

Piano dei controlli del Formaggio a Denominazione di Origine

"Silter"

DPC 046

Indice

1 - Premessa.....	4
2 - Scopo e campo di applicazione	4
3 - Documenti di riferimento	4
4 - Definizioni e abbreviazioni	5
4.1 - Definizioni	5
4.2 - Abbreviazioni	6
5 - Accesso al sistema di controllo e certificazione	6
6 - Modalità di accesso.....	6
6.1 - Prima adesione allevamenti	6
6.2 - Prima adesione raccoglitori, trasformatori e stagionatori	6
6.3 - Procedura di riconoscimento.....	6
6.3.1 - Valutazione documentale della richiesta di prima adesione.....	7
6.3.2 - Verifica di riconoscimento	7
6.3.3 - Riconoscimento dei produttori latte, dei raccoglitori latte, dei trasformatori e degli stagionatori	7
6.3.4 - Validità del riconoscimento	7
6.4 - Variazione delle situazioni di riconoscimento.....	8
6.4.1 - Subentro al Riconoscimento	8
6.5 - Recesso dal sistema dei controlli e cancellazione dagli elenchi	8
7 - RegISTRAZIONI, obblighi e autocontrollo degli operatori	9
7.1 - Obblighi generali degli operatori	9
7.2 - Obblighi specifici degli operatori	9
7.2.1 - Produttori Latte	9
7.2.2 - Raccoglitori Latte/Trasformatori	10
7.2.3 - Trasformatore	10
7.2.4 - Stagionatore.....	11
8 - Adempimenti documentali dei soggetti riconosciuti.....	11
8.1 - Documentazione dell'attività	11
8.2 - Documentazione sistematicamente trasmessa a CSQA.....	11
9 - Procedure di sorveglianza.....	12
9.1 - Visite ispettive in sorveglianza ed entità dei controlli.....	12
9.2 - Sorveglianza analitica sul prodotto.....	13
9.2.1 - Sorveglianza analitica in autocontrollo.....	13
9.2.2 - Sorveglianza analitica CSQA	14
9.2.3 - Espertizzazione e marchiatura a fuoco	15
9.3 - Sicurezza	16
10 - Gestione delle non conformità	16
10.1 - Gestione delle non conformità da parte degli operatori della filiera.....	16
10.2 - Gestione delle non conformità da parte di CSQA	16
11 - Reclami e ricorsi.....	17
12 - Riservatezza	17
13 - Etichettatura.....	17
14 - Disciplina produttiva della DOP Silter.....	18
14.1 - Denominazione	18
14.2 - Descrizione del prodotto finito	18
14.2.1 - Caratteristiche morfologiche	18

14.2.2 - Caratteristiche fisico-chimiche	18
14.2.3 - Caratteristiche microbiologiche	18
14.2.4 - Caratteristiche organolettiche	18
14.3 - Zona di produzione	18
14.4 - Metodo di ottenimento.....	19
14.4.1 - Materia prima	19
14.4.2 - Preparazione.....	19
14.4.3 - Salatura.....	19
14.4.4 - Stagionatura.....	19
14.4.5 - Etichettatura e presentazione	20
15 - Identificazione e rintracciabilità delle produzioni	21
15.1 - Generalità	21
16 - Schema dei controlli.....	22
Appendice A - Elenco modulistica.....	33
A1 - Modulistica obbligatoria	33
A2 - Modulistica indicativa.....	33

1 - Premessa

Il Regolamento (UE) n. 1151/2012 del Parlamento europeo e del Consiglio del 21.11.2013 sui regimi di qualità dei prodotti agricoli e alimentari richiede che i prodotti agroalimentari che beneficiano della denominazione di origine protetta (DOP) o della indicazione geografica protetta (IGP) siano ottenuti in conformità al relativo Disciplinare (art.7) e che la rispondenza ai requisiti disciplinati sia controllata da strutture di controllo autorizzate dagli stati membri.

CSQA Certificazioni Srl (nel seguito CSQA), quale Organismo di Controllo autorizzato per il formaggio a denominazione di origine "Silter" ai sensi dell'art. 53 della legge 128/98 così come sostituito dall'art. 14 della legge n. 526/99, ha definito il presente documento - DPC 046 - come guida per lo svolgimento delle attività in autocontrollo e dei controlli di conformità.

Il presente Piano dei Controlli, redatto sulla base del Disciplinare di produzione depositato presso il Ministero delle Politiche Agricole Alimentari e Forestali e trasmesso per la registrazione ai competenti Servizi dell'Unione europea, contiene infatti tutti gli elementi che caratterizzano il formaggio "Silter" e, in particolare:

- la delimitazione della zona geografica di provenienza e di trasformazione del latte e di stagionatura minima del formaggio, nel cui territorio devono essere ubicati i soggetti della filiera disciplinata;
- la descrizione del formaggio, con caratteristiche della materia prima, degli ingredienti e le caratteristiche del prodotto finito;
- la descrizione del metodo di ottenimento;
- i sistemi di identificazione e rintracciabilità del prodotto e dei suoi componenti,
- le modalità di presentazione del formaggio alla immissione al consumo.

Oltre agli elementi sopra indicati il presente piano di controllo DPC 046 descrive l'insieme dei controlli ai quali il prodotto deve essere sottoposto affinché possa essere identificato con la denominazione "Silter" DOP.

L'insieme complessivo dei controlli è costituito sia dalle attività direttamente a carico dei soggetti interessati lungo la filiera di produzione disciplinata (attività di autocontrollo), sia dai controlli di conformità svolti da CSQA al fine di accertare la conformità dei processi e del prodotto.

I soggetti della filiera assoggettati al controllo sono tenuti a produrre e conservare la documentazione di autocontrollo, rendendola disponibile ai controlli di conformità svolti da CSQA.

2 - Scopo e campo di applicazione

Il presente Piano dei Controlli persegue la finalità di identificare, attraverso attività di valutazione, ispezioni e prove, i requisiti disciplinati della filiera di produzione del formaggio a Denominazione di Origine "Silter" e trova applicazione, per le specifiche attività, presso i soggetti della filiera disciplinata.

Tali soggetti sono costituiti dagli allevamenti produttori latte, dei raccoglitori, dalle malghe, dai trasformatori e dagli stagionatori, così come definiti al successivo paragrafo 4.1.

3 - Documenti di riferimento

- Regolamento (UE) n. 1151/2012 del Parlamento europeo e del Consiglio del 21.11.2013 sui regimi di qualità dei prodotti agricoli e alimentari;
- Regolamento di esecuzione (UE) 2015/1724 della Commissione del 23 settembre 2015 recante iscrizione di una denominazione nel registro delle denominazioni di origine protette e delle indicazioni geografiche protette [Silter (DOP)]; "Silter" - Disciplinare di produzione: www.politicheagricole.it;
- Provvedimento 30 settembre 2015 pubblicato nella Gazzetta ufficiale n. 248 del 24 ottobre 2015 in merito all'iscrizione della denominazione «Silter» nel registro delle denominazioni di origine protette e delle indicazioni geografiche protette;
- Legge n. 128/98 - legge comunitaria 1995/1997 con particolare riferimento all'articolo 53, così come sostituito dall'articolo 14 della legge 21 dicembre 1999 n. 526, legge comunitaria 1999;
- D.L.vo 19 novembre 2004, n. 297 - Disposizioni sanzionatorie in applicazione del regolamento (CEE) n. 2081/92, relativo alla protezione delle indicazioni geografiche e delle denominazioni di origine dei prodotti agricoli e alimentari;

- UNI CEI EN ISO/IEC 17065:2012: Valutazione della conformità - Requisiti per organismi che certificano prodotti, processi e servizi;
- UNI CEI EN ISO/IEC 17025: Requisiti generali per la competenza dei laboratori di prova e taratura.

4 - Definizioni e abbreviazioni

4.1 - Definizioni

- **"Silter" DOP:** formaggio ottenuto nel rispetto della disciplina e recante il marchio a fuoco distintivo della denominazione di origine protetta; l'età viene calcolata a partire dalla data di produzione.
- **Autocontrollo:** verifica dei requisiti di conformità, attuata e registrata da parte dei soggetti della filiera produttiva del formaggio "Silter", per le attività effettuate presso i propri siti produttivi.
- **Autorità di vigilanza:** Ministero delle Politiche Agricole Alimentari e Forestali, Regione Lombardia territorialmente interessata.
- **Battitore:** personale tecnico indipendente dai soggetti della filiera disciplinata e dai richiedenti la marchiatura, qualificato per le operazioni di espertizzazione del formaggio ed iscritto in apposito registro tenuto dal Consorzio di Tutela riconosciuto.
- **Certificazione di Conformità:** atto mediante il quale si dichiara che una organizzazione, un processo e/o un prodotto agroalimentare sono conformi a requisiti specificati in un disciplinare approvato dalle competenti Autorità;
- **Consorzio di tutela riconosciuto:** Consorzio di tutela della denominazione riconosciuto dal Ministero delle Politiche Agricole Alimentari e Forestali ai sensi dell'articolo 14 della legge 21 dicembre 1999, n. 526;
- **Controllo di Conformità:** atto mediante il quale CSQA verifica il rispetto dei requisiti di conformità del formaggio "Silter" specificati nel relativo disciplinare, ai fini della certificazione di conformità.
- **Disciplinare:** documentazione i cui contenuti rispondono a quanto stabilito dall'art. 7 del Reg. (UE) n. 1151/2012, depositato presso il Ministero delle Politiche Agricole alimentari e Forestali e trasmesso ai competenti Servizi dell'Unione Europea.
- **Espertizzazione:** attività di accertamento della qualità del prodotto finito effettuata dai battitori del Consorzio di tutela riconosciuto o, in sua mancanza, da personale tecnico CSQA .
- **Fascette marchianti:** supporti da applicare all'interno delle fascere (usate per la formatura del formaggio), di proprietà del Consorzio di tutela e che riportano anche il numero che identifica il soggetto produttore.
- **Latte crudo:** il latte prodotto mediante secrezione della ghiandola mammaria che non è stato riscaldato a più di 40°C e non è stato sottoposto ad alcun trattamento avente un effetto equivalente.
- **Lotto:** "un insieme di unità di vendita di una derrata alimentare, prodotte, fabbricate o confezionate in circostanze praticamente identiche [...]". Il lotto è determinato dal produttore, dallo stagionatore del prodotto alimentare o dal primo venditore stabilito nella Comunità economica europea ed è apposto sotto la propria responsabilità". (art.13 - D.lgs 27/01/92 n.109).
- **Malga (o alpeggio):** sito temporaneo (di solito estivo) di produzione e trasformazione del latte gestito da soggetti riconosciuti per la DOP Silter.
- **Marchio a fuoco:** contrassegno distintivo della DOP Silter apposto dal Consorzio di tutela sulla faccia piana del formaggio.
- **Marchio all'origine:** simboli grafici, di cui all'articolo 8 del disciplinare di produzione, impressi sullo scalzo a mezzo di fascette marchianti;
- **Non conformità:** mancato soddisfacimento di requisiti specificati. Le non conformità sono qualificate gravi nei casi in cui incidono irrimediabilmente sulle caratteristiche del prodotto o ne pregiudicano irrimediabilmente la tracciabilità.
- **Produttore latte:** soggetto riconosciuto che mediante l'allevamento di vacche fornisce al trasformatore latte idoneo alla preparazione del formaggio "Silter" DOP. Fra i produttori latte sono comprese anche le malghe.
- **Raccogliatore latte:** soggetto riconosciuto e controllato che si interpone tra il produttore latte ed il trasformatore nel flusso del latte della denominazione ritirando dall'allevamento latte idoneo alla DOP Silter e consegnandolo al trasformatore, con o senza attività di stoccaggio.
- **Richiedente:** soggetto della filiera disciplinata che richiede l'accesso al sistema di controllo e certificazione ai fini della DOP "Silter";

- **Soggetto riconosciuto:** soggetto inserito nel sistema di controllo e certificazione della DOP "Silter" per le attività effettuate presso i siti produttivi identificati ai fini della denominazione;
- **Stagionatore:** soggetto riconosciuto che stagiona il formaggio marchiato in conformità a quanto previsto all'articolo 8 del disciplinare di produzione fino al periodo minimo di 100 giorni dalla data di produzione.
- **Stagionatura:** fase del processo di produzione del formaggio "Silter" ove il formaggio, posto in locali in condizioni conformi, acquisisce le caratteristiche finali; il periodo di stagionatura viene calcolato a partire dalla data di produzione desumibile dal lotto di produzione apposto sulla forma.
- **Trasformatore:** soggetto riconosciuto che lavora il latte idoneo alla DOP e produce il formaggio atto a divenire "Silter" apponendo la denominazione all'origine mediante fascere marchiati, come previsto dal disciplinare di produzione.
- **Trasportatore latte:** soggetto notificato nell'elenco dei trasportatori latte del trasformatore, che effettua il servizio di raccolta presso i produttori, trasporto e consegna al destinatario di latte idoneo alla DOP, senza stoccaggi intermedi e senza intervenire nella compravendita della materia prima.

4.2 - Abbreviazioni

MIPAAF: Ministero delle Politiche Agricole Alimentari e Forestali,

R: identificazione di un requisito del disciplinare di produzione,

ID: in schema dei controlli, numero identificativo di ogni singola riga,

D: in schema dei controlli, identificazione di controllo di tipo documentale,

I: in schema dei controlli, identificazione di controllo di tipo ispettivo,

A: in schema dei controlli, identificazione di controllo di tipo analitico,

NC: Non conformità,

AC: Azione correttiva.

5 - Accesso al sistema di controllo e certificazione

Gli operatori interessati nella filiera della DOP Silter sono gli allevatori, i raccoglitori, i trasformatori e gli stagionatori.

6 - Modalità di accesso

La domanda deve essere redatta e sottoscritta direttamente dai richiedenti l'accesso al sistema di controllo e certificazione della denominazione. Essa può essere trasmessa a CSQA direttamente dal soggetto richiedente o dal Consorzio di Tutela incaricato per conto degli associati in forza di specifica delega. In tal caso la fatturazione potrà essere indirizzata allo stesso Consorzio ed evidenzierà i costi imputati a ciascun operatore.

Con l'atto della presentazione a CSQA della richiesta di accesso al sistema di controllo e certificazione i soggetti notificati nella domanda accettano integralmente i contenuti del Piano dei Controlli e del Tariffario della DOP ed assumono la diretta responsabilità delle attività svolte ai fini della DOP Silter.

6.1 - Prima adesione allevamenti

Per l'accesso al sistema di controllo e certificazione della DOP Silter ogni soggetto interessato, non già riconosciuto, deve produrre a CSQA specifica richiesta di adesione: nel dettaglio il formato MOD001-Lattierocaseario. La domanda deve essere corredata con la documentazione accessoria indicata nel modulo MOD001-all1

6.2 - Prima adesione raccoglitori, trasformatori e stagionatori

Per l'accesso al sistema di controllo e certificazione della DOP Silter ogni soggetto interessato, non già riconosciuto, deve produrre a CSQA specifica richiesta di adesione: nel dettaglio il formato MOD001-Lattierocaseario. La domanda deve essere corredata con la documentazione accessoria.

6.3 - Procedura di riconoscimento

La procedura di riconoscimento viene attivata con la presentazione a CSQA, da parte del richiedente, della domanda di accesso al sistema di controllo e certificazione. La presentazione della domanda scritta e della documentazione accessoria prevista è elemento vincolante per l'esame della richiesta avanzata.

6.3.1 - Valutazione documentale della richiesta di prima adesione

Ricevuta la domanda e la documentazione accessoria prevista, CSQA verifica adeguatezza, completezza e conformità della richiesta entro 15 giorni lavorativi dalla data di ricevimento. Dalla valutazione si possono verificare le seguenti situazioni:

Situazione	Provvedimento
Valutazione positiva della domanda	CSQA dispone entro 15 giorni per l'esecuzione della verifica ispettiva iniziale ai fini del riconoscimento
La documentazione di richiesta risulti incompleta o non adeguata	viene fornita comunicazione al richiedente con richiesta di integrazione documentale secondo quanto necessario

6.3.2 - Verifica di riconoscimento

Nel corso della verifica ispettiva di riconoscimento CSQA verifica la corrispondenza delle condizioni riscontrate con quanto comunicato nella domanda e la capacità del soggetto produttivo di soddisfare i requisiti disciplinati, in relazione alle specifiche attività del richiedente.

Ruolo	% controllo al riconoscimento	Oggetto della valutazione iniziale
Produttori latte	100%	la sostanziale coerenza con le informazioni riportate nella domanda iniziale e la capacità di soddisfare i requisiti disciplinati.
Raccoglitori latte	100%	la disponibilità di mezzi ed attrezzature idonee per la raccolta, il trasporto e l'eventuale stoccaggio per il latte conforme alla DOP rispetto al latte non conforme ed inoltre l'adeguatezza dei sistemi predisposti per l'identificazione e rintracciabilità della materia prima.
Trasformatori	100%	la disponibilità di attrezzature ed impianti idonei per la raccolta, il ricevimento, lo stoccaggio e la lavorazione del latte idoneo alla DOP e l'adeguatezza dei sistemi predisposti per l'identificazione e la rintracciabilità del prodotto.
Stagionatori	100%	la disponibilità e l'adeguatezza di impianti e attrezzature per la stagionatura, secondo quanto necessario, e l'adeguatezza dei sistemi predisposti per identificazione e rintracciabilità del prodotto.

6.3.3 - Riconoscimento dei produttori latte, dei raccoglitori latte, dei trasformatori e degli stagionatori

Per tutti i soggetti richiedenti il riconoscimento, considerati gli esiti della verifica ispettiva iniziale e qualora da tali riscontri non siano evidenziate situazioni di non conformità, si procede con la valutazione dell'istruttoria da parte del Comitato Esecutivo di Certificazione di CSQA che si riunirà entro il mese successivo alla data di esecuzione della verifica ispettiva di riconoscimento.

Qualora dalla valutazione non emergano motivazioni che possano ostare alla concessione, il Comitato Esecutivo di Certificazione, delibera il rilascio della idoneità del richiedente e l'iscrizione dell'azienda nel relativo Elenco. L'idoneità ai fini della DOP Silter sarà rilasciata per la fase o le fasi per le quali è stato richiesto e per le quali sia stata dimostrata la conformità al disciplinare.

Il Comitato Esecutivo di Certificazione, motivando la decisione, può proporre un supplemento di istruttoria.

Della decisione assunta da parte del Comitato Esecutivo di Certificazione viene data informazione al richiedente, all'Autorità nazionale di controllo ed al Consorzio per la Tutela incaricato, per gli atti conseguenti.

6.3.4 - Validità del riconoscimento

La validità del riconoscimento ai fini della DOP Silter, fatti salvi i casi di sospensione o revoca del soggetto, è correlata alla validità dell'autorizzazione ministeriale rilasciata a CSQA ai fini dell'espletamento dei controlli di conformità della denominazione.

Il riconoscimento e l'iscrizione negli elenchi CSQA ai fini della DOP Silter sono automaticamente rinnovati fino a formale disdetta degli operatori interessati.

Qualora Piano dei Controlli e Tariffario della denominazione avessero a subire modifiche richieste e approvate dalle competenti Autorità, il mantenimento nel sistema di controllo è subordinato all'integrale accettazione delle nuove condizioni.

Gli operatori riconosciuti ai fini della DOP Silter possono richiedere volontariamente la sospensione temporanea dal sistema di controllo della denominazione. In tal caso l'operatore è tenuto a notificare preventivamente all'organismo di controllo la propria volontà, specificando il periodo previsto di sospensione della produzione DOP. Notifica preventiva di ripresa dell'attività ai fini della DOP dovrà essere trasmessa prima del suo effettivo inizio, comprensiva delle variazioni eventualmente intervenute durante il periodo di sospensione.

Entro 15 giorni dal ricevimento della comunicazione, CSQA valuterà quanto segnalato dall'operatore, riservandosi la facoltà di effettuare verifiche ispettive e/o richieste di integrazione documentale in relazione alla natura degli eventi notificati.

Nel periodo di sospensione l'operatore interessato deve astenersi dall'uso, sotto qualsiasi forma, dei contrassegni, degli involucri autorizzati e della denominazione tutelata Silter DOP, nel caso in cui l'operatore sia riconosciuto come trasformatore è tenuto a restituire le fascere marchiati al Consorzio di Tutela che li riconsegnerà al trasformatore a ripresa dell'attività.

6.4 - Variazione delle situazioni di riconoscimento

Ai fini del mantenimento dell'idoneità alla denominazione "Silter" e qualora le situazioni aziendali documentate nella domanda iniziale o in successive integrazioni (quali, ad esempio non esaustivo, le condizioni strutturali, gli impianti produttivi, l'organizzazione e/o l'anagrafica aziendale, ecc.) fossero oggetto di variazioni, i soggetti interessati sono tenuti a far pervenire a CSQA, possibilmente in via preventiva e comunque non oltre 15 giorni dal loro accadimento, notifica delle variazioni intervenute.

CSQA, entro 15 giorni dal ricevimento della comunicazione, valuterà le variazioni segnalate, riservandosi la facoltà di effettuare verifiche ispettive e/o richieste di integrazioni documentali in relazione alla natura delle variazioni intervenute.

In riferimento ai Produttori latte, qualora il Raccogliatore latte o il Trasformatore dovesse venire a conoscenza di variazioni/cessazioni intervenute, è tenuto a darne tempestiva comunicazione a CSQA.

In ogni caso la notifica della variazione all'organismo di controllo non costituisce convalida per le nuove condizioni venutesi a realizzare.

6.4.1 - Subentro al Riconoscimento

Nei casi di subentro di un nuovo operatore (successione, suddivisione, fusione, variazione di ragione sociale o forma giuridica), per la medesima attività, qualora dalla domanda di subentro/voltura si riscontri che il subentro comporta esclusivamente il trasferimento soggettivo del complesso dei diritti e degli obblighi derivanti dall'appartenenza del cedente al circuito DOP, lasciando immutati gli elementi oggettivi essenziali che hanno consentito l'iscrizione dell'azienda subentrata nel registro degli operatori riconosciuti, ne consegue l'iscrizione della stessa, a seguito della valutazione della pratica da parte del Comitato Esecutivo di Certificazione, nel relativo Elenco della DOP senza l'effettuazione della verifica iniziale.

6.5 - Recesso dal sistema dei controlli e cancellazione dagli elenchi

Nei casi in cui un soggetto riconosciuto per la denominazione intenda recedere dal sistema dei controlli (per chiusura o cessione dell'azienda, cessazione dell'attività produttiva ai fini della DOP Silter o altra diversa motivazione) deve essere trasmessa a CSQA notifica della volontà di recesso per l'applicazione delle opportune procedure di aggiornamento degli elenchi della denominazione.

La notifica del recesso comporta la cancellazione del soggetto interessato dal relativo elenco detenuto da CSQA.

La cancellazione dall'Elenco può essere applicata da CSQA anche senza ricevimento di notifica di recesso, in particolare nei casi in cui un soggetto riconosciuto non risulti concorrere alla realizzazione della denominazione Silter per un periodo di almeno 12 mesi, oppure nei casi in cui nel corso di una verifica ispettiva venga accertata la cessata attività della Ditta in questione. In questi casi CSQA invierà all'Azienda una comunicazione preventiva informando l'Azienda stessa della possibilità di cancellazione dall'Elenco

CSQA. Trascorsi 30 giorni senza che l'Azienda si opponga alla cancellazione, CSQA procederà alla cancellazione del soggetto dall'Elenco delle Aziende riconosciute.

In caso di cancellazione della certificazione l'Azienda pagherà a CSQA le quote di controllo relative all'anno solare in cui viene formalizzata la revoca.

La cancellazione dagli elenchi CSQA potrà essere attuata anche nei casi di mancata adesione alle revisioni approvate del Piano dei Controlli o del Tariffario della denominazione.

La cancellazione dagli elenchi obbliga gli operatori a:

1. sospendere immediatamente la commercializzazione del latte con la dicitura idoneo a Silter DOP;
2. sospendere immediatamente l'utilizzo delle etichette, della carta intestata e di tutti i documenti/pubblicazioni nei quali compaiono i riferimenti alla DOP Silter
3. non utilizzare i marchi di conformità e quelli previsti dai regolamenti comunitari di pertinenza.

Qualora il soggetto interessato da cancellazione intenda riprendere l'attività ai fini della denominazione Silter si rende necessario dare avvio ad un nuovo iter di riconoscimento.

7 - Registrazioni, obblighi e autocontrollo degli operatori

7.1 - Obblighi generali degli operatori

- Si accertano dei requisiti di conformità previsti dal piano dei controlli e dal disciplinare di produzione ed effettuano adeguata registrazione;
- Registrano i reclami e le relative azioni correttive adottate;
- Registrano le non conformità e forniscono evidenza oggettiva che le materie prime, i semilavorati e il prodotto finito non conformi siano esclusi dal circuito tutelato DOP Silter;
- Gestiscono ed archiviano la documentazione prevista dal piano dei controlli in modo da agevolare le verifiche da parte del tecnico ispettore dell'OdC e delle Autorità ufficiali preposte al controllo;
- Conservano tutta la documentazione riguardante la DOP Silter presso l'azienda per almeno 5 anni dalla data di emissione;
- Registrano le date e gli orari di lavorazione delle produzioni tutelate nel caso in cui le produzioni generiche ed a denominazione protetta vengano separate temporalmente.
- Produrre e fornire evidenza oggettiva a CSQA del rispetto dei requisiti di conformità previsti, della conformità, dell'identificazione e della tracciabilità del prodotto avviato alla DOP Silter, nonché delle situazioni di non conformità eventualmente riscontrate e delle relative modalità di trattamento (cfr. punto 10.1).

7.2 - Obblighi specifici degli operatori

7.2.1 - Produttori Latte

Il produttore latte, ai fini dell'idoneità del latte alla DOP Silter e della tracciabilità delle forniture, deve produrre e rendere disponibili ai controlli di conformità adeguate evidenze e registrazioni documentali relative a:

- l'identificazione e la registrazione degli animali presenti in allevamento, in applicazione della normativa vigente;
- le produzioni lattiere consegnate e le modalità del conferimento, con dichiarazione della idoneità nei documenti (registro scarico latte, distinta di raccolta, buoni di consegna, ecc.) mediante dicitura "latte idoneo per la produzione di Silter DOP" o altre analoghe indicazioni aventi equivalente significato;
- la conformità della razione alimentare e l'origine dei foraggi (evidenze di acquisto di alimenti di zona, documentazione di approvvigionamento alimenti, fascicolo aziendale, contratti di affitto/comodato, cartellini mangime);
- il rispetto dei requisiti strutturali igienico sanitari dell'allevamento, Reg. (CE) n. 853/04 (numero di riconoscimento);
- le modalità di produzione, conservazione e consegna del latte ai fini della denominazione Silter.

Qualora parte dell'allevamento sia condotto senza il rispetto dei requisiti imposti dal disciplinare il latte deve essere conservato in tank dedicati e identificati e deve essere raccolto separatamente.

Nel caso di carico delle malghe con il bestiame proveniente da allevamenti riconosciuti, il conduttore della malga deve notificare l'evento mediante la compilazione della Notifica carico malga (MOD005), da inviare a CSQA possibilmente in via preventiva e comunque non oltre 7 giorni dalla data effettiva di carico dell'alpeggio.

7.2.2 - Raccoglitori Latte/Trasformatori

Il soggetto responsabile della raccolta del latte (raccoglitore latte o trasformatore) deve:

- produrre e mantenere attivo e aggiornato un elenco aziendale dei produttori latte riconosciuti dall'organismo di controllo dai quali viene raccolto il latte destinato alla produzione di formaggio Silter. Questi produttori latte devono essere inseriti nel sistema di controllo della DOP e presenti nel relativo elenco detenuto da CSQA. L'elenco che deve essere messo a disposizione per i controlli di conformità dell'organismo di controllo. Ogni variazione a detto elenco aziendale (es. per cessazione del conferimento, per variazioni anagrafiche dei conferenti, ecc.) deve essere comunicato a CSQA.
- raccogliere e trattare separatamente il latte proveniente da produttori non riconosciuti ai fini della denominazione Silter, o comunque, anche se proveniente da produttori riconosciuti, non rispondente ai requisiti della denominazione per qualsiasi altro motivo.
- definire, applicare e documentare in autocontrollo procedure e sistemi di registrazione relativi alla raccolta del latte, allo stoccaggio ed al trasporto al fine di garantire la rispondenza e la tracciabilità del latte. La relativa documentazione di autocontrollo deve essere disponibile per i controlli di CSQA.
- fornire le evidenze oggettive del rispetto dei requisiti di conformità, dell'identificazione e della tracciabilità del latte nonché delle eventuali non conformità rilevate in autocontrollo, ivi comprese anche le relative modalità di trattamento.
- gestire le registrazioni in autocontrollo in modo tale da poter consentire l'identificazione e la rintracciabilità della totalità del latte raccolto, conforme alla DOP o meno.
- produrre, mantenere aggiornato e rendere disponibile ai controlli un proprio elenco dei trasportatori impiegati nella raccolta del latte idoneo alla DOP, che comprenda, almeno:
 - anagrafica del trasportatore,
 - identificazione e capacità del/i mezzo/i di trasporto utilizzati.

Le registrazioni relative alla raccolta devono identificare almeno:

- il mezzo impiegato,
- la data e l'ora del ritiro,
- gli allevamenti e le relative quantità di latte,
- il comparto in cui viene stoccato (qualora nel medesimo giro di raccolta venga effettuata raccolta di latte conforme e non conforme ai fini della DOP),
- la destinazione del latte.

Presso il raccoglitore o trasformatore, la documentazione e le registrazioni relative alla raccolta del latte devono permettere di:

- identificare i singoli produttori latte e le quantità consegnate da ogni produttore (per la raccolta diretta da produttori latte),
- identificare il raccoglitore riconosciuto e la quantità ceduta, per ogni consegna (per latte consegnato al trasformatore)
- evidenziare la conformità del latte e delle modalità della raccolta alle prescrizioni applicabili.

Ad evidenza della rispondenza ai requisiti della denominazione i documenti che scortano il trasporto del latte idoneo alla denominazione (es. distinte di raccolta, DDT, ecc.) devono riportare chiara indicazione dell'idoneità alla denominazione tutelata del latte raccolto e trasportato, ad esempio mediante dicitura: "latte idoneo a "Silter" DOP" o altre analoghe indicazioni aventi equivalente significato.

7.2.3 - Trasformatore

Il trasformatore deve:

- destinare alla produzione di Silter DOP esclusivamente latte conforme ai requisiti previsti dal disciplinare e dal presente Piano dei Controlli, proveniente da soggetti di filiera riconosciuti.

- produrre e fornire evidenza oggettiva a CSQA del rispetto dei requisiti di conformità previsti nella produzione di formaggio Silter DOP, della conformità, dell'identificazione e della tracciabilità del latte avviato a DOP e delle produzioni ottenute,
- produrre e fornire evidenza oggettiva a CSQA delle situazioni di non conformità eventualmente riscontrate e delle relative modalità di trattamento,
- documentare e registrare in autocontrollo il latte idoneo avviato alla DOP e le produzioni marchiate con il segno distintivo della denominazione Silter, con sistemi e modalità che assicurino l'identificazione e la rintracciabilità della materia prima impiegata nelle lavorazioni e che diano evidenza della rispondenza delle produzioni ai requisiti del disciplinare e del presente Piano dei Controlli.
- Per eventuali cessioni a stagionatori riconosciuti, prima del termine minimo di stagionatura, indicare chiaramente nella documentazione che scorta il prodotto, oltre alle indicazioni obbligatorie:
 - lo stato del formaggio (ad esempio mediante indicazione del tipo "formaggio atto a Silter" o altre diciture equivalenti),
 - il numero di forme,
 - il lotto di produzione,onde prevenire la possibilità che il destinatario ritenga soddisfatto ogni requisito di qualità, ivi compresa l'età del formaggio.

Il latte non conforme, o per qualsiasi motivo non idoneo, deve:

- essere ricevuto separatamente;
- stoccato in contenitori distinti ed identificati
- destinato a trasformazioni diverse dalla DOP Silter.

7.2.4 - Stagionatore

Lo stagionatore deve predisporre e mantenere attivo in autocontrollo un sistema di registrazioni atte a:

- permettere l'identificazione e la rintracciabilità del prodotto approvvigionato e del prodotto avviato al consumo come Silter DOP
- ad evidenziare la rispondenza del processo di stagionatura ai requisiti previsti dalla disciplina di produzione.

8 - Adempimenti documentali dei soggetti riconosciuti

8.1 - Documentazione dell'attività

E' responsabilità di ogni soggetto riconosciuto attenersi alle prescrizioni previste dal disciplinare di produzione e dal presente Piano dei Controlli, in ragione della specifica attività svolta ai fini della DOP Silter.

Ogni soggetto è inoltre tenuto a produrre, conservare, rendere disponibile ai controlli di CSQA e trasmettere (secondo quanto previsto o richiesto) adeguata documentazione prodotta in autocontrollo ad evidenza del rispetto dei requisiti di conformità di prodotti e processi, dell'osservanza delle disposizioni del presente Piano dei Controlli nonché della corretta identificazione e della rintracciabilità delle produzioni lavorate e/o ottenute ai fini della DOP.

Salvo diversa disposizione in applicazione della normativa vigente, la documentazione e le registrazioni prodotte in relazione alla DOP Silter devono essere conservate per almeno i cinque anni successivi all'anno di redazione.

8.2 - Documentazione sistematicamente trasmessa a CSQA

Con esclusione dei produttori latte, tutti i rimanenti soggetti riconosciuti sono obbligati a fornire a CSQA sistematica comunicazione con cadenza trimestrale, entro il mese successivo; in relazione alle quantità delle produzioni mensilmente approvvigionate ai fini della denominazione tutelata, alle quantità nello stesso periodo lavorate ai fini della DOP, alle produzioni avviate al circuito della denominazione e immesse al consumo.

In particolare si evidenziano i successivi sistematici adempimenti, distinti in funzione dell'attività dell'operatore.

I trasformatori riconosciuti sono tenuti a trasmettere a CSQA sistematica comunicazione trimestrale:

- delle quantità mensili di latte idoneo alla DOP approvvigionato, distinte per ogni fornitore riconosciuto (produttore latte o altro trasformatore),
- delle quantità mensili di latte idoneo alla DOP avviate alla trasformazione ai fini della denominazione Silter presso la propria struttura,
- delle quantità mensili di latte idoneo alla DOP ceduto ad altri trasformatori riconosciuti, distinte per destinatario,
- delle quantità mensili di formaggio marchiato all'origine con la denominazione Silter (n° forme complessivamente marchiate nel mese) ,
- delle quantità mensili di formaggio precedentemente marchiato all'origine e successivamente escluso a qualsiasi titolo dal circuito DOP (n° forme);
- delle quantità mensili di formaggio idoneo alla DOP (marchiato all'origine sullo scalzo) trasferito prima della marchiatura a fuoco presso stagionatori riconosciuti, con specificazione se trattasi di trasferimento o cessione (numero di forme, distinte per destinatario),
- delle quantità mensili di formaggio marchiato come Silter (numero di forme marchiate a fuoco, distinte per mese di produzione , nei casi ove il trasformatore è anche stagionatore).

I raccoglitori latte riconosciuti sono tenuti a trasmettere a CSQA sistematica comunicazione trimestrale:

- delle quantità mensili di latte idoneo alla DOP approvvigionato, distinte per ogni fornitore riconosciuto (produttore latte o altro trasformatore),
- delle quantità mensili di latte idoneo alla DOP ceduto a trasformatori riconosciuti, distinte per destinatario.

Gli stagionatori riconosciuti sono tenuti a trasmettere a CSQA sistematica comunicazione trimestrale:

- delle quantità mensili di formaggio atto a divenire Silter DOP approvvigionato da trasformatori riconosciuti (numero di forme di formaggio atto divenire Silter), distinte per ogni trasformatore fornitore, con specificazione se trattasi di trasferimento da trasformatore o acquisto;
- delle quantità mensili di formaggio marchiato come "Silter" DOP (numero di forme complessive, distinte per mese di produzione);
- delle quantità mensili di formaggio precedentemente marchiato all'origine e successivamente escluso a qualsiasi titolo dal circuito DOP (n° forme);
- delle quantità mensili di formaggio marchiato come Silter DOP e successivamente escluso a qualsiasi titolo dal circuito DOP (n° forme).

In caso mancata comunicazione entro i termini previsti CSQA provvederà ad inoltrare formale sollecito e, in caso di mancato riscontro al sollecito, eseguirà una verifica ispettiva supplementare per il reperimento diretto delle informazioni produttive non trasmesse.

La trasmissione a CSQA del dato relativo alle quantità di prodotto mensilmente escluso in autocontrollo dal circuito DOP, può essere effettuata dal Consorzio di Tutela riconosciuto, qualora delegato.

9 - Procedure di sorveglianza

Positivamente concluse le attività di riconoscimento, i soggetti riconosciuti della filiera della DOP Silter sono assoggettati ai controlli di conformità per i requisiti disciplinati e applicabili secondo le modalità e le frequenze di controllo evidenziate al successivo paragrafo 14 - Schema dei controlli.

9.1 - Visite ispettive in sorveglianza ed entità dei controlli

In particolare i produttori sono assoggettati a controllo campionario, su campione rappresentativo dei soggetti iscritti nei relativi elenchi. La quota annuale di controllo è pari al 35% dei soggetti, ed è così costituita: un terzo del totale dei soggetti aderenti al circuito tutelato più una ulteriore quota, fino a raggiungere il 35%, composta da soggetti già controllati.

Operatore	% di operatori controllati in sorveglianza	Tipo Di Controllo
Produttori latte	35 %	Documentale e ispettivo
Raccoglitori latte	35 %	Documentale e ispettivo
Trasformatori	35 %	Documentale, ispettivo e analitico

Stagionatori	35 %	Documentale e ispettivo
--------------	------	-------------------------

I soggetti appartenenti alla filiera produttiva disciplinata sono tenuti al rispetto dei requisiti disciplinati e degli adempimenti previsti dal Piano dei Controlli, in relazione alle attività effettuate ai fini della DOP. In particolare sono tenuti a documentare, conservare, rendere disponibili ai controlli di conformità effettuati da CSQA e trasmettere secondo quanto previsto o necessario adeguate registrazioni documentate in riferimento all'attività svolta in autocontrollo ed al rispetto dei requisiti applicabili ai fini della DOP.

I soggetti di filiera devono, inoltre, fornire disponibilità ed accettare i controlli di conformità, con o senza preavviso, che CSQA intende effettuare al fine della valutazione di conformità presso i siti produttivi.

Gli operatori sono tenuti ad accettare anche le eventuali verifiche di accompagnamento del personale CSQA incaricato del controllo da parte di ispettori di Accredia o dell'Autorità di vigilanza, ai fini della sorveglianza sull'operato dell'organismo di controllo.

Nello schema dei controlli di cui al successivo paragrafo 14 sono dettagliati gli adempimenti in autocontrollo a carico dei soggetti disciplinati, in relazione alle attività svolte, nonché i corrispondenti controlli di conformità (in riferimento al soggetto, alle fasi di processo disciplinate ed ai requisiti puntualmente applicabili) da attuarsi a cura di CSQA ai fini dei riscontri di conformità al disciplinare della DOP Silter.

Nello schema dei controlli sono inoltre evidenziate le possibili situazioni di non conformità, il relativo livello di importanza e le azioni poste in essere da CSQA come conseguenza di un loro eventuale riscontro.

L'insieme complessivo dei controlli sulla DOP è costituito, pertanto, sia da attività poste direttamente a carico dei soggetti della filiera disciplinata (attività di autocontrollo), sia dai controlli di conformità effettuati da CSQA al fine di accertare la conformità alla disciplina applicabile ai fini della DOP e consistenti in verifiche ispettive sugli operatori di filiera e in prove sul prodotto.

9.2 - Sorveglianza analitica sul prodotto

9.2.1 - Sorveglianza analitica in autocontrollo

E' responsabilità degli operatori (trasformatori che effettuano anche la stagionatura e stagionatori, in riferimento al formaggio di proprietà) verificare in autocontrollo la rispondenza delle produzioni ai requisiti previsti dalla disciplina della denominazione di origine protetta "Silter".

Le caratteristiche fisico-chimiche (grasso sulla sostanza secca, umidità) e microbiologiche¹ sono verificate dall'operatore detentore del formaggio mediante analisi in autocontrollo su prodotto idoneo alla DOP, prima della sua immissione al consumo. Le determinazioni analitiche sono effettuate in ragione dei volumi di produzione, con controllo dei parametri disciplinati ogni 3.000 forme stagionate ai fini della DOP "Silter". Per aziende con meno di 1000 forme almeno un controllo ogni anno.

Il lotto sottoposto ad analisi deve essere trattenuto fino a completo accertamento della conformità; esso può essere liberalizzato per l'immissione al consumo esclusivamente dopo positivo esito dei riscontri analitici e effettuati.

I lotti, o le unità di prodotto, risultanti non conformi devono essere esclusi dal circuito DOP e privati, mediante cancellazione/rigatura della denominazione impressa all'origine sullo scalzo. La sorveglianza analitica in autocontrollo deve essere eseguita su lotti di prodotto idoneo a Silter DOP non ancora marchiati a fuoco.

In merito al prelievo in autocontrollo per la verifica analitica del prodotto, l'azienda dovrà comunicare a CSQA in concomitanza con l'attività di prelievo: la data di prelievo, il numero dei campioni prelevati, l'identificazione del lotto di produzione sottoposto a prelievo nonché del campione trasmesso a laboratorio accreditato a fronte della norma UNI CE EN ISO/IEC 17025 e l'anagrafica completa del laboratorio incaricato dell'analisi. La documentazione di analisi deve essere conservata dal trasformatore con i riferimenti identificativi dei lotti di prodotto analizzati. I referti di analisi, prodotti secondo la frequenza sopra evidenziata, sono conservati e resi disponibili ai controlli di conformità. Copia degli stessi deve essere trasmessa a CSQA ad informazione dell'avvenuto controllo e della conformità.

Nel caso di non conformità per le caratteristiche fisico-chimiche, organolettiche o microbiologiche del prodotto oltre all'esclusione del lotto, l'operatore interessato dovrà ripetere, con le medesime modalità

¹ Mediante conta dei batteri lattici (*Lactobacillus* e *Lactococcus*) e conta della carica mesofila totale.

sopradescritte, campionamento e analisi su altro lotto di produzione che verrà opportunamente bloccato, e dovrà inviare l'esito a CSQA. Nel caso di ulteriore non conformità CSQA disporrà un'intensificazione della frequenza di analisi in autocontrollo. In particolare per i requisiti analitici non conformi l'analisi dovrà essere prodotta con frequenza di una analisi ogni 1.000 forme o almeno una volta al mese, per un periodo di due mesi consecutivi, comunque fino al ripristino delle condizioni di conformità.

Nel caso di mancato rispetto della procedura di autocontrollo sopra evidenziata CSQA richiederà l'applicazione di un piano rinforzato di analisi, con campionamento e determinazioni analitiche a frequenza mensile con un campione mensile, per un periodo di tre mesi consecutivi e con trasmissione a CSQA dei rapporti di prova.

Le caratteristiche morfologiche (forma, scalzo, facce, peso e crosta) e le caratteristiche organolettiche (pasta, colore, odore, sapore e aroma) sono verificate da personale del Consorzio di Tutela nel corso delle operazioni di espertizzazione del formaggio, prima della marchiatura a fuoco con la denominazione "Silter" DOP (cfr. punto 13.6).

Ogni unità di prodotto non rispondente ai requisiti previsti dal disciplinare di produzione deve essere esclusa dal circuito della denominazione e privata, mediante cancellazione, dei contrassegni distintivi impressi sullo scalzo all'origine.

Gli operatori sono tenuti alla registrazione delle quantità di prodotto marchiate all'origine sullo scalzo e successivamente escluse dal circuito della DOP (perché declassate o non conformi) (es. in MOD 003 Registro trasformatore) ed alla notifica al Consorzio di Tutela riconosciuto ed a CSQA.

Nel caso di mancato rispetto della frequenza di autocontrollo sopra evidenziata, CSQA eseguirà, a seguito di mancata integrazione con trasmissione esiti all'ente di controllo, una verifica ispettiva supplementare e attività di sorveglianza analitica supplementare a compensazione di quanto non effettuato dall'azienda.

9.2.2 - Sorveglianza analitica CSQA

Al fine del rilascio del giudizio di idoneità definitivo sul dato analitico riportato sul rapporto di prova, CSQA considera esclusivamente l'incertezza di misura che, in base alla norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025, è associata al dato relativo a ciascuna denominazione riportata sul medesimo rapporto di prova. Pertanto, il dato analitico rilevato a seguito delle analisi di laboratorio sarà conforme al disciplinare di produzione se rientra nell'intervallo dell'incertezza di misura ovvero nell'ampiezza del campo di valori indicati nel rapporto di prova. Non sono ammessi arrotondamenti dei valori analitici del referto.

Il controllo delle caratteristiche fisico-chimiche (grasso sulla sostanza secca e umidità) e microbiologiche avviene mediante campionamento - su formaggio idoneo alla DOP per caratteristiche morfologiche - effettuato mediante taglio in fette di una forma unità di prodotto, ed inoltre del campione al laboratorio (accreditato UNI CEI EN ISO/IEC 17025), con frequenza di un campione ogni 5.000 forme prodotte ai fini della DOP "Silter" ed almeno un campione per anno, per ogni trasformatore e stagionatore di formaggio in proprietà.

Il campionamento può avvenire o meno su prodotto marchiato; il lotto per il campionamento deve aver compiuto 100 giorni e sarà selezionato tra i lotti del mese più recente presente. Il lotto verrà opportunamente bloccato in attesa dell'esito delle prove analitiche.

Appena dopo il taglio della forma si procede all'esame delle caratteristiche della pasta e delle caratteristiche organolettiche del formaggio. Quando le caratteristiche organolettiche e morfologiche risultano conformi, l'ispettore procede al prelievo delle aliquote campionarie per la determinazione delle caratteristiche fisico-chimiche e microbiologiche.

Qualora dalla verifica delle caratteristiche organolettiche si constatino situazioni non conformi, l'ispettore procede al prelievo di una nuova unità di prodotto e ripete la verifica fino al ripristino delle condizioni di conformità. I lotti, la cui forma risulta non conforme, devono essere privati di ogni simbolo distintivo della DOP.

Il campionamento avviene mediante prelievo di quattro aliquote campionarie equivalenti. Di queste una viene lasciata al detentore del prodotto; le tre rimanenti sono trattenute da CSQA: due per l'invio al laboratorio di prova (prove chimiche e microbiologiche) ed una conservata per eventuali esigenze di ripetizione dell'analisi.

I lotti sottoposti a campionamento ed analisi da parte di CSQA devono essere identificati e trattenuti dal detentore fino ad accertamento della conformità; essi possono essere liberalizzati per l'immissione al consumo esclusivamente dopo completo e positivo esito dei riscontri analitici effettuati.

In caso di contestazione del rapporto di prova il produttore, entro 15 giorni dal ricevimento del rapporto di prova, può richiedere la ripetizione dell'analisi che sarà effettuata sulla aliquota detenuta da CSQA, presso un laboratorio accreditato e concordato fra le parti. La parte informata su data e orario della prova potrà assistere con proprio rappresentante. Gli esiti della ripetizione dell'analisi hanno valore definitivo.

Il prodotto o i lotti risultanti definitivamente non conformi devono essere identificati ed esclusi dal circuito DOP e privati, mediante cancellazione, della denominazione impressa sullo scalzo. Della esclusione dal circuito deve essere prodotta e conservata opportuna evidenza documentale.

Nel caso non conformità definitiva per le caratteristiche chimiche, in assenza di richiesta di ripetizione dell'analisi o nel caso questa abbia confermato l'esito non conforme, CSQA oltre all'esclusione del lotto dal circuito DOP, dispone un'ulteriore verifica analitica su diverso lotto di produzione.

9.2.3 - Espertizzazione e marchiatura a fuoco

Nota - I contenuti del sottostante paragrafo sono stati sviluppati considerando l'esistenza di un Consorzio di Tutela della DOP riconosciuto ai sensi dell'articolo 14 della legge 21 dicembre 1999, n. 526. In assenza di tale soggetto consortile riconosciuto, le operazioni di espertizzazione del prodotto sono condotte da personale tecnico dell'organismo di controllo CSQA. Le operazioni di apposizione del marchio a fuoco - sul prodotto idoneo autorizzato da CSQA - sono condotte dal trasformatore (o dallo stagionatore, per il formaggio di proprietà).

Le operazioni di espertizzazione per l'apposizione del contrassegno distintivo della DOP Silter (marchio a fuoco) sulle forme già identificate con il marchio di origine impresso con le fascere sono condotte da parte di personale tecnico qualificato dal Consorzio di Tutela riconosciuto (battitore).

Le operazioni di espertizzazione sono autorizzate, esclusivamente per le partite idonee sulla base della richiesta trasmessa a CSQA (es. MOD 006) e della congruenza della stessa con i dati produttivi della matricola.

La richiesta, notificata dal proprietario del formaggio, deve identificare le partite o i lotti di produzione per i quali si richiede la marchiatura a fuoco; in particolare:

- il numero riportato sulle fascere marchianti che indentificano il trasformatore produttore,
- la data di produzione,
- il numero delle forme,
- il sito di immagazzinamento.

La richiesta di marchiatura deve essere trasmessa anche al Consorzio di Tutela riconosciuto ai fini di una adeguata pianificazione delle operazioni di marchiatura autorizzate da CSQA.

Esauriti positivamente i riscontri CSQA provvede al rilascio delle autorizzazioni alle attività di espertizzazione e marchiatura le quali sono inviate al Consorzio di Tutela riconosciuto per la predisposizione dei programmi di marchiatura. Copia dei programmi di marchiatura viene preventivamente trasmessa a CSQA.

Successivamente all'autorizzazione è possibile attivare le operazioni di espertizzazione del formaggio e di apposizione del marchio a fuoco della DOP Silter sulle forme rispondenti allo standard produttivo.

Il magazzino di stagionatura è tenuto a fornire adeguata assistenza al personale addetto alle espertizzazione ed ai controlli, selezionando preventivamente il formaggio da sottoporre ad espertizzazione e mettendo a disposizione, secondo quanto necessario, personale di magazzino.

Le operazioni di espertizzazione sono effettuate da personale tecnico qualificato appartenente al Consorzio di Tutela. CSQA controlla la presenza del marchio a fuoco su forme giudicate conformi al presente Disciplinare di produzione.

Il controllo di CSQA viene assicurato a copertura di una quota di prodotto pari almeno al 20% del formaggio marchiato a fuoco con il contrassegno della DOP Silter mediante presenza alle operazioni, o anche mediante sopralluogo successivo, servendosi di proprio personale tecnico.

Nel corso delle operazioni di espertizzazione il personale tecnico consortile esamina le forme per la rispondenza allo standard di produzione mediante valutazione visiva diretta delle caratteristiche esterne, eventuale battitura a martello per le caratteristiche della pasta e prova dell'ago/taglio della forma, almeno su una forma rappresentativa del mese di produzione, per aroma e sapore.

Tutte le forme risultanti non conformi in sede di espertizzazione devono essere identificate dal personale tecnico del Consorzio.

Per tutte le forme recanti il marchio di origine che per qualsiasi motivo non sono avviate alla espertizzazione, ovvero le produzioni risultanti non conformi nel corso della medesima operazione, si rende necessario provvedere alla cancellazione del marchio di origine dal prodotto da parte del Consorzio di tutela. Le risultanze della cancellazione dovranno essere trasmesse a CSQA con frequenza trimestrale.

Per tali forme deve essere prodotta, conservata e resa disponibile adeguata documentazione ad evidenza che il formaggio in questione non è stato immesso nel circuito della DOP Silter.

Possono essere commercializzate come formaggio Silter DOP solo le forme sulle quali è stato apposto il marchio a fuoco identificativo della DOP; l'età viene calcolata a partire dalla data di produzione. Qualora l'esatto giorno di produzione non sia identificabile, esso deve essere riferito all'ultimo giorno del mese nel quale è stata ottenuta la partita, a partire dal quale devono essere conteggiati i giorni di età affinché il prodotto possa essere considerato completamente rispondente alla DOP.

Prima di detto termine il formaggio non può uscire dalla zona di produzione.

9.3 – Sicurezza

L'operatore assoggettato al controllo è tenuto a fornire al personale ispettivo, e/o in affiancamento, dettagliate informazioni sui rischi specifici esistenti negli ambienti in cui saranno destinati ad operare e sulle misure di prevenzione e di emergenza, in relazione alla propria attività (compresi i DPI previsti e disponibili), al fine di consentire lo svolgimento dei controlli in sicurezza.

10 - Gestione delle non conformità

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

Le non conformità possono essere rilevate sia dagli operatori nel corso delle specifiche attività, sia da CSQA nel corso dei controlli di conformità.

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

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

Tutto il prodotto marchiato con i segni distintivi della DOP "Silter" e successivamente escluso, a qualsiasi titolo, da circuito della DOP mediante cancellazione della denominazione deve essere adeguatamente documentato (es. MOD 003 - Registro trasformatore).

10.1 - Gestione delle non conformità da parte degli operatori della filiera

Qualora un soggetto della filiera del formaggio Silter DOP rilevi in autocontrollo una situazione di non conformità, deve procedere secondo i seguenti criteri:

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

10.2 - Gestione delle non conformità da parte di CSQA

Le situazioni di non conformità di prodotto e/o processo, rilevate nel corso di controlli di conformità a fronte dei requisiti previsti dalla disciplina produttiva della denominazione tutelata e dal presente Piano dei

Controlli, sono notificate ai soggetti interessati con richiesta di identificazione delle modalità di soluzione e di adeguamento delle situazioni carenti.

Per il prodotto giudicato definitivamente non conforme devono essere adottate appropriate misure di esclusione dal circuito della DOP Silter.

Per la gestione delle specifiche situazioni non conformi si rimanda ai contenuti di dettaglio evidenziati nelle colonne relative al "Trattamento della non Conformità" ed alle "Azioni Correttive" di cui al successivo paragrafo 14 del presente Piano dei Controlli.

In adempimento alle disposizioni vigenti le situazioni non conformi qualificate come "Gravi" saranno rese note all'Autorità competente per quanto di specifica responsabilità.

11 - Reclami e ricorsi

Nei casi in cui gli operatori appartenenti al circuito tutelato della denominazione ritengano che nelle attività di controllo effettuate dall'Organismo di Controllo avessero a realizzarsi situazioni non congrue ovvero a generarsi valutazioni o decisioni avverse e ingiustificate, gli stessi operatori possono inoltrare a CSQA un'istanza formale entro 15 giorni lavorativi dalla data di notifica di valutazione/decisione di CSQA.

In caso di situazioni ritenute non congrue l'operatore può produrre un reclamo. Il reclamo deve essere indirizzato alla Direzione e deve contenere la descrizione delle situazioni ritenute non congrue e le relative motivazioni argomentate.

CSQA assicura la trattazione, l'esame e la valutazione dei reclami ricevuti entro un tempo di 15 giorni lavorativi, fornendo risposta scritta agli operatori interessati.

In conformità alle prescrizioni della norma UNI CEI ISO/IEC 17065, CSQA dispone di adeguate procedure e risorse, approvate dal Ministero delle politiche Agricole Alimentari e Forestali, per il trattamento di eventuali ricorsi contro decisioni assunte dall'organismo di controllo.

Il ricorso, indirizzato al Comitato di Appello, deve essere presentato entro 30 giorni dalla data di notifica della decisione adottata da CSQA; il ricorrente dovrà specificare e documentare le motivazioni per cui dissente dalla suddetta decisione.

Il Comitato di Appello riceve ed esamina il ricorso ricevuto e le motivazioni esposte. In base a tale esame ha la facoltà di accettare o respingere (motivando la decisione) il ricorso presentato.

Qualora il ricorso sia accettato si procede alla convocazione del Comitato di Appello, fissando l'udienza di discussione e dandone comunicazione alle parti che abbiano fatto richiesta di audizione.

Entro i 30 giorni successivi alla convocazione il Comitato di Appello assume la decisione in merito al ricorso, trasmettendola alle parti interessate.

La decisione del Comitato è inappellabile dalle parti, all'interno del sistema di certificazione di CSQA.

Le spese relative al ricorso sono a carico del soggetto soccombente

12 - Riservatezza

Fatti salvi gli adempimenti agli obblighi verso le Autorità preposte al controllo e alla vigilanza sulla denominazione, CSQA assicura ai soggetti della filiera disciplinata della DOP Silter il mantenimento della riservatezza e la non diffusione per tutte le informazioni di cui il personale (ispettivo, tecnico, amministrativo o componente dei Comitati) possa venire a conoscenza per i rapporti intercorrenti con i soggetti ai fini dell'espletamento dei controlli di conformità.

13 - Etichettatura

In relazione agli elementi di designazione e presentazione del formaggio "Silter" i produttori sono tenuti alla osservanza delle norme generali vigenti in materia etichettatura e pubblicità dei prodotti alimentari.

Circa le indicazioni specifiche relative alla denominazione i produttori devono attenersi a quanto previsto, ammesso o richiesto dal disciplinare di produzione e dal presente Piano dei Controlli.

Prima del loro impiego le etichette devono essere trasmesse al Consorzio di Tutela riconosciuto per valutazione e convalida. Copia delle etichette convalidate deve essere trasmessa all'organismo di controllo.

In assenza di Consorzio di tutela riconosciuto la convalida preventiva delle etichette viene effettuata dall'organismo di controllo autorizzato.

14 - Disciplina produttiva della DOP Silter

14.1 - Denominazione

La Denominazione di Origine Protetta (DOP) "Silter" è riservata al formaggio che risponde alle condizioni e ai requisiti disposti dal disciplinare di produzione e dal presente Piano dei Controlli.

Si riportano nei successivi paragrafi gli elementi della disciplina di produzione, evidenziando fra parentesi (**Rn**) i requisiti vincolanti ai fini della conformità.

14.2 - Descrizione del prodotto finito

Il "Silter" D.O.P. è un formaggio semigrasso a pasta dura, prodotto durante tutto l'anno esclusivamente con latte crudo (**RI**).

Il prodotto al momento del consumo (dopo minimo 100 giorni di stagionatura) presenta le caratteristiche descritte qui di seguito (**R2**).

14.2.1 - Caratteristiche morfologiche

Forma: cilindrica

Scalzo: dritto o leggermente convesso, con altezza tra 8 e 10 cm.

Facce: piane o leggermente convesse di diametro tra 34 e 40 cm.

Peso: da 10 a 16 kg, con una tolleranza fino al 10% solo per il peso minimo della singola forma.

Crosta: naturale, dura, dal colore giallo paglierino tendente al bruno a seguito di oliatura e stagionatura.

14.2.2 - Caratteristiche fisico-chimiche

Il contenuto di grasso: deve essere dal 27 al 45% della sostanza secca.

Il contenuto di umidità non può essere superiore al 40%.

14.2.3 - Caratteristiche microbiologiche

Prevalgono i batteri lattici del genere *Lactobacillus* e *Lactococcus*, sia quelli appartenenti al gruppo omofermentante sia quelli del gruppo eterofermentante. Questa ricca flora lattica proviene dall'ambiente dove vengono allevate le vacche e trasformato il latte.

14.2.4 - Caratteristiche organolettiche

La pasta è dura, mai troppo elastica, a volte con occhiatura piccola-media distribuita in modo uniforme. Il colore varia da bianco a giallo intenso in funzione dell'alimentazione delle bovine e della stagionatura.

Prevale il sapore dolce, l'amaro è assente o poco percepito, mentre compaiono note di sapido e/o piccante nei formaggi molto stagionati. L'odore e l'aroma sono persistenti; tra i più percepiti troviamo la frutta secca, il burro e il latte di vacche alimentate con i foraggi della zona geografica, la farina di castagne, i Silter (intesi come locali di stagionatura).

14.3 - Zona di produzione

La zona di produzione e stagionatura del formaggio "Silter" D.O.P. comprende l'intero territorio amministrativo dei Comuni appartenenti alla Provincia di Brescia e ricadenti nelle Comunità Montane di Valle Camonica e del Sebino Bresciano.

La Valle Camonica ed il Sebino Bresciano rappresentano un'ampia realtà territoriale alpina e prealpina che si stende dal lago d'Iseo al Passo del Tonale e di Gavia. La vastità dell'area, la forte escursione altitudinale e la morfologia delle numerose valli laterali (dalla Val Palot alla Valle delle Messi) soggette a differenti condizioni climatiche sono unite da un'unica tecnologia di produzione del Silter, prodotto dal fondovalle all'orizzonte alpino.

L'area di produzione del Silter (**R3**) comprende i Comuni della Provincia di Brescia che sono qui di seguito elencati in ordine alfabetico: Angolo Terme, Artogne, Berzo Demo, Berzo Inferiore, Bienno, Borno, Braone, Breno, Capo di Ponte, Cedegolo, Cerveno, Ceto, Cevo, Cimbergo, Cividate Camuno, Corteno Golgi, Darfo Boario Terme, Edolo, Esine, Gianico, Incudine, Losine, Lozio, Malegno, Malonno, Monno, Niardo, Ono San Pietro, Ossimo, Paisco Lovenò, Paspardo, Piancamuno, Piancogno, Ponte di Legno, Prestine, Savio

dell'Adamello, Sellero, Sonico, Temù, Vezza d'Oglio, Vione, Sulzano, Sale Marasino, Marone, Zone, Pisogne, Monte Isola.

14.4 - Metodo di ottenimento

14.4.1 - Materia prima

Il formaggio Silter è prodotto durante tutto l'anno ed esclusivamente con latte crudo (**R1**). Le vacche in lattazione, nelle singole aziende, devono appartenere alle razze tipicamente di montagna (Bruna, Grigio Alpina e Pezzata Rossa) almeno per l'80% (**R4**). Le vacche di razza Bruna devono essere almeno il 60% di tutte le vacche in lattazione nelle singole aziende (**R5**).

Le vacche in lattazione devono essere alimentate con erba e/o fieno (**R6**); non è consentito l'utilizzo di alimenti insilati o fasciati (**R7**). L'integrazione con concentrati è ammessa in quantità inferiore al 40% della sostanza secca della razione (**R8**).

Il foraggio deve provenire in prevalenza dalla zona di produzione del Silter. La percentuale di foraggio (fieno e/o erba) proveniente dalla zona di produzione è sempre maggiore del 50% della sostanza secca totale somministrata alle vacche in lattazione (**R9**).

Quando le vacche sono in alpeggio, il foraggio deve provenire solo dalla zona di produzione ed il concentrato non superare la quota del 30% della sostanza secca mediamente ingerita (**R10**). Il rispetto di queste condizioni consente di apporre il nome della malga sullo scalzo.

14.4.2 - Preparazione

Il latte può provenire da una o più munte e deve essere messo ancora caldo in affioramento (**R11**).

Tutto il latte è parzialmente scremato per affioramento naturale della panna (**R12**). La sosta deve variare da 8 a 48 ore da quando il latte viene versato nelle bacinelle o vasche di affioramento (**R13**).

Il latte parzialmente scremato viene messo in caldaia. Si può aggiungere della flora lattica, con un innesto naturale prodotto con latte o siero delle aziende site nel territorio di produzione oppure con un innesto di fermenti autoctoni selezionati (**R14**).

Non sono ammessi coloranti e conservanti di qualsiasi origine (**R15**).

Dopo il riscaldamento a 36-40°C deve essere addizionato il caglio di vitello e, una volta ottenuta la coagulazione, si deve procedere alla rottura del coagulo fino ad ottenere grani di pasta delle dimensioni da un grano di riso ad un chicco di mais (**R16**).

Subito dopo si deve procedere al riscaldamento della cagliata mantenendola in agitazione, portandola a temperatura di cottura compresa tra 46°C e 52°C (**R17**).

La cagliata, deve essere mantenuta in sosta sotto siero per 20-60 minuti, messa in fascera e lasciata spurgare per 12-24 ore sul tavolo di sgocciolamento (denominato in gergo locale Tavolo Spersore) (**R18**).

Il processo di allontanamento del siero della cagliata viene aiutato da una pressatura della forma (**R19**).

Nelle prime 12 ore dalla messa in fascera avviene la marchiatura all'origine sullo scalzo con apposita fascetta a rilievo (**R20**).

14.4.3 - Salatura

Il formaggio "Silter D.O.P." è salato a mano per aspersione del sale secco di media granulometria o in salamoia (**R21**).

La durata della salatura è compresa, in funzione del peso, tra 4 e 12 giorni (**R22**).

14.4.4 - Stagionatura

La stagionatura avviene nei locali tradizionali (Silter) con la temperatura di 7-20°C e l'umidità di 70-90% (**R23**). I ripiani su cui vengono posti i formaggi durante la stagionatura sono di legno (**R24**). Queste caratteristiche devono essere mantenute anche quando il formaggio viene stagionato nelle celle con temperatura e umidità controllate.

Durante la stagionatura le forme devono periodicamente essere rivoltate sulle assi.

Per il "Silter DOP" la stagionatura minima delle forme è di 100 giorni dalla data di produzione (**R25**).

La forme per poter essere commercializzate con la denominazione, debbono essere impresse con le marchiature a fuoco (**R26**).

14.4.5 - Etichettatura e presentazione

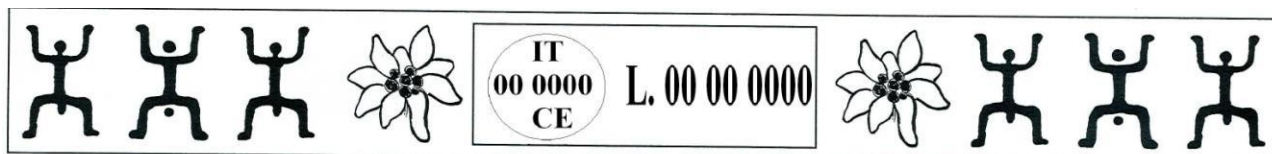
Il formaggio Silter D.O.P. è individuato mediante i contrassegni di seguito illustrati.

a) Sulle forme

Il formaggio "Silter D.O.P." può essere commercializzato in forma intera o porzionata. Sulle forme ritroviamo sempre due marchi: il marchio all'origine (**R20**) ed il marchio a fuoco (**R26**).

- a.1) La marchiatura all'origine (**R20**) viene impressa, a freddo con fasce marchianti, sullo scalzo entro 12 ore dalla messa in fascera ed è composta da una sequenza di immagini di incisioni rupestri antropomorfe alte 80 mm e di due stelle alpine.

Sviluppo in piano della marchiatura all'origine sullo scalzo:



L'area destinata ai dati di legge (autorizzazioni, numero di lotto, ecc.) è puramente indicativa e modificabile anche in funzione delle variazioni della normativa in materia.

Nel Silter prodotto in alpeggio, le pregiate caratteristiche sensoriali sono esaltate da condizioni ambientali molto particolari, derivanti dall'erba ingerita dalle vacche e dalla flora microbica presente nel latte crudo munto in alta quota. Le difficili condizioni lavorative per la gestione della mandria e la caseificazione, oltre ai maggiori rischi nella riuscita del prodotto e ai costi elevati dovuti alla collocazione in alta montagna, inducono a valorizzare maggiormente il Silter prodotto in alpeggio. Per un maggior ritorno economico a compensazione dei maggiori costi di produzione e se sono osservate le indicazioni sull'alimentazione di cui all'articolo 5.1 del disciplinare (12.5.1 del Piano), è possibile indicare il nome della malga sullo scalzo senza oscurare o coprire la marchiatura all'origine. Il nome della malga viene impresso a freddo, con fascia marchiante, contestualmente alla marchiatura all'origine (**R27**).

- a.2) Il marchio a fuoco (**R26**) è costituito dalla scritta "SILTER" a forma di arco con al centro la scritta "D.O.P."; da una incisione rupestre riportante una scena di aratura con davanti e dietro (sotto la "S" e la "R" di Silter) una stella alpina.

Il logo identificativo è impresso a fuoco su almeno una faccia del formaggio solo dopo 100 giorni dalla data di produzione.

Marchio a fuoco impresso con marchiatura a fuoco sulla faccia del formaggio:



Dimensioni e caratteri:

ALTEZZA	175 mm		
LARGHEZZA	195 mm		
SILTER	Carattere TIMES	84.17 pt	grassetto

D.O.P.	Carattere TIMES	55 pt	grassetto
--------	-----------------	-------	-----------

b) sulle confezioni

Su ogni pezzo o confezione è riportata un'etichetta con il logo identificativo con la scritta Silter D.O.P., oltre ai dati di legge.

Le porzioni del formaggio preconfezionato devono comprendere una parte dello scalzo e/o della faccia che testimoni l'origine del formaggio.

L'etichetta non è richiesta qualora la confezione venga preparata nel punto vendita per il prodotto definito "preincartato".

E' consentito inoltre anche l'uso di indicazioni e simboli grafici che facciano riferimento a nomi o ragioni sociali o marchi collettivi o d'azienda individuale, purché non abbiano significato laudativo o tali da trarre in inganno l'acquirente.

Il logo identificativo sulle confezioni deve rispettare i seguenti parametri:

- riportare il marchio completo
- lo sfondo del marchio deve essere colore giallo ocra (tricromia: R196; G145; B35 - quadricromia C13; M42; Y94; K0.)
- mantenere le proporzioni e le forme.

Le confezioni del prodotto destinato al consumo devono, inoltre, riportare la seguente dicitura (**R28**):

"Certificato da Organismo di controllo autorizzato dal MIPAAF".

15 - Identificazione e rintracciabilità delle produzioni

15.1 - Generalità

Ogni fase del processo produttivo del formaggio "Silter" viene monitorata documentando per ognuna gli input e gli output durante la produzione della materia prima, la caseificazione, la stagionatura, la marchiatura e l'etichettatura. In questo modo, e attraverso l'iscrizione in appositi elenchi, gestiti dalla struttura di controllo, degli allevatori, dei produttori e degli stagionatori nonché attraverso la denuncia alla struttura di controllo dei quantitativi prodotti, è garantita la tracciabilità.

Per poter risalire a tutte le fasi della filiera, dal prodotto finale alla materia prima, i produttori devono tener nota su apposito registro delle quantità di latte e del numero di forme prodotte e marchiate.

Tutte le persone, fisiche o giuridiche, iscritte nei relativi elenchi, sono assoggettate al controllo da parte della struttura di controllo, secondo quanto disposto dal disciplinare di produzione e dal presente Piano dei Controlli.

Qualora presso la stessa struttura di trasformazione si realizzassero produzioni di formaggio paragonabile a "Silter", a garanzia della separazione delle produzioni avviate alla denominazione di origine protetta dalle produzioni generiche, dalla raccolta del latte e fino alla marchiatura della denominazione sullo scalzo, secondo quanto necessario, le produzioni idonee alla DOP devono essere opportunamente identificate in modo tale da essere in ogni momento distinte dalle produzioni generiche non idonee.

Per le stesse fasi i produttori (trasformatori) dovranno prevedere attrezzature, impianti, locali o spazi fisici identificati e riservati alla denominazione di origine protetta "Silter".

In particolare, in trasformatore deve essere assicurata la separazione fisica delle linee di lavorazione dedicate alla DOP, dal ricevimento del latte e fino alla fase di apposizione del marchio all'origine.

Ove non possibile evitare la promiscuità con altre produzioni generiche di parti delle linee di lavorazione della DOP, e limitatamente alle fasi dalla caseificazione alla marchiatura, deve essere attuata la separazione temporale delle lavorazioni destinando parte della giornata alla DOP e parte alle altre lavorazioni.

Tale differimento temporale delle lavorazioni - DOP e non DOP, rispettivamente, è stabilito dal produttore.

Nei casi in cui la separazione delle lavorazioni sia temporale il produttore dovrà annotare nella sua documentazione di autocontrollo date o orari di produzione della DOP

16 - Schema dei controlli

Soggetto	Procedura o fase di processo	Requisito		Autocontrollo	ID	Attività di controllo	Tipo di controllo	Entità del controllo per anno (in %)	Non conformità			Azione effettuata da CSQA
		Categoria	Descrizione						Tipo	Gravità	Trattamento	
Allevamento - Alpeggio	Riconoscimento iniziale	Ubicazione allevamento (R 3)	In territorio delimitato da disciplinare	Produrre richiesta di accesso al sistema di controllo (MOD 001- MOD005 per malga)	1	Controllo idoneità richiesta	D	Ogni riconoscimento	Ubicazione fuori zona		Diniego riconoscimento	
		Adeguatezza strutture impianti (R4-R5-R6-R7-R8-R9-R10)	Anagrafica aziendale Idoneità sanitaria Razza bovine in lattazione Alimentazione capi in lattazione	Produrre richiesta di accesso a sistema di controllo (MOD 001- MOD005 per malga)	2	Controllo completezza e idoneità richiesta	D	Ogni riconoscimento	Carenze dei dati informativi in richiesta		Sospensione procedura riconoscimento	Richiesta integrazione dei dati informativi
					3	Verifica ispettiva	I	Ogni riconoscimento	Mancata rispondenza delle condizioni verificate	Sospensione procedura riconoscimento	Richiesta adeguamento condizioni e verifica ispettiva supplementare dopo adeguamento ove non possibile risolvere la NC documentalmente	
	Mantenimento dei requisiti (par. 6.4)	Ubicazione allevamento (R 3)	In territorio delimitato	Comunicare variazioni ubicazione allevamento (entro 15 giorni)	4	Controllo variazioni comunicate	D	Ogni comunicazione	Nuova ubicazione fuori zona		Diniego riconoscimento	Aggiornamento elenco allevamenti
					5				Carenze documentali, senza pregiudizio per conformità ubicazione	Lieve	Richiesta integrazione documentale	Valutazione integrazione documentale ed eventuale verifica ispettiva supplementare nuovo sito
		Adeguatezza strutture impianti (R4-R5-R6-R7-R8-R9-R10)	Anagrafica aziendale Idoneità sanitaria Razza bovine in lattazione Alimentazione capi in lattazione	Comunicare subentri, variazioni anagrafica aziendale, idoneità sanitaria, razze, alimentazione capi in lattazione	6	Controllo variazioni comunicate	D	Ogni comunicazione	Carenze documentali	Lieve	Richiesta integrazione documentale	Valutazione documentazione integrativa. In caso di mancata integrazione verifica ispettiva supplementare
					7	Verifica ispettiva	I	Secondo necessità in relazione a variazioni comunicate	Mancata adeguatezza condizioni riscontrate a seguito delle modifiche apportate	Grave	Esclusione latte da circuito DOP fino ad adeguamento condizioni	Verifica ispettiva supplementare a riscontro adeguamento condizioni di idoneità
					8			35% allevamenti	Mancata notifica variazioni senza pregiudizio conformità	Lieve	Richiesta di integrazione documentale idoneità adeguamento per prodotto o processo	Valutazione integrazione documentale ed eventuale verifica supplementare
					9			35% allevamenti	Mancata notifica variazioni con pregiudizio conformità	Grave	Esclusione latte da circuito DOP fino a ripristino condizioni conformità. Richiesta di integrazione documentale idoneità adeguamento per prodotto o processo	Verifica ispettiva a riscontro ripristino condizioni conformità
					Cessazione attività (par. 6.5)	Cessazione attività	Cessazione attività o volontà di recesso da sistema di controllo DOP	10	Controllo comunicazione recesso	D	Ogni comunicazione	Mancata notifica recesso
	Allevamento del bestiame	Identificazione/rintracciabilità capi da latte-razze (R4-R5) (par. 14.4.1)	Identificazione capi da latte -razze ammesse da disciplinare	Identificare e registrare capi da latte allevamento -razze	11	Controllo identificazione e registrazione capi da latte	I	35% allevamenti	Identificazione registrazione carente senza pregiudizio conformità	Lieve	Richiesta di integrazione identificazione registrazione capi da latte	Verifica documentale integrazione In caso di mancata integrazione verifica ispettiva supplementare

Soggetto	Procedura o fase di processo	Requisito		Autocontrollo	ID	Attività di controllo	Tipo di controllo	Entità del controllo per anno (in %)	Non conformità			Azione effettuata da CSQA			
		Categoria	Descrizione						Tipo	Gravità	Trattamento				
Allevamento - Alpeggio	Allevamento del bestiame	Identificazione e rintracciabilità capi da latte - razze (R4-R5) (par. 14.4.1)	Identificazione capi da latte - razze ammesse da disciplinare	Identificare e registrare capi da latte allevamento - razze (es. registro di stalla, documenti identificazione individuale)	12	Controllo identificazione e registrazione capi da latte	I	35% allevamenti	Identificazione registrazione carente con pregiudizio conformità	Grave	Esclusione latte da circuito DOP Richiesta integrazione registrazione capi da latte	Verifica ispettiva supplementare a riscontro integrazione			
					13				Composizione % capi in lattazione non conforme		Esclusione latte da circuito DOP Richiesta adeguamento composizione % capi in lattazione		Verifica ispettiva supplementare a riscontro adeguamento composizione % capi in lattazione		
	Alimentazione bovine in lattazione	Conformità a disciplinare (par. 14.4.1)	Alimentazione con erba e/o fieno e concentrati inferiori a 40% s.s. razione (R6-R8)	Attenersi alle prescrizioni alimentari	Rispettare prescrizione e conservare eventuale documentazione approvigionamento foraggio	14	Controllo idoneità alimentazione capi in lattazione	I	35% allevamenti	Alimentazione capi in lattazione priva di fieno e/o erba e/o concentrati ≥ 40 % s.s. razione	Grave	Esclusione latte da circuito DOP Richiesta adeguamento alimentazione	Verifica ispettiva supplementare a riscontro adeguamento alimentazione		
						15				Controllo idoneità origine foraggio capi in lattazione		Foraggio da area di produzione ≤ 50%		Esclusione latte da circuito DOP Richiesta adeguamento origine foraggio	Verifica ispettiva supplementare a riscontro adeguamento origine foraggio
						16				Controllo idoneità alimentazione capi in lattazione		Impiego alimenti insilati o fasciati per capi in lattazione		Esclusione latte da circuito DOP Richiesta adeguamento alimentazione capi in lattazione	Verifica ispettiva supplementare a riscontro adeguamento alimentazione capi in lattazione
						17				Controllo idoneità alimentazione capi in lattazione		Mancato rispetto prescrizioni specifiche malga, senza pregiudizio conformità alimentazione capi in lattazione		Cancellazione nome malga da scalzo Richiesta adeguamento alimentazione	Eventuale verifica ispettiva supplementare a riscontro adeguamento alimentazione capi in lattazione
	Raccolta latte	Conformità a disciplinare (par. 14.4.2)	Consegna latte crudo caldo (R1-R11)	Conferire latte crudo caldo		18	Controllo consegna latte	I	35% allevamenti	Consegna latte refrigerato o privo caratteristiche crudo	Grave	Esclusione latte da circuito DOP Richiesta adeguamento consegna e/o conservazione alla stalla	Verifica ispettiva supplementare a riscontro adeguamento consegna e/o conservazione		
	Latte pronto per conferimento o vendita	Identificazione e rintracciabilità	Identificazione e rintracciabilità latte	Registrare sistematicamente quantitativi latte conferiti (es. su libretto stalla, distinta di raccolta, ecc.)		19	Controllo idoneità registrazioni latte conferito	I	35% allevamenti	Registrazioni carenti senza pregiudizio tracciabilità	Lieve	Richiesta integrazione registrazioni	Verifica documentale integrazione registrazioni; in caso di mancata integrazione verifica ispettiva supplementare		
						20				Registrazioni carenti con pregiudizio della tracciabilità		Grave		Esclusione latte non tracciato da circuito DOP Richiesta adeguamento registrazioni	Verifica ispettiva supplementare a riscontro adeguamento registrazioni

Soggetto	Procedura o fase di processo	Requisito		Autocontrollo	ID	Attività di controllo	Tipo di controllo	Entità del controllo per anno (in %)	Non conformità			Azione effettuata da CSQA
		Categoria	Descrizione						Tipo	Gravità	Trattamento	
Raccoglitori Latte	Riconoscimento iniziale	Adeguatezza strutture e impianti	Idoneità sanitaria, impianti e attrezzature, fornitori latte, ecc.	Allegare a richiesta documentazione accessoria prevista	21	Controllo presenza e completezza documentazione accessoria	D	Ogni riconoscimento	Carenze della documentazione		Sospensione procedura riconoscimento	Richiesta integrazione della documentazione
					22	Verifica ispettiva adeguatezza condizioni	I	Ogni riconoscimento	Inadeguatezza di strutture, impianti o condizioni		Diniego riconoscimento	
	Mantenimento dei requisiti (par. 6.4)	Adeguatezza strutture e impianti	Idoneità sanitaria, subentri e anagrafica aziendale, attrezzature ed impianti fornitori latte, ecc.	Comunicare variazioni intervenute	23	Controllo variazioni comunicate e adeguatezza documentazione	D	Ogni comunicazione di variazione	Carenze documentali	Lieve	Richiesta integrazione documentazione	Valutazione documentazione integrativa; in caso di mancata documentazione integrativa nuova verifica ispettiva
					24	Verifica ispettiva	I	Secondo esigenze, in relazione a variazioni comunicate	Mancata adeguatezza condizioni verificate	Grave	Esclusione prodotto da circuito DOP Richiesta adeguamento condizioni	Verifica ispettiva a riscontro adeguamento
					25		I	35 % raccoglitori	Mancata comunicazione variazioni sostanziali senza pregiudizio della conformità	Lieve	Richiesta di integrazione documentale idoneità adeguamento per prodotto o processo	Valutazione integrazione documentale ed eventuale verifica supplementare
					26		I	35 % raccoglitori	Mancata comunicazione variazioni sostanziali con pregiudizio della conformità	Grave	Esclusione latte da circuito DOP fino a ripristino condizioni conformità. Richiesta di integrazione documentale idoneità adeguamento per prodotto o processo	Verifica ispettiva a riscontro ripristino condizioni conformità
					27	Controllo comunicazione recesso	D	Ogni comunicazione	Mancata comunicazione recesso		Preavviso cancellazione da elenco Raccoglitori Latte	Cancellazione da elenco Raccoglitori Latte in assenza di notifica di volontà di permanenza
	Raccolta latte	Identificazione e rintracciabilità latte idoneo (par. 14.3, 14.4)	Latte proveniente da allevamenti o trasformatori riconosciuti per la DOP ed idonei	Accertare corretta provenienza delle forniture (per origine e quantità) da allevamenti o trasformatori riconosciuti ed idonei	28	Controllo idoneità della raccolta	I	35 % raccoglitori	Provenienza da allevamenti o trasformatori non riconosciuti o non idonei	Grave	Esclusione prodotto da circuito DOP Richiesta adeguamento procedura raccolta	Verifica ispettiva supplementare a riscontro adeguamento procedura raccolta
					29	Controllo idoneità registrazioni di raccolta	I	35 % raccoglitori	Registrazioni carenti, senza perdita tracciabilità	Lieve	Richiesta adeguamento registrazioni e invio evidenze a CSQA	Verifica adeguamento registrazioni In caso di mancato adeguamento verifica ispettiva supplementare

Soggetto	Procedura o fase di processo	Requisito		Autocontrollo	ID	Attività di controllo	Tipo di controllo	Entità del controllo per anno (in %)	Non conformità			Azione effettuata da CSQA						
		Categoria	Descrizione						Tipo	Gravità	Trattamento							
Raccoglitori Latte	Raccolta latte	Identificazione e rintracciabilità latte idoneo (par. 14.3, 14.4)	Identificazione e rintracciabilità latte (par. 14.4)	Identificare e registrare sistematicamente produttori e latte raccolto (es. distinta di raccolta, registri raccolta, ecc.)	30	Controllo idoneità registrazioni di raccolta	I	35 % raccoglitori	Registrazioni carenti, con perdita tracciabilità	Grave	Esclusione prodotto non tracciato da circuito DOP Richiesta adeguamento documentazione approvvigionamento	Verifica ispettiva supplementare a riscontro adeguamento documentazione approvvigionamento						
				Comunicare a CSQA quantità di latte ritirato da ogni allevamento riconosciuto (par. 8.2)	31	Controllo comunicazione quantitativi latte raccolto	D	100 % raccoglitori	Mancata trasmissione entro i termini previsti	Lieve	Sollecito	Verifica ispettiva supplementare a reperimento diretto dati approvvigionamento in caso di mancato riscontro a sollecito						
		Conformità a disciplinare (par. 14.4.2)	Raccolta latte crudo caldo (R1- R11)	Raccogliere esclusivamente latte crudo caldo	32	Controllo idoneità raccolta latte	I	35 % raccoglitori	Raccolta latte refrigerato o privo caratteristiche crudo	Grave	Esclusione latte non conforme da circuito DOP Richiesta adeguamento procedure raccolta	Verifica ispettiva supplementare a riscontro adeguamento procedure di raccolta						
	Eventuale vendita latte idoneo a DOP (par. 8.2)	Identificazione e rintracciabilità	Identificazione e rintracciabilità latte idoneo ceduto a DOP	Identificare idoneità in documenti di trasporto e tenere adeguate registrazioni, relative a latte idoneo ceduto a DOP	Trasmettere mensilmente a CSQA quantità di latte ceduto, distinto per ogni trasformatore	33	Controllo presenza e adeguatezza registrazioni	I	35 % raccoglitori	Identificazione o registrazioni carenti, senza perdita tracciabilità	Lieve	Richiesta adeguamento registrazioni e invio evidenze a CSQA	Verifica evidenze adeguamento registrazioni In caso di mancato adeguamento verifica ispettiva supplementare					
										identificazione o registrazioni carenti, con perdita tracciabilità	Grave	Esclusione prodotto non tracciato da circuito DOP Richiesta adeguamento registrazioni	Verifica ispettiva a riscontro adeguamento registrazioni					
				34	35	D	100 % raccoglitori	Mancata trasmissione entro i termini previsti	Lieve	Sollecito	Verifica ispettiva supplementare a reperimento diretto dati approvvigionamento in caso di mancato riscontro a sollecito							
	Trasformatore - Alpeggio	Riconoscimento iniziale	Adeguatezza strutture e impianti	Idoneità sanitaria, impianti e attrezzature, fornitori latte, ecc.	Allegare a richiesta documentazione accessoria prevista	36	Controllo idoneità richiesta di accesso	D	Ogni riconoscimento	Ubicazione fuori zona trasformatore		Diniego riconoscimento	Richiesta integrazione della documentazione					
														37	D	Ogni riconoscimento	Carenze della documentazione	Diniego riconoscimento
39		D	Ogni comunicazione di variazione	Ubicazione fuori territorio delimitato		Diniego riconoscimento												

Soggetto	Procedura o fase di processo	Requisito		Autocontrollo	ID	Attività di controllo	Tipo di controllo	Entità del controllo per anno (in %)	Non conformità			Azione effettuata da CSQA			
		Categoria	Descrizione						Tipo	Gravità	Trattamento				
Trasformatore - Alpeggio	Mantenimento dei requisiti (par. 6.4)	Adeguatezza strutture e impianti	Idoneità sanitaria, subentri e anagrafica aziendale, attrezzature ed impianti fornitori latte, ecc.	Comunicare variazioni intervenute	40	Controllo variazioni comunicate e adeguatezza documentazione	D	Ogni comunicazione di variazione	Carenze documentali	Lieve	Richiesta integrazione documentazione	Valutazione documentazione integrativa; in caso di mancata documentazione integrativa nuova verifica ispettiva			
					41			Secondo esigenze, in relazione a variazioni comunicate	Mancata adeguatezza condizioni verificate a seguito delle modifiche apportate	Grave	Esclusione prodotto da circuito DOP richiesta adeguamento	Verifica ispettiva a riscontro adeguamento			
					42	Verifica ispettiva	I	35 % trasformatori	Mancata comunicazione variazioni sostanziali senza pregiudizio della conformità	Lieve	Richiesta di integrazione documentale idoneità adeguamento per prodotto o processo	Valutazione integrazione documentale ed eventuale verifica supplementare			
					43			35 % trasformatori	Mancata comunicazione variazioni sostanziali con pregiudizio della conformità	Grave	Esclusione latte da circuito DOP fino a ripristino condizioni conformità. Richiesta di integrazione documentale idoneità adeguamento per prodotto o processo	Verifica ispettiva a riscontro ripristino condizioni conformità			
	Cessazione attività	Cessazione attività (par. 6.5)	Comunicazione e cessazione	Notificare recesso ai fini della DOP (entro 15 giorni)	44	Controllo comunicazione recesso	D	Ogni comunicazione	Mancata comunicazione recesso		Preavviso cancellazione da elenco trasformatori	Cancellazione da elenco trasformatori in assenza di notifica di volontà di permanenza			
	Raccolta latte	Identificazione e rintracciabilità latte idoneo (par. 14.3, 14.4)	Identificazione e rintracciabilità latte (par. 14.4)	Latte proveniente da allevamenti o trasformatori riconosciuti per la DOP ed idonei	Accertare corretta provenienza delle forniture (per origine e quantità) da allevamenti o trasformatori riconosciuti ed idonei	45	Controllo idoneità della raccolta	I	35 % trasformatori	Provenienza da allevamenti o trasformatori non riconosciuti o non idonei	Grave	Esclusione prodotto da circuito DOP Richiesta adeguamento procedura raccolta	Verifica ispettiva supplementare a riscontro adeguamento procedura raccolta		
				Identificare e registrare sistematicamente produttori e latte raccolto (es. distinta di raccolta, registri raccolta, ecc.)	46	Controllo idoneità registrazioni di raccolta	I	35 % trasformatori	Registrazioni carenti, senza perdita tracciabilità	Lieve	Richiesta adeguamento registrazioni e invio evidenze a CSQA	Verifica adeguamento registrazioni In caso di mancato adeguamento verifica ispettiva supplementare			
					47				Registrazioni carenti, con perdita tracciabilità	Grave	Esclusione prodotto non tracciato da circuito DOP Richiesta adeguamento documentazione approvvigionamento	Verifica ispettiva supplementare a riscontro adeguamento documentazione approvvigionamento			
				Conformità a disciplinare (par. 14.4.1)	Raccolta latte crudo caldo (R1- R11)	Raccogliere esclusivamente latte crudo caldo	Comunicare a CSQA quantità di latte ritirato da ogni allevamento e/o trasformatore riconosciuto (par. 8.2)	48	Controllo comunicazione quantitativi latte raccolto	D	100 % trasformatori	Mancata trasmissione entro i termini previsti	Lieve	Sollecito	Verifica ispettiva supplementare a reperimento diretto dati approvvigionamento in caso di mancato riscontro a sollecito
							49	Controllo idoneità raccolta latte	I	35 % trasformatori	Raccolta latte refrigerato o privo caratteristiche crudo	Grave	Esclusione latte non conforme da circuito DOP. Richiesta adeguamento procedure raccolta	Verifica ispettiva supplementare a riscontro adeguamento procedure di raccolta	

Soggetto	Procedura o fase di processo	Requisito		Autocontrollo	ID	Attività di controllo	Tipo di controllo	Entità del controllo per anno (in %)	Non conformità			Azione effettuata da CSQA	
		Categoria	Descrizione						Tipo	Gravità	Trattamento		
Trasformatore - Alpeggio	Eventuale vendita latte idoneo a DOP (par. 8.2)	Identificazione e rintracciabilità	Identificazione e rintracciabilità latte idoneo ceduto a DOP	Identificare idoneità in documenti di trasporto e tenere adeguate registrazioni, relative a latte idoneo ceduto a DOP	50	Controllo presenza e adeguatezza registrazioni	I	35 % trasformatori	Identificazione o registrazioni carenti, senza perdita tracciabilità	Lieve	Richiesta adeguamento registrazioni e invio evidenze a CSQA	Verifica evidenze adeguamento registrazioni In caso di mancato adeguamento verifica ispettiva supplementare	
					51				identificazione o registrazioni carenti, con perdita tracciabilità	Grave	Esclusione prodotto non tracciato da circuito DOP Richiesta adeguamento registrazioni	Verifica ispettiva a riscontro adeguamento registrazioni	
					52	Controllo comunicazioni cessioni latte idoneo a DOP	D	100 % trasformatori	Mancata trasmissione entro i termini previsti	Lieve	Sollecito	Verifica ispettiva supplementare a reperimento diretto dati approvvigionamento in caso di mancato riscontro a sollecito	
	Trasformazione latte	Identificazione e rintracciabilità (par. 14.4)	Identificazione e rintracciabilità latte idoneo avviato a caseificazione DOP	Registrazione latte avviato alla caseificazione DOP (es. MOD 003)	Comunicare a CSQA i quantitativi di latte lavorato a DOP	53	Controllo idoneità registrazioni latte avviato a caseificazione DOP	I	35 % trasformatori	Registrazioni carenti, senza perdita tracciabilità	Lieve	Richiesta adeguamento registrazioni e invio evidenze a CSQA	Verifica evidenze adeguamento registrazioni In caso di mancato adeguamento verifica ispettiva supplementare
						54				Registrazioni carenti, con perdita tracciabilità	Grave	Esclusione prodotto non tracciato da circuito DOP Richiesta adeguamento registrazioni	Verifica ispettiva a riscontro adeguamento registrazioni
						55	Controllo comunicazioni latte lavorato a DOP	D	100 % trasformatori	Mancata trasmissione entro i termini previsti	Lieve	Sollecito	Verifica ispettiva supplementare a reperimento diretto dati approvvigionamento in caso di mancato riscontro a sollecito
						56	Controllo idoneità latte avviato a trasformazione	I	35 % trasformatori	Affioramento latte refrigerato	Grave	Esclusione latte non conforme da circuito DOP Richiesta adeguamento procedure affioramento	Verifica ispettiva supplementare a riscontro ripristino adeguamento procedure trasformazione
						57	Controllo idoneità eventuale latte innesto o fermento selezionato	I	35 % trasformatori	Impiego latte innesto o fermento non autoctoni	Grave	Esclusione prodotto non conforme da circuito DOP Richiesta adeguamento lavorazione	Verifica ispettiva supplementare a riscontro adeguamento lavorazione
	58	Controllo idoneità trasformazione	I	35 % trasformatori	Impiego di coloranti e/o conservanti	Grave	Esclusione prodotto non conforme da circuito DOP Richiesta adeguamento lavorazione	Verifica ispettiva supplementare a riscontro adeguamento lavorazione					

Soggetto	Procedura o fase di processo	Requisito		Autocontrollo	ID	Attività di controllo	Tipo di controllo	Entità del controllo per anno (in %)	Non conformità			Azione effettuata da CSQA
		Categoria	Descrizione						Tipo	Gravità	Trattamento	
Trasformatore - Alpeggio	Trasformazione latte	Conformità a disciplinare (par.14.4)	Riscaldamento a 36-40°C, aggiunta caglio di vitello e rottura a riso-mais	Attenersi alle modalità disciplinate	59	Controllo idoneità coagulazione e rottura	I	35% trasformatori	Coagulazione e/o rottura non conformi	Grave	Esclusione prodotto non conforme da circuito DOP Richiesta adeguamento lavorazione	Verifica ispettiva supplementare a riscontro adeguamento lavorazione
			Riscaldamento a 46- 52°C, in agitazione (R17)	Attenersi a modalità temperature ammesse	60	Controllo idoneità riscaldamento	I	35 % trasformatori	Temperature riscaldamento non ammesse	Grave	Esclusione prodotto non conforme da circuito DOP Richiesta adeguamento lavorazione	Verifica ispettiva supplementare a riscontro adeguamento lavorazione
			Sosta sotto siero per 20-60minuti, messa in fascera per 12-24 ore, pressatura (R18-R19)	Effettuare sosta sotto siero e messa in fascera per tempi ammessi e pressatura	61	Controllo idoneità sosta sotto siero, messa in fascera e pressatura	I	35 % trasformatori	Sosta sotto siero o messa in fascera per tempi non ammessi Assenza pressatura	Grave	Esclusione prodotto non conforme da circuito DOP Richiesta adeguamento lavorazione	Verifica ispettiva supplementare a riscontro adeguamento lavorazione
			Registrare i parametri di processo disciplinati	62	Controllo idoneità registrazioni processo	I	35% trasformatori	Registrazioni carenti senza perdita di tracciabilità	Lieve	Richiesta adeguamento registrazioni e invio evidenze adeguamento a CSQA	Verifica evidenze adeguamento In caso di mancato adeguamento verifica ispettiva supplementare	
				63				Registrazioni carenti con perdita di tracciabilità	Grave	Esclusione prodotto non tracciato da circuito DOP Richiesta adeguamento registrazioni	Verifica ispettiva supplementare a riscontro adeguamento registrazioni	
			Marchiatura all'origine	Conformità a disciplinare	Marchiatura all'origine sullo scalzo con apposita fascetta a rilievo (R20)	Apporre marchiatura all'origine con apposita fascetta a rilievo	64	Controllo idoneità marchiatura all'origine	I	35 % trasformatori	Marchiatura non conforme per modalità o segni impressi	Grave
	Identificazione e rintracciabilità	Identificazione e rintracciabilità (par. 7.2)			Registrare formaggio marchiato all'origine	65	Controllo idoneità registrazioni formaggio marchiato all'origine	I	35 % trasformatori	Registrazioni carenti senza perdita di tracciabilità	Lieve	Richiesta adeguamento registrazioni e invio evidenze adeguamento a CSQA
				66		Registrazioni carenti con perdita di tracciabilità				Grave	Esclusione prodotto non tracciato da circuito DOP Richiesta adeguamento registrazioni	Verifica ispettiva supplementare a riscontro adeguamento registrazioni
	67	Verifica comunicazione		D	100 % trasformatori	Mancata trasmissione entro i termini previsti	Lieve	Sollecito	Verifica ispettiva supplementare a riscontro diretto dati produzione in caso di mancato riscontro a sollecito			
	Salatura	Conformità a disciplinare	Salatura a mano o in salamoia, per 4 - 12 giorni (R 22)	Salare a secco o in salamoia, rispettando tempi disciplinati	68	Controllo idoneità salatura	I	35% trasformatori	Modalità e/o tempi salatura difformi	Grave	Esclusione prodotto non conforme da circuito DOP Richiesta adeguamento procedure di salatura	Verifica ispettiva a riscontro ripristino modalità di salatura
	Formaggio fresco idoneo a DOP ceduto a stagionatori (eventuale)	Identificazione e rintracciabilità	Identificazione e rintracciabilità prodotto ceduto fresco a stagionatori (par. 7.2)	Identificare prodotto ceduto a stagionatore e registrare quantità cedute a stagionatori	69	Controllo idoneità registrazioni prodotto ceduto a stagionatori	I	35 % trasformatori	Carenze registrazioni, senza perdita di rintracciabilità	Lieve	Richiesta adeguamento registrazioni e invio evidenze adeguamento a CSQA	Verifica evidenze adeguamento In caso di mancato adeguamento verifica ispettiva supplementare

Soggetto	Procedura o fase di processo	Requisito		Autocontrollo	ID	Attività di controllo	Tipo di controllo	Entità del controllo per anno (in %)	Non conformità			Azione effettuata da CSQA	
		Categoria	Descrizione						Tipo	Gravità	Trattamento		
Trasformatore - Alpeggio	Formaggio fresco idoneo a DOP ceduto a stagionatori (eventuale)	Identificazione e rintracciabilità	Identificazione e rintracciabilità prodotto ceduto fresco a stagionatori (par. 7.2)	Identificare prodotto ceduto a stagionatore e registrare quantità cedute a stagionatori	70	Controllo idoneità registrazioni prodotto ceduto a stagionatori	I	35 % trasformatori	Carenze registrazioni, con pregiudizio tracciabilità	Grave	Esclusione prodotto non identificato da circuito DOP Richiesta adeguamento registrazioni	Verifica ispettiva supplementare a riscontro adeguamento registrazioni	
				Comunicare a CSQA quantità prodotto marchiato ceduto a stagionatori (par. 7.2)	71	Controllo comunicazioni	D	100 % trasformatori	Mancata trasmissione entro i termini previsti	Lieve	Sollecito	Verifica ispettiva supplementare a reperimento diretto dati cessioni prodotto fresco in caso di mancato riscontro a sollecito	
				Comunicare a CSQA prodotto marchiato all'origine ma declassato	72	Controllo comunicazioni	D	100 % trasformatori	Mancata trasmissione entro i termini previsti	Lieve	Sollecito	Verifica ispettiva supplementare a reperimento diretto dati cessioni prodotto fresco in caso di mancato riscontro a sollecito	
Stagionatore - Alpeggio	Riconoscimento iniziale	Adeguatezza strutture impianti	Idoneità sanitaria, capacità produttiva, attrezzature e impianti, ecc.	Produce richiesta di accesso al sistema di controllo (Mod 001)	73	Controllo idoneità richiesta di accesso	D	Ogni riconoscimento	Ubicazione fuori zona		Diniego riconoscimento		
				Allegare a richiesta documentazione accessoria prevista	74	Controllo completezza e adeguatezza documentazione accessoria	D	Ogni riconoscimento	Carenze della documentazione		Sospensione procedura riconoscimento	Richiesta integrazione della documentazione	
				Verifica ispettiva adeguatezza condizioni	75	Verifica ispettiva adeguatezza condizioni	I	Ogni riconoscimento	Inadeguatezza di strutture, impianti o condizioni		Diniego riconoscimento		
	Mantenimento dei requisiti (cfr. par. 6.4)	Adeguatezza strutture impianti	Idoneità sanitaria, capacità produttiva, anagrafica, ecc.	Comunicare variazioni sostanziali alle condizioni di riconoscimento (es. vigenza autorizzazione sanitaria, variazioni della capacità, anagrafica, subentri, ecc.)	Comunicare variazioni ubicazione (entro 15 giorni)	76	Controllo variazioni comunicate	D	Ogni comunicazione di variazione	Ubicazione fuori zona	Grave	Revoca riconoscimento	
					Controllo variazioni e adeguatezza documentazione	77	Controllo variazioni e adeguatezza documentazione	D	Ogni comunicazione di variazione	Carenze documentali	Lieve	Richiesta integrazione documentazione	Verifica integrazione documentale in caso di mancata documentazione integrativa nuova verifica ispettiva
					Verifica ispettiva adeguatezza condizioni	78	Verifica ispettiva adeguatezza condizioni	I	100 % stagionatori	Mancata adeguatezza delle condizioni verificate	Grave	Esclusione prodotto da circuito DOP Richiesta adeguamento condizioni	Verifica ispettiva a riscontro adeguamento condizioni
						79	Verifica ispettiva adeguatezza condizioni	I	100 % stagionatori	Mancata notificaq variazioni senza pregiudizio della conformità	Lieve	Richiesta integrazione documentazione idoneità adeguamento per prodotto o processo	Verifica integrazione documentale ed eventuale verifica ispettiva supplementare
						80	Verifica ispettiva adeguatezza condizioni	I	Secondo esigenze, in relazione a variazioni comunicate	Inadeguatezza delle condizioni verificate	Grave	Esclusione prodotto da circuito DOP Richiesta adeguamento condizioni	Verifica ispettiva a riscontro adeguamento condizioni
	81	Controllo comunicazione recesso	D	Ogni comunicazione	Mancata comunicazione recesso		Preavviso cancellazione da elenco trasformatori	Cancellazione da elenco stagionatori in assenza di notifica di volontà di permanenza					
	Cessazione attività	Cessazione attività (par. 6.5)	Comunicazione e cessazione	Notificare recesso ai fini della DOP (entro 15 giorni)	82	Controllo comunicazione recesso	D	Ogni comunicazione	Mancata comunicazione recesso		Preavviso cancellazione da elenco trasformatori	Cancellazione da elenco stagionatori in assenza di notifica di volontà di permanenza	
Accettazione e prodotto fresco marchiato all'origine	Identificazione e rintracciabilità	Identificazione e tracciabilità prodotto approvvigionato	Accertare corretta identificazione prodotto (marchio all'origine, codice trasformatore, lotto)	83	Controllo idoneità documentazione di fornitura	I	35 % stagionatori	Identificazione carente, senza perdita tracciabilità	Lieve	Richiesta adeguamento procedure di accettazione	Verifica documentale adeguamento In caso di mancato adeguamento verifica ispettiva supplementare Richiamo a trasformatore		

Soggetto	Procedura o fase di processo	Requisito		Autocontrollo	ID	Attività di controllo	Tipo di controllo	Entità del controllo per anno (in %)	Non conformità			Azione effettuata da CSQA	
		Categoria	Descrizione						Tipo	Gravità	Trattamento		
Stagionatore - Alpeggio	Accettazione e prodotto fresco marchiato all'origine	Identificazione e rintracciabilità	identificazione e tracciabilità prodotto approvvigionato	Accertare corretta identificazione prodotto (marchio all'origine, codice trasformatore, lotto)	84	Controllo idoneità documentazione di fornitura	I	35 % stagionatori	Identificazione o documentazione carente, con perdita tracciabilità	Grave	Esclusione prodotto non tracciato da circuito DOP Richiesta adeguamento procedure di accettazione	Verifica ispettiva supplementare a riscontro adeguamento procedure di accettazione Verifica ispettiva supplementare a trasformatore	
	Accettazione e prodotto fresco marchiato all'origine	Identificazione e rintracciabilità	Identificazione e rintracciabilità prodotto approvvigionato	Registrazione quantitativi, provenienza e identificazione del prodotto fresco idoneo approvvigionato	Comunicare a CSQA quantità di prodotto fresco idoneo approvvigionato, distinto per ogni trasformatore fornitore (paragrafo 8.2)	85	Controllo idoneità registrazioni approvvigionamento	I	35 % stagionatori	Registrazioni carenti, senza perdita tracciabilità	Lieve	Richiesta adeguamento registrazioni e invio evidenze a CSQA	Verifica adeguamento registrazioni In caso di mancato adeguamento verifica ispettiva supplementare
						86				Registrazioni carenti, con perdita tracciabilità	Grave	Esclusione prodotto non tracciato da DOP Richiesta adeguamento registrazioni	Verifica ispettiva supplementare a riscontro adeguamento registrazioni
						87	Controllo comunicazione quantitativi approvvigionati	D	100 % stagionatori	Mancata trasmissione entro i termini previsti	Lieve	Sollecito	Verifica ispettiva supplementare a reperimento diretto dati cessioni prodotto fresco in caso di mancato riscontro a sollecito
	Stagionatura	Conformità a disciplinare (par. 14.4.4)	Stagionatura a temperature fra 7°C e 20°C, con umidità fra 70-90% (R 23)	Stagionare a temperature ed umidità ammesse	Registrazione tutti i parametri di processo disciplinati	88	Controllo idoneità condizioni di stagionatura	I	35 % stagionatori	Temperature e/o umidità non conformi	Grave	Esclusione prodotto non conforme da circuito DOP. Richiesta adeguamento condizioni di stagionatura	Verifica ispettiva supplementare a riscontro adeguamento condizioni di stagionatura
						89	Controllo idoneità registrazioni	I	35 % stagionatori	Registrazioni carenti senza perdita di tracciabilità	Lieve	Richiesta adeguamento registrazioni e invio evidenze a CSQA	Verifica adeguamento registrazioni In caso di mancato adeguamento verifica ispettiva supplementare
						90				Registrazioni carenti con perdita tracciabilità	Grave	Esclusione prodotto non documentato da DOP Richiesta adeguamento registrazioni	Verifica ispettiva a riscontro adeguamento registrazioni
	Stagionatura	Conformità a disciplinare (par. 14.4.4)	Ripiani in legno (R24)	Impiegare ripiani in legno per stagionatura	91	Controllo idoneità strutture stagionatura	I	35 % stagionatori	Stagionatura con ripiani in materiali diversi da legno	Grave	Esclusione prodotto non conforme da circuito DOP. Richiesta adeguamento strutture per stagionatura	Verifica ispettiva supplementare a riscontro ripristino corrette strutture di stagionatura	
			Stagionatura almeno 100 giorni da data produzione (R25)	Rispettare tempo minimo stagionatura	92	Controllo idoneità tempo di stagionatura	I	35 % stagionatori	Stagionatura insufficiente (formaggio immesso al consumo con DOP)	Grave	Ritiro (quando possibile) da parte dell'operatore ed esclusione prodotto da circuito DOP	Verifica ispettiva supplementare a riscontro ripristino corretti tempi di stagionatura	
	Prodotto finito	Conformità al disciplinare (par. 14.2)	Caratteristiche fisico-chimiche e microbiologiche: grasso su secco 27-45%, umidità ≤ 40% e prevalenza batteri lattici (R2)	Autocontrollo ogni 3.000 forme con almeno 1 controllo per anno e comunicazione e invio esiti analitici come da par. 9.2.1	93	Campionamento ed analisi	A	ogni 5.000 forme con almeno 1 controllo per anno	Mancato rispetto frequenze autocontrollo	Lieve	Richiesta integrazione con trasmissione esiti a CSQA	Verifica ispettiva supplementare e attività di sorveglianza analitica supplementare a compensazione	
					94				Differenza di uno qualsiasi dei parametri disciplinati	Grave	Richiesta applicazione piano rinforzato autocontrollo così come da par. 9.2.1	Verifica esiti controlli analitici piano analisi rinforzato	

Soggetto	Procedura o fase di processo	Requisito		Autocontrollo	ID	Attività di controllo	Tipo di controllo	Entità del controllo per anno (in %)	Non conformità			Azione effettuata da CSQA		
		Categoria	Descrizione						Tipo	Gravità	Trattamento			
Stagionatore – Trasformatore - Alpeggio	Prodotto finito	Conformità al disciplinare (par. 14.2)	Controllo		95	Verifica modalità autocontrollo	D	100 % Stagionatori	Mancato rispetto della procedura	Lieve	Richiesta integrazione con trasmissione esiti a CSQA	Richiesta applicazione piano rinforzato autocontrollo, per mesi 3, con invio esiti a CSQA		
			Caratteristiche fisico-chimiche e microbiologiche e: grasso su secco 27-45%, umidità ≤ 40% e prevalenza batteri lattici (R2)	Trasmettere l'informativa a CSQA in concomitanza con il prelievo in autocontrollo e invio esiti	96	Verifica informativa	D	100 % Stagionatori	Mancato invio informativa	Lieve	Richiesta integrazione documentazione di autocontrollo analitico	Richiesta integrazione documentazione di autocontrollo analitico. In caso di mancato adeguamento Verifica supplementare a recupero della documentazione		
				Registrare esiti dei controlli effettuati	97	Controllo idoneità registrazioni	I	35 % stagionatori	Registrazioni incomplete o imprecise, senza pregiudizio della conformità	Lieve	Richiesta adeguamento registrazioni e invio evidenze a CSQA	Verifica adeguamento registrazioni e in caso di mancato adeguamento Verifica ispettiva supplementare		
									Registrazioni incomplete o assenti con pregiudizio della conformità	Grave	Esclusione del prodotto Richiesta adeguamento registrazioni e invio evidenze a CSQA, Richiesta adeguamento registrazioni	Verifica ispettiva supplementare controllo adeguamento registrazioni		
				Accertare presenza requisiti di conformità lotti immessi al consumo	99	Controllo idoneità lotti in lavorazione in corso di ispezione/marchiatura	I	1 controllo ogni 5.000 forme e almeno 1 per anno	Caratteristiche chimiche e/o microbiologiche non conformi	Grave	Esclusione prodotto non documentato da circuito DOP forme/lotti non conformi	Prelievo supplementare come da par 9.2.2		
			Marchiatura a fuoco	Identificazione e rintracciabilità Par. 9.2.3	Identificazione e rintracciabilità formaggio da marchiare a fuoco (R25)	Richiedere marchiatura a CSQA e Consorzio per formaggio di almeno 100 giorni (alla data di marchiatura)	100	Controllo idoneità richiesta marchiatura	D	100 % richieste	Inidoneità richiesta	Lieve	Diniego autorizzazione marchiatura	
						Caratteristiche morfologiche: forma, facce, peso, crosta (R2)	101	Controllo operazioni di espertizzazione Consorzio	I	20 % forme	Mancata selezione preventiva formaggio	Lieve	Sospensione operazioni espertizzazione	Rinvio operazioni e nuova espertizzazione in presenza ispettore CSQA
				Conformità al disciplinare (par. 14.2)	Caratteristiche organolettiche: pasta, colore, sapore, odore e aroma (R2)	Comunicare mensilmente a CSQA le quantità di prodotto marchiato a fuoco come Silter DOP (paragrafo 8.2)	102	Acquisizione e controllo comunicazione quantitativi immessi nel circuito Silter DOP	D	100 % stagionatori	Mancata trasmissione entro i termini previsti	Lieve	Sollecito	Verifica ispettiva supplementare a reperimento diretto dati produzione in caso di mancato riscontro a sollecito
						Comunicare mensilmente a CSQA le quantità di prodotto declassato in autocontrollo	103	Acquisizione e controllo comunicazione quantitativi prodotto declassato in autocontrollo	D	100 % stagionatori	Mancata trasmissione entro i termini previsti	Lieve	Sollecito	Verifica ispettiva supplementare a reperimento diretto dati produzione in caso di mancato riscontro a sollecito
	Designazione e presentazione	Conformità elementi di designazione/presentazione (R20-R26-R27-R28)		Modalità di presentazione conformi a previsioni in paragrafo 14.4	Trasmettere modalità di designazione e presentazione (par 13)	104	Controllo idoneità degli elementi di designazione e presentazione	D	100 % stagionatori	Modalità di designazione e presentazione non conformi	Lieve	Richiesta modifica elementi di designazione e presentazione non conformi	Verifica adeguamento elementi di designazione e presentazione	

Soggetto	Procedura o fase di processo	Requisito		Autocontrollo	ID	Attività di controllo	Tipo di controllo	Entità del controllo per anno (in %)	Non conformità			Azione effettuata da CSQA
		Categoria	Descrizione						Tipo	Gravità	Trattamento	
Stagionatore Trasformatore Alpeggio	Designazione e presentazione	Conformità elementi di designazione/presentazione (R20-R26-R27-R28)	Modalità di presentazione conformi a previsioni in paragrafo 14.4	Utilizzare esclusivamente materiale di designazione e presentazione (etichette) prescritto, consentito e autorizzato	105	Verifica impiego etichette convalidate	I	35 % stagionatori	Utilizzo etichette non consentite e non convalidate	Grave	Inibizione impiego materiale non convalidato e richiesta adeguamento	Verifica ispettiva supplementare a riscontro adeguamento con impiego presentazioni convalidate

Appendice A - Elenco modulistica

A1 - Modulistica obbligatoria

La modulistica successivamente elencata è stata predisposta ad uso degli operatori al fine di consentire agli stessi la produzione e la trasmissione a CSQA di una richiesta di accesso al sistema di controllo e certificazione della DOP Silter coerente con gli elementi necessari e/o applicabili.

I formati indicati devono essere completati in ogni loro parte, corredati della documentazione accessoria ivi richiamata e trasmessi in originale unitamente alla stessa a:

CSQA Certificazioni Srl
via S. Gaetano, 74
36016 Thiene (VI)

MOD001 LATTIERO CASEARIO: RICHIESTA DI ADESIONE AL SISTEMA DI CONTROLLO DELLA DOP SILTER

Modulo predisposto per gli operatori che intendono richiedere il riconoscimento ai fini della denominazione e l'accesso al circuito tutelato della DOP Silter.

MODDSA (OPERATORI): DICHIARAZIONE DI SUBENTRO IN ATTIVITÀ

Modulo predisposto per comunicare il subentro di una nuova azienda in continuità produttiva di un'azienda già riconosciuta e iscritta nel sistema dei controlli.

A2 - Modulistica indicativa

Sono successivamente proposti alcuni formati cartacei, non aventi carattere obbligatorio, predisposti da CSQA ai fini della registrazione in autocontrollo delle operazioni aziendali.

Gli operatori interessati possono utilizzare tali formati, ovvero impiegarne altri, anche su supporto elettronico, ancorché siano equivalenti per natura e qualità delle informazioni riportate.

MOD003: REGISTRO TRASFORMATORE

Formato predisposto per la registrazione delle produzioni del trasformatore, ad evidenza delle quantità di latte idoneo approvvigionato e avviato alla trasformazione e di formaggio ottenuto e marchiato ai fini della denominazione Silter DOP.

MOD003B: REGISTRO TRASFORMATORE-STAGIONATORE

Formato predisposto per la registrazione delle produzioni dei piccoli soggetti che fanno sia trasformazione che stagionatura, ad evidenza delle quantità di latte idoneo approvvigionato e avviato alla trasformazione e di formaggio ottenuto e marchiato e ad evidenza della tracciabilità delle produzioni immesse nel circuito della DOP Silter.

MOD004: REGISTRO STAGIONATORE

Formato predisposto per la registrazione delle operazioni di magazzino ad evidenza della tracciabilità delle produzioni ricevute e immesse nel circuito della DOP Silter.

MOD005: NOTIFICA CARICO MALGA

Formato predisposto per la notifica all'organismo di controllo del carico degli alpeggi ove avverrà produzione di latte idoneo alla denominazione e destinato ad essere trasformato nella DOP Silter.

MOD006: RICHIESTA MARCHIATURA

Formato predisposto per la richiesta della marchiatura delle forme idonee alla DOP Silter.