno)			
		Assenza di additivi e coadiuvanti tecnologici non autorizzati	Rispetto requisito			
6	Confezionamento (par. 6)	Liquido di governo presente e costituito da acqua eventualmente salata	Rispetto del requisito di presenza e di composizione del liquido di governo			
		Assenza di additivi e coadiuvanti tecnologici non autorizzati nel liquido di governo	Rispetto del requisito per il liquido di governo			
		Involucro protettivo ermeticamente chiuso e forato/permeabile	Conformità delle confezioni ai requisiti previsti (T° max conservazione e data di scadenza gg/mm)			
		Rispondenza etichettatura	Conformità etichettatura a requisiti previsti			
7	Conservazione	A T° comprese fra 0 e 34 °C	Rispetto delle T° di conservazione del prodotto in stabilimento prima della			



Piano dei Controlli del Formaggio a Specialità Tradizionale Garantita "Mozzarella"

MBM 01
Ed.00 rev 00 del
05/12/2013

Fase		Requisiti	Oggetto e risultato dei controlli			
N.	Descrizione		Verifica	C	NC	Contestazione
			spedizione			
		Registrazione temperature celle e prodotto in uscita dallo stabilimento (*)				

NB: salvo che quando esplicitamente indicato, i controlli di conformità si baseranno principalmente sulla documentazione aziendale derivante dall'autocontrollo.



Classificazione delle Non Conformità

Gravi	Materie 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 prema turato 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 rispondente (*)• Caratteristiche chimiche fuori limite per umidità U/MG grasso s.s. pH o fufosina (*)• 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 NaCl, acido lattico o attività fosfataseica• Caratteristiche organolettiche non conformi allo standard
Lievi	Materie prime	<ul style="list-style-type: none">• Caglio con attività pepsinica fuori standard
	Processo	<ul style="list-style-type: none">• T° di coagulazione fuori standard• Errata o incompleta compilazione delle registrazioni
	Prodotto	<ul style="list-style-type: none">• T° in uscita da stabilimento fuori standard
(*) per prodotto all'uscita dallo stabilimento entro tre giorno 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 innesco ogni 12 mesi 1 campione prodotto finito ogni 12 mesi
Da > di 100 fino a 500	1 campione latte innesco ogni 6 mesi 1 campione prodotto finito ogni 6 mesi
Da > di 500 fino a 1000	1 campione latte innesco ogni 4 mesi 1 campione prodotto finito ogni 4 mesi
Oltre 1000	1 campione latte innesco 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.