

## MINISTERO DELLE POLITICHE AGRICOLE E FORESTALI

Approvazione del piano di controllo e del prospetto tariffario relativi alla STG "Mozzarella" registrata in ambito Unione europea ai sensi del regolamento (CEE) n. 2082/92.

### IL DIRETTORE GENERALE REGGENTE

del Dipartimento della qualità dei prodotti agroalimentari e dei servizi - Direzione generale per la qualità dei prodotti agroalimentari e la tutela del consumatore

Visto il decreto legislativo 30 marzo 2001, n. 165, ed in particolare l'art. 16 lettera d);

Visto il regolamento (CEE) n. 2082/92, del Consiglio del 14 luglio 1992, relativo alle attestazioni di specificità dei prodotti agricoli ed alimentari, e in particolare l'art. 14 concernente i controlli;

Visto il regolamento (CEE) n. 2515/94 della Commissione, del 9 settembre 1994, recante modificazioni del regolamento (CEE) n. 1848/93 della Commissione che stabilisce le modalità di applicazione del regolamento (CEE) n. 2082/92 relativo alle attestazioni di specificità dei prodotti agricoli ed alimentari;

Visto il regolamento (CE) n. 2527/98 della Commissione, del 25 novembre 1998, con il quale è stata iscritta nell'Albo delle attestazioni di specificità di cui all'art. 9, paragrafo 1 del regolamento (CEE) n. 2082/92 la denominazione "Mozzarella";

Ritenuta la necessità di individuare modalità di controllo al fine di consentire la produzione sul territorio nazionale della "Mozzarella" STG;

Visto il piano dei controlli e il prospetto tariffario predisposti dal Ministero delle politiche agricole e forestali per il controllo della STG "Mozzarella";

Vista la legge 21 dicembre 1999, n. 526, recante disposizioni per l'adempimento di obblighi derivanti dalla appartenenza dell'Italia alle Comunità europee, legge comunitaria 1999, ed in particolare l'art. 14, che sostituisce l'art. 53 della legge 24 aprile 1998, n. 128, contenente apposite disposizioni sui controlli e la vigilanza sulle denominazioni protette e sulle attestazioni di specificità, istituendo un elenco degli organismi privati autorizzati con decreto del Ministero delle politiche agricole e forestali;

Visto il comma 1 del citato art. 53 come sostituito, il quale individua nel Ministero delle politiche agricole e forestali l'Autorità nazionale preposta al coordinamento dell'attività di controllo e responsabile della vigilanza sulla stessa;

Considerato che il comma 11 del sopraindicato art. 53 come sostituito stabilisce altresì che ogni attestazione di specificità riconosciuta ai sensi del regolamento (CEE) n. 2082/92 è soggetta al controllo di uno o più organismi privati o delle autorità pubbliche designate, competenti per territorio;

Ritenuto la necessità di fissare modalità uniformi per l'esercizio dell'attività di controllo sul territorio nazionale;

Ritenuto di procedere all'emanazione del provvedimento di approvazione del piano dei controlli e del relativo prospetto tariffario della STG "Mozzarella";

Decreta:

#### Art. 1.

Sono approvati il piano dei controlli ed il relativo prospetto tariffario della STG "Mozzarella", di cui agli allegati 1 e 2, che costituiscono parte integrante del presente decreto, predisposti dal Ministero delle politiche agricole e forestali sentito il gruppo tecnico di valutazione, di cui alla previsione dell'art. 53, comma 1 della legge 24 aprile 1998, n. 128, come sostituito dall'art. 14, comma 1 della legge 21 dicembre 1999, n. 526.

#### Art. 2.

1. Gli organismi, già iscritti nell'elenco di cui al comma 7 dell'art. 53 come sostituito, e le Autorità pubbliche che intendono essere rispettivamente autorizzati e designate ad espletare il controllo sulla STG "Mozzarella", inoltrano apposita istanza, di iscrizione alla sezione aggiunta dell'elenco predetto, al Ministero delle politiche agricole e forestali.
2. I predetti soggetti trasmettono al Ministero delle politiche agricole e forestali il piano dei controlli e un piano tariffario conformi rispettivamente agli allegati 1 e 2 del presente decreto.

#### Art. 3.

1. I soggetti, singoli o associati, interessati alla produzione, sul territorio nazionale, dell'attestazione di specificità "Mozzarella" STG, sono controllati da uno o più Organismi di controllo privati o da Autorità pubbliche designate, competenti per territorio, scelti tra quelli iscritti nell'apposita sezione aggiunta di cui all'art. 2.
2. Gli stessi soggetti hanno l'onere di comunicare, entro dieci giorni, dalla data di immissione al sistema di controllo, la struttura individuata al Ministero delle politiche agricole e forestali e alla/e regione/i o alla/e provincia/e autonoma/e nel cui

ambito territoriale ha sede lo stabilimento di produzione dell'attestazione di specificità controllata.

Il presente decreto sarà pubblicato nella Gazzetta Ufficiale della Repubblica italiana.

Roma, 28 giugno 2001

Il direttore generale reggente: Rigillo

Allegato 1

## MOZZARELLA "SPECIALITÀ TRADIZIONALE GARANTITA"

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

### 1. Premessa.

I prodotti alimentari registrati nell'Albo delle specialità tradizionali garantite (STG) ai sensi del regolamento n. 2082/92/CEE devono essere conformi ai requisiti specificati nel disciplinare approvato dalla Comunità europea mediante apposito regolamento.

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

### 2. Definizioni e abbreviazioni.

Certificazione di conformità: atto mediante il quale un organismo di controllo autorizzato dal Ministero competente attesta

che il prodotto ed il procedimento utilizzato per la sua fabbricazione sono conformi ai requisiti specificati nel disciplinare della "Mozzarella" STG.

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

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

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

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

Organismo di controllo autorizzato: ente terzo e indipendente di sorveglianza, autorizzato dal Ministero competente ad esercitare la verifica di conformità ai relativi disciplinari dei prodotti DOP, IGP e STG, ai sensi dell'art. 14 della legge n. 526/1999 che ha sostituito l'art. 53 della legge n. 128/1998.

### 3. Riferimenti.

Regolamento (CEE) n. 2082/92 del Consiglio, del 14 luglio 1992, relativo alle attestazioni di specificità dei prodotti agricoli ed alimentari. Regolamento (CEE) n. 2515/94 della Commissione, del 9 settembre 1994, recante modificazioni del regolamento (CEE) n. 1848/93 della Commissione che stabilisce le modalità di applicazione del regolamento (CEE) n. 2082/92 relativo alle attestazioni di specificità dei prodotti agricoli ed alimentari. Regolamento (CE) n. 2527/98 della Commissione, del 25 novembre 1998, che completa l'allegato del regolamento (CE) n. 2301/97 relativo all'iscrizione di talune denominazioni nell'albo delle attestazioni di specificità previsto dal regolamento (CEE) n. 2082/92 relativo alle attestazioni di specificità dei prodotti agricoli ed alimentari. Art. 53 della legge 24 aprile 1998, n. 128, come sostituito dall'art. 14 della legge 21 dicembre 1999, n. 526.

### 4. Richiedenti la certificazione di conformità.

I contenuti del presente documento trovano applicazione presso i soggetti che intendono fabbricare ed immettere sul mercato il formaggio "Mozzarella" STG. I produttori interessati sono pertanto tenuti a richiedere per iscritto all'organismo di controllo autorizzato l'accesso al sistema di certificazione di conformità, allegando alla domanda i seguenti elementi:

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

### 5. Requisiti di conformità del prodotto.

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

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

#### a) caratteristiche fisiche:

forma sferoidale (eventualmente con testina) o a treccia;

peso sgocciolato da 20g (125g per la forma a treccia) a 250g (determinato entro tre giorni dalla fabbricazione);

#### b) caratteristiche organolettiche:

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

consistenza: morbida e leggermente elastica;

sapore: caratteristico, sapido, fresco, delicatamente acidulo;

odore: caratteristico, fragrante, delicato, di latte lievemente acidulo;

c) caratteristiche chimiche:

umidita' (m/m): 58-66% (forma sferoidale); 56-62% (forma a treccia);

grasso sul secco (m/m): min. 44%;

umidita' sul non grasso (m/m): 69-80%;

pH della pasta: 5,1-5,6;

NaCl (m/m): max 1%;

acido L(+) lattico (m/m):  $< \mathit{> < \mathit{> 0,2$  (entro tre giorni dalla fabbricazione);

attivita' fosfatase: max 12 & greco; mg fenolo/g di formaggio;

furosina: max 10 mg/100g di proteina ( $N \times < \mathit{> 6,38$ );

d) caratteristiche microbiologiche:

microflora caratteristica: min. 10.000.000 ufc/g (entro tre giorni dalla fabbricazione);

microflora preponderante: streptococcus thermophilus;

microflora accessoria: enterococchi, batteri lattici termodurici (63o C per 35 min.).

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

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

6. Confezionamento.

Il confezionamento della "Mozzarella" STG e' effettuato in linea dopo rassodamento del formaggio.

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

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

Sulle confezioni dovra' essere apposta la dicitura "Garantito dal Ministero delle politiche agricole e forestali ai sensi dell'art. 14 del regolamento (CEE) n. 2082/92".

7. Modalita' di conservazione.

Ad una temperatura compresa fra 0 e 4o C.

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

8. Requisiti di conformita' del procedimento di fabbricazione.

a) materie prime: latte intero che arriva crudo allo stabilimento, eventualmente regolato per il solo tenore in grasso; lattoinnesto naturale preparato con latte proveniente dalla zona di raccolta dello stabilimento di produzione del formaggio ed utilizzato in loco;

caglio bovino liquido (attivita' di pepsina compresa fra 20 e 30%);  
sale.

N.B. - Non e' previsto l'impiego di additivi alimentari ne' di coadiuvanti tecnologici diversi da quelli sopra descritti;

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

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

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

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

Raffreddamento e conservazione come sopra.

Il lattoinnesto finale deve:

avere un'acidita' compresa fra 16 e 30o SH su 100 ml;

avere un contenuto minimo di streptococchi termofili di 100.000.000 ufc/ml;

avere attivita' fosfatase negativa;

essere utilizzato entro tre giorni dalla sua preparazione;

c) procedimento di fabbricazione:

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

prematuratione eventuale del latte (solo con lattoinnesto naturale);

pastorizzazione del latte minimo a 71,7 oC per 15 secondi (o combinazioni equivalenti);

inoculo del latte con lattoinnesto naturale;

aggiunta del caglio bovino liquido con attivita' di pepsina compresa tra il 20 e il 30%;

coagulazione presamica a 35-39 oC;

taglio, rottura e dissieramento della cagliata;

maturazione lattica della cagliata fino ad un pH di 5,0-5,4;  
taglio in pezzi della pasta matura;  
filatura con acqua calda eventualmente addizionata di sale (T pasta =58-65 oC);  
formatura a caldo della pasta;  
rassodamento in acqua fredda (eventualmente addizionata di sale);  
confezionamento.

#### 9. Identificazione e rintracciabilita'.

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

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

#### 10. Piano dei controlli.

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

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

controlli interni - attivita' di verifica, misura ed analisi attuate dal fabbricante nell'ambito del proprio autocontrollo;

controlli esterni - attivita' di controllo, effettuate da un organismo di controllo autorizzato, mediante verifiche ispettive e prove sul prodotto (materie prime, ingredienti, prodotti finiti).

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

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

#### MOZZARELLA S.T.G.

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

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5

#### MOZZARELLA TRADIZIONALE S.T.G.

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

Classificazione delle non conformita'.

Gravi |Mat. prime |Latte che non arriva crudo allo stabilimento.

|  |  |
|--|--|
|  | Lattoinnesto preparato con latte non di raccolta dello stabilimento di produzione.       |
|  | Caglio non bovino.   |
|  | Caglio non liquido.  |
|  | Latte prematurato con flora diverso dal lottoinnesto.                                    |
|  | Lattoinnesto o latte in lavorazione positivi alla  Processo  fosfatasi.                  |
|  | Modalità di preparazione o composizione  microbiologica del lattoinnesto non rispettate. |
|  | Fasi di processo non realizzate in ciclo continuo  nello stesso stabilimento.            |

|                   |  |
|-------------------|--|
|                   | Lattoinnesto preparato o utilizzato non nel pieno rispetto dei parametri riportati.      |
| Prodotto          | Microflora caratteristica insufficiente, Str. thermophilus non preponderante (*).        |
|                   | Caratteristiche chimiche fuori limite per umidità, U/MG, grasso s.s., pH o fufosina (*). |
|                   | Presenza di additivi o coadiuvanti non autorizzati, anche nel liquido di governo.        |
|                   | Etichettatura non conforme.  |
|                   | Forma o peso sgocciolato fuori standard.   |
|                   | Microflora accessoria non conforme.  |
|                   | Caratteristiche chimiche fuori limite per NaCl, Ac. Lattico o attività fosfatasica.      |
|                   | Caratteristiche organolettiche non conformi allo standard.                               |
| Lievi  Mat. prime | Caglio con attività pepsinica fuori standard.  |
| Processo          | Temperature di coagulazione fuori standard.  |
|                   | Errata o incompleta compilazione delle registrazioni.                                    |
| Prodotto          | Temperature in uscita da stabilimento fuori standard.                                    |

(\* per prodotto all'uscita dallo stabilimento, entro tre giorni dalla fabbricazione.

#### 11. Frequenza dei controlli esterni.

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

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

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

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

#### MOZZARELLA TRADIZIONALE S.T.G.

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

Tabella 1

Prodotto finito (Tonnellate/anno) |Numero di campioni (\*)

|            |  |
|------------|--|
| Fino a 100 | 1 campione lattoinnesto ogni 12 mesi<br> 1 campione prodotto finito ogni 12 mesi |
|            | 1 campione lattoinnesto ogni 6 mesi<br> 1 campione prodotto finito ogni 6        |

|                         |                                     |
|-------------------------|-------------------------------------|
| Da > di 100 fino a 500  | mesi                                |
| -----                   |                                     |
|                         | 1 campione lattoinnesto ogni 4 mesi |
|                         | 1 campione prodotto finito ogni 4   |
| Da > di 500 fino a 1000 | mesi                                |
| -----                   |                                     |
|                         | 1 campione lattoinnesto ogni 3 mesi |
|                         | 1 campioni prodotto finito ogni 3   |
| Oltre 1000              | mesi                                |

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

## 12. Non conformita'.

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

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

Nel caso la non conformita' rilevata rientri tra quelle definite come "Gravi" il fabbricante e' tenuto a fornire evidenza che il prodotto in questione non e' stato commercializzato come formaggio "Mozzarella" STG oppure che e' stato, o sara', prontamente ritirato dal mercato.

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

Il fabbricante puo' ricorrere avverso provvedimenti negativi agli organi di appello degli organismi di controllo.

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

La predetta documentazione deve essere trasmessa all'Autorita' nazionale competente e alla regione nel cui territorio ricade l'unita' produttiva di "Mozzarella" STG.

## Allegato 2

Tariffario da applicare per il controllo di conformita' della STG "Mozzarella" A - Quota annuale di iscrizione al sistema dei controlli.

La quota annuale di iscrizione deve essere determinata in relazione alle specifiche riportate in tabella:

| Prodotto finito (tonnellate/anno) | Importo in lire e in euro       |
|-----------------------------------|---------------------------------|
| Fino a 100                        | Fino a L. 200.000 - euro 103,29 |
| Da > di 100 fino a 500            | Fino a L. 300.000 - euro 154,93 |
| Da > di 500 fino a 1000           | Fino a L. 400.000 - euro 206,58 |
| Oltre 1000                        | Fino a L.500.000 - euro 258,22  |

## B - Costi dei controlli di conformita'.

Da L. 300.000 a L. 1.500.000 (da euro 154,93 ad euro 774,68) per ogni giorno/uomo di verifica ispettiva.

N.B. - Le spese di viaggio sostenute dagli ispettori e le eventuali spese di vitto, alloggio opportunamente documentate costituiranno un costo aggiuntivo.

## C - Costo delle analisi.

Le spese relative al campionamento ed alla esecuzione delle prove analitiche previste, con le frequenze pianificate come da piano dei controlli, saranno addebitate al costo.

## D - Emissione del certificato di conformita'.

L. 100.000 (euro 51,64) per ogni certificato emesso (prima emissione e in caso di variazione dei dati).

Nota: Tutti i costi sono considerati al netto di I.V.A.