

**PIANO DEI CONTROLLI DELLA DOP  
“MOZZARELLA DI BUFALA CAMPANA”**

REV.	DATA	PREPARATO Segreteria Tecnica	VERIFICATO Responsabile Qualità	APPROVATO Direttore
00	23/12/2025			

## INDICE GENERALE

1. Principale normativa di riferimento .....	3
2. Termini e definizioni.....	4
3. Adesione al Sistema di certificazione .....	5
3.1    Domanda di adesione al sistema di controllo e relativi allegati .....	6
4. Procedure di riconoscimento .....	7
4.1    Lotto di prova .....	7
4.2    Controllo sul lotto di prova.....	7
4.3    Riconoscimento dell'operatore.....	7
5. Modifiche intervenute successivamente all'inserimento nell'Elenco dei soggetti riconosciuti.....	8
6. Recesso o cessazione, sospensione volontaria dell'attività, subentro.....	8
7. Requisiti di conformità.....	9
8. Indicazioni per i soggetti della filiera .....	9
8.1    Produzione di latte (Allevamenti) .....	9
8.2    Ritiro/raccolta, stoccaggio e vendita del latte.....	10
8.3    Trasformazione latte .....	11
9. Informazioni periodiche da trasmettere a RINA AGRIFOOD .....	13
10. Controlli di RINA AGRIFOOD per la verifica del mantenimento dei requisiti .....	13
10.1    Controlli documentali.....	13
10.1.2    Valutazione della conformità delle etichette .....	13
10.2 – Controlli ispettivi ordinari.....	14
10.3 – Controlli ispettivi straordinari (o verifiche ispettive supplementari) .....	14
10.4 – Controlli fisici ed analitici sul prodotto .....	14
10.4.2– Notifica risultati analitici .....	16
11. Registrazione dell'attività di controllo svolte da RINA AGRIFOOD .....	16
12. Revisione dell'analisi .....	17
13. Non conformità .....	17
13.1 Non Conformità rilevate da RINA AGRIFOOD nel corso dell'attività di controllo .....	17
13.2 Piani analitici rinforzati.....	18
13.3 – Ricorsi .....	18
14. ALLEGATI .....	19
15. Modulistica .....	30

<b>RINA AGRIFOOD</b>	<b>Piano dei controlli “Mozzarella di Bufala Campana” DOP</b>	<b>PDC Mozzarella</b> Rev. 00 del 23/12/2025
----------------------	---	---

## Premessa

Il Regolamento (UE) 2024/1143 sulle denominazioni di origine protette (DOP) e sulle indicazioni geografiche protette (IGP), stabilisce che i prodotti agroalimentari che beneficiano della IG siano conformi ad un disciplinare e che i requisiti previsti dal medesimo disciplinare siano controllati da organismi di Controllo autorizzati dagli Stati membri.

RINA AGRIFOOD Spa - Organismo di Controllo autorizzato ai sensi dell'art. n. 53 della legge 128/98 così come sostituito dall'articolo n. 14 della legge 526/99 (di seguito RINA AGRIFOOD) - ha definito per la denominazione Mozzarella di Bufala Campana DOP, il presente Piano di Controllo (PdC) per lo svolgimento delle verifiche di conformità.

Il presente Piano descrive l'insieme delle attività di controlli (documentali, ispettive ed analitiche) da effettuarsi lungo la filiera della Mozzarella di Bufala Campana DOP, affinché venga garantito il rispetto del disciplinare di produzione e si applica, per le specifiche parti di pertinenza, a carico dei seguenti soggetti della filiera di produzione della DOP: allevatore, raccoglitore di latte, produttore formaggio.

## 1. Principale normativa di riferimento

Reg. (UE) n. 2024/1143 del Parlamento europeo e del Consiglio del 11.04.2024 relativo alle indicazioni geografiche dei vini, delle bevande spiritose e dei prodotti agricoli, nonché alle specialità tradizionali garantite e alle indicazioni facoltative di qualità per i prodotti agricoli;

Reg. (UE) n. 625/2017 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 15 marzo 2017 relativo ai controlli ufficiali e alle altre attività ufficiali effettuati per garantire l'applicazione della legislazione sugli alimenti e sui mangimi, delle norme sulla salute e sul benessere degli animali, sulla sanità delle piante nonché sui prodotti fitosanitari;

Reg. CE 853/2004 Regolamento (CE) del Parlamento Europeo e del Consiglio del 29/04/2004 che stabilisce norme specifiche in materia di igiene per gli alimenti di origine animale;

Regolamento (CEE) 1107/96 relativo alla registrazione comunitaria del formaggio Mozzarella di Bufala Campana come prodotto a Denominazione di origine Protetta;

Regolamento (CE) 103/2008 della Commissione del 4 febbraio 2008 – recante approvazione delle modifiche non secondarie del Disciplinare di produzione della DOP Mozzarella di Bufala Campana;

D.M. del 7/4/98 – Determinazione degli elementi di etichettatura per il prodotto a denominazione di origine protetta “Mozzarella di Bufala Campana”;

D.M. 30 ottobre 2023 Gazzetta Ufficiale n. 260 del 07 novembre 2023 “Conferma dell'incarico al Consorzio per la tutela del formaggio Mozzarella di Bufala Campana, a svolgere le funzioni di cui all'articolo 53, comma 15, della legge 24 aprile 1998, n. 128, come modificato dall'art. 14 della legge 21 dicembre 1999, n. 526 per la DOP «Mozzarella di Bufala Campana»”

D.M. del 09 settembre 2014 pubblicato sulla G.U. n. 219 del 20 settembre 2014 “Misure per la sicurezza alimentare e la produzione della Mozzarella di Bufala Campana DOP”;

Legge del 3 agosto 1999, n. 280, concernente “Modifiche ed integrazioni alla legge 15 gennaio 1991, n. 30, recante disciplina della riproduzione animale, anche in attuazione della direttiva 94/28/CE del Consiglio del 23 giugno 1994”;

D.L. 24 giugno 2024 n. 91 “Disposizioni urgenti per il settore agricolo, la tutela ambientale e l'efficientamento energetico dell'edilizia scolastica e universitaria, il rilancio e lo sviluppo delle imprese, il contenimento dei costi gravanti sulle tariffe elettriche, nonché per la definizione immediata di adempimenti derivanti dalla normativa europea” recante all'art. 4 “Misure per la sicurezza alimentare e la produzione della Mozzarella di Bufala Campana DOP”;

Circolare n. 76537 del 15 ottobre 2014 “Applicazione del Decreto Ministeriale 09 settembre 2024 – Modalità per l'applicazione delle disposizioni di cui all'art. 4 del decreto- legge 24 giugno 20214, n. 91, recante “Misure per la sicurezza alimentare e la produzione della Mozzarella di Bufala Campana DOP”;

D.Lgs. 52 dell'11 maggio 2018 – comma 4 dell'art. 3: Disciplina della riproduzione animale in attuazione dell'articolo 15 della legge 28 luglio 2016, n. 154;

Provvedimento del 11 febbraio 2008 – Modifica del disciplinare di produzione della denominazione “Mozzarella di Bufala Campana”, registrata in qualità di denominazione origine protetta in forza del regolamento CE n. 1107 del 12 giugno 1996;

<b>RINA AGRIFOOD</b>	<b>Piano dei controlli “Mozzarella di Bufala Campana” DOP</b>	<b>PDC Mozzarella</b> Rev. 00 del 23/12/2025
----------------------	---	---

L.128/1998 - L. Comunitaria 1995-97, con particolare riferimento all'art. 53 così come sostituito dall'art. 14 della Legge 526/1999;

D. Lgs 15.12.2017, n. 231, concernente la disciplina sanzionatoria per la violazione delle disposizioni del Reg. (UE) n. 1169/2011, relativo alla fornitura di informazioni sugli alimenti ai consumatori e l'adeguamento della normativa nazionale alle disposizioni del medesimo regolamento (UE) n. 1169/2011 e della direttiva 2011/91/UE, ai sensi dell'articolo 5 della legge n. 170 del 12 agosto 2016;

D. Lgs 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;

Norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025, Requisiti generali per la competenza dei laboratori di prova e di taratura;

Reg. (UE) n.1169/2011, recante disposizioni in materia di etichettatura, presentazione e pubblicità degli alimenti;

UNI CEI EN ISO/IEC 17065:2012 – requisiti relativi agli organismi che gestiscono i sistemi di certificazione di prodotti, processi e servizi.

## 2. Termini e definizioni

Attività di controllo	Esame documentale, ispettivo ed analitico mediante il quale l'Organismo di controllo verifica il rispetto dei requisiti di conformità specificati nel presente Piano dei Controlli ai fini del rilascio dell'attestazione di conformità
Autocontrollo	Attività di riscontro e documentazione, attuata da parte degli operatori della filiera produttiva della DOP, che consente di dare evidenza oggettiva del rispetto dei requisiti di conformità specificati nel disciplinare di produzione
Non conformità (NC)	Mancato soddisfacimento dei requisiti previsti dal disciplinare per il processo produttivo, la materia prima e/o il prodotto, o mancato rispetto delle disposizioni previste dal Piano dei Controlli
Non conformità lieve (NC lieve)	Non conformità che non pregiudicano la certificabilità del prodotto stesso
Non conformità grave (NC grave)	Non conformità che ingenerano l'esclusione della materia prima e/o del prodotto e pregiudicano la certificabilità del prodotto stesso.
Azione correttiva	Insieme delle azioni intraprese dall'operatore, al fine di eliminare le cause che hanno determinato una non conformità
Autorità	Sono rappresentate dal MASAF (Autorità competente nazionale) e dalle Amministrazioni Regionali per il territorio di loro competenza
Autorità di vigilanza	Ispettorato centrale per il controllo della qualità dei prodotti agroalimentari e Regioni e Province autonome interessate alla DOP
OdC	Organismo di controllo autorizzato
Consorzio di Tutela	Consorzio di Tutela riconosciuto, qualora incaricato dal MASAF secondo quanto previsto dall'Art. 14 della Legge 526-1999 e successive modifiche

<b>RINA AGRIFOOD</b>	<b>Piano dei controlli “Mozzarella di Bufala Campana” DOP</b>	<b>PDC Mozzarella</b> Rev. 00 del 23/12/2025
----------------------	---	---

Disciplinare di produzione	Documento i cui contenuti sono definiti dall'Art. 49 del Reg. (UE) 2024/1143 e depositato presso il Ministero dell'agricoltura, della sovranità alimentare e delle foreste. Specifica quali sono i requisiti obbligatori per la DOP e i procedimenti necessari per la sua realizzazione
Denominazione di origine protetta/Indicazione Geografica (DOP/IGP)	Definizione dell'art. 46 del Reg. (UE) 2024/1143
Lotto di prova	Lotto di prodotto finito ottenuto rispettando i parametri di processo previsti per la Mozzarella di Bufala Campana DOP sul quale l'ODC effettuerà un controllo analitico per verificarne la conformità.
Produttore latte	Soggetto riconosciuto che attraverso l'allevamento di bufale di razza mediterranea italiana, produce latte e lo fornisce ai successivi soggetti inseriti nella filiera della Mozzarella di Bufala Campana DOP (Raccoglitori di latte, Trasformatori)
Raccoglitore latte/Centro di raccolta latte	Soggetto riconosciuto che si interpone tra il produttore latte ed il Trasformatore nel flusso del latte destinato alla produzione della denominazione, ritirando latte idoneo alla DOP Mozzarella di Bufala Campana e consegnandolo al trasformatore, con o senza attività di stoccaggio
Trasformatore lattiero caseario	Soggetto riconosciuto che acquista latte e/o lo raccoglie/ritira direttamente dai produttori latte per poi destinarlo alla trasformazione in Mozzarella di Bufala Campana DOP. L'attività di trasformazione può svolgersi anche conto terzi.
Comitato di Certificazione	Organo al quale è attribuito il compito e la responsabilità di valutare le pratiche relative ai soggetti che hanno accesso al Sistema di Certificazione (acronimo: CdC)
Certificazione di conformità	Atto mediante il quale l'ODC dichiara che uno o più lotti di prodotto sono stati ottenuti nel rispetto dei requisiti previsti dal disciplinare di produzione
Certificato di riconoscimento	Atto mediante il quale l'ODC dichiara che un operatore è formalmente iscritto nell'elenco degli operatori della Mozzarella di Bufala Campana DOP

### 3. Adesione al Sistema di certificazione

#### Modalità di accesso

Tutti gli operatori della filiera al fine di poter concorrere alla realizzazione del prodotto DOP Mozzarella di Bufala Campana devono presentare specifica richiesta a RINA AGRIFOOD inoltrando la Domanda di adesione al Sistema di Controllo e Certificazione utilizzando specifico modulo (MDC3 adesione per gli allevatori, MDC4 adesione Raccoglitore di latte/Trasformatore) completo dei relativi allegati.

La Domanda di adesione, sottoscritta dall'operatore, può essere consegnata a RINA AGRIFOOD:

- a) direttamente dal soggetto richiedente;
- b) dal Consorzio di Tutela incaricato in nome e per conto dei propri soci;

<b>RINA AGRIFOOD</b>	<b>Piano dei controlli “Mozzarella di Bufala Campana” DOP</b>	<b>PDC Mozzarella</b> Rev. 00 del 23/12/2025
----------------------	---	---

c) da altro soggetto a condizione che i richiedenti predispongano apposita delega per la consegna della domanda.

Nei casi b) e c), per facilitare l'attività di inserimento dei dati anagrafici, le domande di adesione dovranno essere accompagnate da un elenco dei soggetti – distinti per tipologia di attività – di cui viene consegnata domanda; tale elenco dovrà riportare i principali dati dei soggetti richiedenti (ragione sociale, indirizzo unità operativa, n. di bollo CEE/n. registrazione presso ASL locale).

Con l'atto di presentazione della Domanda di adesione al Sistema di Controllo e Certificazione, ciascun soggetto:

- accetta integralmente i contenuti del Piano di Controllo per la denominazione protetta Mozzarella di Bufala Campana;
- si impegna a collaborare con RINA AGRIFOOD facilitando l'attività di controllo svolta dagli ispettori in tutte le sue fasi ed articolazioni;
- si impegna al pagamento delle tariffe previste per l'adesione e la permanenza nel sistema.

L'adesione al sistema si intende rinnovata automaticamente ogni anno e vale sino a rinuncia da parte dell'operatore che dovrà essere comunicata a RINA AGRIFOOD con le modalità definite al paragrafo 6.

### **3.1 Domanda di adesione al sistema di controllo e relativi allegati**

Per il produttore latte la documentazione di richiesta per l'accesso al sistema di controllo è composta da:

- Domanda di adesione al Sistema di Controllo e Certificazione (modello MDC3 e relativi allegati);
- Dichiarazione Produttore Latte (modello MDC3-1).

Per il richiedente raccoglitore latte la documentazione di richiesta per l'accesso al sistema di controllo è composta da:

- Domanda di adesione al Sistema di Controllo e Certificazione (modello MDC4 e relativi allegati);
- Dichiarazione Raccoglitore latte - Trasformatore (modello MDC4-1);
- Elenco anagrafiche dei produttori latte (modello MDC4-2);
- Elenco anagrafica dei raccoglitori e degli automezzi per il trasporto del latte (modello MDC4-3).

Per il richiedente trasformatore (caseificio) la documentazione di richiesta per l'accesso al sistema di controllo è composta da:

- Domanda di adesione al Sistema di Controllo e Certificazione (modello MDC4 e relativi allegati);
- Elenco anagrafiche dei produttori latte (modello MDC4-2);
- Elenco anagrafica dei raccoglitori e degli automezzi per il trasporto del latte (modello MDC4-3).

L'elenco delle anagrafiche dei fornitori di latte, dei trasportatori (raccoglitori latte e/o trasformatori) che si intendono utilizzare ai fini della DOP deve riportare almeno la ragione sociale completa, l'identificativo rilasciato da RINA AGRIFOOD (codice ODC), il codice unico aziendale, il CUAA e per i trasportatori anche l'indirizzo della sede operativa gli identificativi degli automezzi utilizzati per il trasporto del latte e le relative capacità.

Gli elenchi devono essere datati e sottoscritti dall'Azienda.

L'elenco, una volta espletati i riscontri e i controlli necessari, sarà restituito all'Azienda convalidato da RINA AGRIFOOD.

Tutte le variazioni al suddetto elenco fornitori, già convalidato dall'organismo di controllo, devono essere preventivamente comunicate a RINA AGRIFOOD, affinché possano essere sottoposte a nuova convalida.

Qualora le adesioni al sistema dei controlli siano consegnate a RINA AGRIFOOD da un soggetto diverso dal richiedente, tale soggetto deve essere espressamente delegato. La delega deve contenere l'indicazione che le responsabilità derivanti da eventuali inadempienze del delegante nella conduzione delle attività di produzione relative alla Mozzarella di Bufala Campana DOP, così come i connessi obblighi, restano in capo al solo soggetto delegante.

<b>RINA AGRIFOOD</b>	<b>Piano dei controlli “Mozzarella di Bufala Campana” DOP</b>	<b>PDC Mozzarella</b> Rev. 00 del 23/12/2025
----------------------	---	---

#### 4. Procedure di riconoscimento

Ricevuta la domanda di cui al punto 3 e la relativa documentazione allegata, RINA AGRIFOOD verifica la completezza delle informazioni e della documentazione trasmessa e pianifica una verifica ispettiva iniziale entro 30 giorni lavorativi dalla presentazione della domanda, per il controllo dei requisiti a cui segue, in caso di esito favorevole, l'inserimento ed iscrizione del soggetto nel relativo elenco dei soggetti riconosciuti predisposto per ciascuna tipologia di attività.

Ciascun operatore può fare richiesta a RINA AGRIFOOD degli elenchi dei soggetti riconosciuti.

Nel corso della verifica ispettiva iniziale RINA AGRIFOOD controlla la corrispondenza di quanto dichiarato nella domanda, l'idoneità del soggetto e la capacità di soddisfare i requisiti disciplinati per la specifica attività svolta dal richiedente; in particolare, oggetto della valutazione iniziale saranno:

- a) per i soggetti che effettuano **attività di produzione latte**: la coerenza con le informazioni fornite con la domanda iniziale (ad es. n. capi, sistemi di allevamento, capacità produttiva, ecc...), la capacità di soddisfare i requisiti disciplinati, l'iscrizione alla Piattaforma SIAN per la comunicazione dei dati richiesti dal D.M. del 9 settembre 2014 G.U. 219 del 20 settembre 2014 e l'iscrizione dei capi in produzione ai libri genealogici della razza di Bufala Mediterranea Italiana;
- b) per i soggetti che effettuano **attività di raccolta latte**: la disponibilità di mezzi ed attrezzature idonee per la raccolta, il trasporto e l'eventuale stoccaggio, separato, del latte idoneo e non idoneo alla produzione della DOP Mozzarella di Bufala Campana ed inoltre l'adeguatezza dei sistemi per l'identificazione e la rintracciabilità della materia prima (D.M. del 9 settembre 2014 G.U. 219 del 20 settembre 2014);
- c) Per i soggetti che effettuano **attività di trasformazione latte**: la disponibilità di attrezzature ed impianti idonei per il ricevimento separato del latte idoneo e non idoneo ed il rispetto dei requisiti previsti per il processo di produzione; l'adeguatezza dei sistemi per l'identificazione e separazione (D.M. del 9 settembre 2014 G.U. 219 del 20 settembre 2014) e la rintracciabilità della materia prima e del prodotto; RINA AGRIFOOD, oltre alla verifica di cui sopra, provvede a predisporre o pianificare l'analisi su un Lotto di prova. Tale analisi, qualora non possibile per assenza di prodotto in sede di verifica Iniziale, verrà svolta comunque prima dell'immissione in commercio del primo lotto di prodotto.

Ai soggetti di cui alla lettera c) sarà richiesta la predisposizione di un Lotto di Prova contestualmente alla richiesta di adesione al sistema o successivamente ma comunque prima del confezionamento e immissione in commercio del primo lotto di prodotto.

##### 4.1 Lotto di prova

Il Lotto di Prova deve avere una consistenza minima di 4 unità campionarie

Il Lotto di Prova può essere richiesto dall'operatore, che abbia fatto richiesta di inserimento nella filiera tutelata in qualità di trasformatore. L'operatore è tenuto a comunicare a Rina Agrifood la data prevista di produzione del lotto di prova e a trasmettere la relativa richiesta di prelievo dei campioni (MDC7).

##### 4.2 Controllo sul lotto di prova

Nel corso della visita iniziale di riconoscimento o anche successivamente, purché prima della commercializzazione del prodotto, a seguito della richiesta dell'operatore, RINA AGRIFOOD effettuerà, sul lotto di prova, verifiche fisiche (peso) e sensoriali (forma, aspetto esterno e della pasta, sapore) di tipo distruttivo e non su un'unità campionaria e verifiche analitiche (contenuto di grasso su sostanza secca, assenza di latte appartenente a specie diverse da quella bufalina ed umidità) di tipo distruttivo su un ulteriore unità campionaria appartenente al medesimo lotto di prova.

Non conformità rilevate sul lotto di prova comportano la necessità di sottoporre a verifica un ulteriore lotto di prova su richiesta dell'operatore.

N.B. In caso di esito conforme delle analisi sul lotto di prova Rina Agrifood autorizza il trasformatore alla commercializzazione del prodotto. L'esito conforme del lotto di prova autorizza l'operatore alla certificazione della DOP solo successivamente al suo riconoscimento da parte di RINA AGRIFOOD.

##### 4.3 Riconoscimento dell'operatore

Acquisiti gli esiti della visita ispettiva iniziale, la documentazione prevista dal presente piano e i risultati delle eventuali analisi di laboratorio sul lotto di prova, il soggetto all'interno di RINA AGRIFOOD deputato al riesame dell'attività di valutazione

<b>RINA AGRIFOOD</b>	<b>Piano dei controlli “Mozzarella di Bufala Campana” DOP</b>	<b>PDC Mozzarella</b> Rev. 00 del 23/12/2025
----------------------	---	---

avanza al Comitato di certificazione, che delibera entro 15 gg, la proposta di inserimento dell’operatore nell’Elenco dei soggetti riconosciuti della DOP Mozzarella di Bufala Campana DOP. Se la valutazione è positiva, l’operatore è formalmente iscritto nell’elenco degli operatori idonei e riceve da RINA AGRIFOOD la relativa comunicazione (Certificato di riconoscimento).

N.B. La mancata predisposizione, da parte dell’operatore, del lotto di prova al momento della visita iniziale di riconoscimento iniziale non pregiudica l’inserimento del medesimo operatore all’interno del sistema dei controlli ma esclusivamente, la commercializzazione del prodotto.

## **5. Modifiche intervenute successivamente all’inserimento nell’Elenco dei soggetti riconosciuti**

Qualora le situazioni descritte nella Domanda e nella documentazione allegata alla stessa fossero oggetto di variazioni sostanziali (quali, a titolo esemplificativo, variazioni strutturali degli impianti produttivi, variazioni dell’organizzazione aziendale e/o dell’anagrafica aziendale, incluse Ragione sociale e Partita IVA), i soggetti della filiera riconosciuti sono tenuti a comunicare per scritto (anche tramite mail/pec) a RINA AGRIFOOD – entro 6 giorni dal loro accadimento – le modifiche intervenute, allegando eventuale nuova documentazione, salvo il caso di sospensione o revoca dell’autorizzazione sanitaria, di cui deve essere data comunicazione entro 24 ore. In quest’ultimo caso l’operatore sospende immediatamente l’utilizzazione per qualsiasi fine del riferimento alla DOP.

RINA AGRIFOOD svolgerà le necessarie verifiche documentali riservandosi la facoltà di richiedere eventuali integrazioni documentali e di effettuare, se ritenuto necessario, una verifica ispettiva finalizzata ad accertare che il soggetto mantenga i requisiti che ne hanno consentito il riconoscimento iniziale e l’inserimento nell’apposito Elenco dei soggetti riconosciuti.

In ogni caso le modifiche intervenute saranno oggetto di valutazione nel corso dei controlli ordinari effettuati da RINA AGRIFOOD secondo quanto previsto dal presente Piano di Controllo.

## **6. Recesso o cessazione, sospensione volontaria dell’attività, subentro**

L’operatore che intende cessare l’attività ed uscire dal sistema dei controlli o solo sospendere temporaneamente la propria attività produttiva, è tenuto a comunicarlo, per scritto, preventivamente a RINA AGRIFOOD almeno 7 giorni prima dell’evento.

Tale comunicazione può essere eventualmente trasmessa dal Consorzio di tutela su specifica delega.

Il soggetto che intende riprendere l’attività dopo un periodo di sospensione volontaria dovrà comunicarlo almeno 15 giorni prima a RINA AGRIFOOD indicando eventualmente se siano intervenute variazioni strutturali durante il periodo di sospensione. Alla ripresa delle attività, dopo la sospensione, RINA AGRIFOOD esegue, in corrispondenza della prima produzione, una visita ispettiva volta a verificare il mantenimento delle condizioni che avevano permesso il rilascio del certificato di riconoscimento.

Il soggetto che ha presentato la richiesta di recesso verrà cancellato dal relativo Elenco dei soggetti riconosciuti da RINA AGRIFOOD; pertanto, qualora intendesse nuovamente partecipare alla filiera, dovrà essere nuovamente sottoposto all’iter completo di riconoscimento.

La cancellazione dagli elenchi obbliga gli operatori a sospendere l’utilizzo dei marchi di conformità delle etichette, della carta intestata e di tutti i documenti nei quali compaiano i riferimenti alla DOP.

La cancellazione dell’operatore dagli elenchi di RINA AGRIFOOD potrà essere effettuata anche senza ricevimento di una notifica di recesso, su delibera del Comitato di certificazione, nel caso in cui l’operatore non risulti aver partecipato alla realizzazione della DOP per un periodo di 12 mesi. In tal caso RINA AGRIFOOD invierà una comunicazione preventiva informando l’Azienda stessa della possibilità di cancellazione dall’elenco dei soggetti riconosciuti. Trascorsi 30 giorni senza che l’Azienda esprima volontà contraria, RINA AGRIFOOD procederà alla cancellazione dell’operatore dall’elenco delle aziende riconosciute.

La cancellazione dell’operatore dagli elenchi di RINA AGRIFOOD potrà essere effettuata anche nel caso in cui:

- viene accertato, a seguito controlli documentali o ispettivi, che l’operatore ha cessato l’attività e l’insediamento produttivo è di fatto dismesso, chiuso o abbandonato;
- l’operatore riconosciuto è dichiarato fallito.

<b>RINA AGRIFOOD</b>	<b>Piano dei controlli “Mozzarella di Bufala Campana” DOP</b>	<b>PDC Mozzarella</b> Rev. 00 del 23/12/2025
----------------------	---	---

Si precisa che i soggetti che sospendono volontariamente l'attività o che cessano definitivamente l'attività nel corso dell'anno sono comunque tenuti a versare la tariffa annuale fissa e l'eventuale quota variabile sino a quel momento maturata.

Nei casi di subentro di un nuovo operatore (successione, 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 di Certificazione, nel relativo elenco della DOP senza l'effettuazione della verifica iniziale.

La pratica non verrà portata alla valutazione del Comitato di Certificazione nel caso in cui non vi sia una modifica del CUAA e/o nel caso vi sia la modifica della sola sede legale.

In tutti gli altri casi, RINA AGRIFOOD pianificherà una verifica ispettiva a riscontro della conformità aziendale che, se confermata, comporta l'iscrizione della stessa nel relativo elenco anagrafico, a seguito della valutazione della pratica da parte del Comitato di Certificazione.

Per ciò che attiene gli allevatori, all'atto della presentazione della documentazione di subentro, questi dovranno presentare evidenza della conformità a quanto previsto dal D.Lgs. 52 dell'11 maggio 2018 – comma 4 dell'art. 3: Disciplina della riproduzione animale, D.M. 9 settembre 2014 G.U. n. 219 del 20 settembre 2014.

## 7. Requisiti di conformità

I requisiti di conformità verificati da RINA AGRIFOOD per ciascun soggetto partecipante alla filiera, sia nella fase di inserimento nel sistema dei controlli che nella fase di mantenimento, sono sinteticamente riportati nell'allegata tabella 1 con il relativo riferimento al disciplinare di produzione.

## 8. Indicazioni per i soggetti della filiera

Gli operatori della filiera inseriti nel sistema dei controlli predispongono un piano di autocontrollo aziendale dal quale deve risultare in che modo e con quale frequenza vengono effettuate le verifiche (documentali e analitiche) per il rispetto dei requisiti di cui alla tab.1 allegata al presente piano dei controlli e devono rendere disponibili per i controlli di RINA AGRIFOOD i documenti e le informazioni di seguito riportate ai fini dell'attuazione del suddetto piano.

### 8.1 Produzione di latte (Allevamenti)

Ciascun allevatore ai fini dell'idoneità del latte destinato alla DOP e della tracciabilità delle forniture, deve rendere disponibile adeguata documentazione che consenta di verificare:

- ubicazione dell'azienda zootecnica;
- consistenza dell'allevamento, con indicazione dei capi e della relativa marca di identificazione conforme alla normativa vigente;
- data e ora di ogni mungitura;
- quantità giornaliera di latte idoneo a DOP prodotto;
- quantità giornaliera di latte idoneo a DOP conferito;
- quantità di latte di specie diversa da quella bufalino prodotto nell'allevamento;
- quantità di latte di specie diversa da quella bufalina conferito;
- il rispetto delle prescrizioni del disciplinare di produzione relative ai metodi e alle strutture di allevamento;
- la conformità ai requisiti del Reg. (CE) 853/2004 e del DPR 30 aprile 1996, n. 317;
- il rispetto di quanto previsto dal D.M. 9 settembre 2014 (G.U. n. 219 del 20 settembre 2014);
- la presenza dei DDT di consegna del latte, conformi a quanto previsto dall'art. 2, comma 2, lettera a), del Decreto 9

<b>RINA AGRIFOOD</b>	<b>Piano dei controlli “Mozzarella di Bufala Campana” DOP</b>	<b>PDC Mozzarella</b> Rev. 00 del 23/12/2025
----------------------	---	---

settembre 2014 (Allegato B del medesimo decreto), ovvero di documenti equivalenti, recanti obbligatoriamente la dicitura: “Latte idoneo alla produzione di Mozzarella di Bufala Campana DOP.”.

Tutti i produttori devono inoltre dimostrare:

- l’iscrizione all’Anagrafe Bufalina di cui al DPR n. 317, mediante esibizione dei Registri di Stalla vidimati dalla ASL competente;
- l’iscrizione alla piattaforma informatica SIAN ([www.mipaaf.sian.it](http://www.mipaaf.sian.it)) ai sensi dell’art. 5 del D.M. 9 settembre 2014;
- l’iscrizione ai libri genealogici, come previsto dal D.Lgs. 11 maggio 2018, n. 52 – art. 3, comma 4 (disciplina della riproduzione animale);
- la separazione del latte destinato alla produzione di Mozzarella di Bufala Campana DOP da quello destinato alla produzione di prodotti non DOP (es. identificazione serbatoi, separazione spaziale e/o temporale delle linee di mungitura, etc)

La documentazione deve essere mantenuta aggiornata con continuità dal produttore di latte, il quale è tenuto a comunicare a RINA AGRIFOOD ogni variazione che comporti modifiche delle condizioni dichiarate.

## 8.2 Ritiro/raccolta, stoccaggio e vendita del latte

Tali attività sono attuate sia dai raccoglitori, quali soggetti riconosciuti che si interpongono tra produttore latte e trasformatore sia dai trasformatori che raccolgono direttamente il latte alla stalla.

L’operatore che esercita l’attività di raccolta latte deve:

- assicurarsi che gli allevatori dai quali intende acquistare/ritirare latte siano inseriti nel sistema di controllo e che pertanto tale latte possa effettivamente essere destinato alla filiera tutelata;
- verificare in autocontrollo la rispondenza del latte raccolto e destinato alla DOP ai requisiti previsti dal disciplinare;
- predisporre ed aggiornare un elenco/tabella dei propri allevatori con relativa ubicazione, n. di registrazione ASL e Codice identificativo attribuito da RINA AGRIFOOD. Tale elenco va trasmesso all’organismo di controllo entro il 15 gennaio di ogni anno. In caso di cancellazione di uno o più allevamenti da tale elenco per cessazione dell’attività o cessazione della fornitura, il raccoglitore od il trasformatore interessato è tenuto a comunicare entro 15 giorni a RINA AGRIFOOD l’identificativo dei soggetti precedenti e data di recesso, per gli opportuni aggiornamenti dell’elenco detenuto dall’Organismo di Controllo;
- monitorare della documentazione accompagnatoria, le forniture/conferimenti e dare dimostrazione dell’avvenuto controllo;
- compilare, al momento dell’accettazione del latte e della vendita, l’Allegato D di cui al Decreto 9 settembre 2014, recante “Modalità per l’attuazione delle disposizioni di cui all’articolo 4 del decreto-legge 24 giugno 2014, n. 91, recante misure per la sicurezza alimentare e la produzione della Mozzarella di Bufala Campana DOP”, in formato cartaceo o informatico, al fine di rilevare, su base giornaliera, le quantità di latte in ingresso e in uscita, con indicazione dell’allevatore conferente/venditore, dell’acquirente e del giro di raccolta di provenienza della fornitura;
- identificare eventuali serbatoi di stoccaggio, garantire la separazione del latte idoneo da quello non idoneo;
- tenere e rendere disponibile ai controlli un elenco dei trasportatori impiegati nella raccolta del latte idoneo alla DOP dal quale si possano verificare almeno l’anagrafica del trasportatore, l’identificazione e la capacità dei mezzi di trasporto utilizzati;
- pianificare le analisi in autocontrollo finalizzato a verificare che il latte di massa presenti i requisiti previsti in termini di tenore in grasso e contenuto proteico e risultati esente da latte di specie diversa da quella bufalina. I prelievi di campioni di prodotto devono essere svolti con la frequenza indicata nella tabella 4b che tiene conto dei volumi di prodotto DOP ottenuto al 31 dicembre dell’anno precedente la pianificazione.

Si precisa inoltre che:

- RINA AGRIFOOD provvede a comunicare ai raccoglitori latte il/i nominativi del/i proprio/i allevatore/i che conferisce latte in corso/i in eventuali provvedimenti di sospensione/esclusione dal sistema;

<b>RINA AGRIFOOD</b>	<b>Piano dei controlli “Mozzarella di Bufala Campana” DOP</b>	<b>PDC Mozzarella</b> Rev. 00 del 23/12/2025
----------------------	---	---

- qualora la documentazione accompagnatoria fosse mancante o carente al punto da comprometterne la validità, il latte è da considerarsi non idoneo e pertanto non può essere destinato alla filiera tutelata;
- la documentazione che accompagna ciascuna fornitura di latte va conservata e deve essere resa disponibile su richiesta degli ispettori di RINA AGRIFOOD;
- per ogni fornitura e/o consegna di latte di bufala, i documenti che ne scortano il trasporto (DDT di consegna del latte, conformi a quanto previsto dall'art. 2, comma 2, lettera a), del Decreto 9 settembre 2014 - Allegato B, ovvero di documenti equivalenti) devono chiaramente riportare la dichiarazione “Latte idoneo a Mozzarella di Bufala Campana DOP” o simili.
- i referti di analisi, con i riferimenti identificativi del lotto campionato, devono essere prodotti, conservati e resi disponibili per i controlli di conformità;
- qualora gli esiti analitici evidenzino una non conformità, il raccoglitore è tenuto ad applicare tutte le procedure previste per l'esclusione del prodotto dal circuito della DOP. In presenza di una non conformità analitica riferita al latte il raccoglitore dovrà inoltre attivare, nell'ambito del proprio autocontrollo, un piano rinforzato di analisi conforme a quanto stabilito al paragrafo 13.2.

### 8.3 Trasformazione latte

I trasformatori devono accertare che il latte ricevuto provenga da allevatori/centri di raccolta inseriti nella filiera tutelata ed ai fini della tracciabilità del prodotto lavorato, rendono disponibili per i controlli di conformità:

- 1) Il **Registro di latte in ingresso** che consenta di verificare:
  - data in ingresso del latte;
  - fornitore;
  - quantitativo di latte ricevuto;
  - identificativo serbatoio di stoccaggio
- 2) Il **Registro di produzione/lavorazione** che consenta di verificare:
  - data di lavorazione del latte;
  - tipo e quantità di latte lavorato;
  - serbatoio di provenienza del latte (si ricorda che, a ritroso, deve essere possibile risalire al giro di raccolta consultando la documentazione di carico e stoccaggio latte);
  - tipo di latto innesto utilizzato;
  - tipo e lotto di caglio impiegato (scheda tecnica);
  - parametri di lavorazione (es. scheda di caseificazione);
  - quantità di prodotto DOP ottenuto;
  - quantità di prodotto convenzionale ottenuto (es. altri prodotti);
  - lotti di produzione assegnati;
  - prodotti (materia prima, semilavorati) inutilizzati;
  - autocontrollo effettuato sul prodotto.

Per quanto riguarda l'attività di lavorazione, ai fini della corretta tracciabilità del prodotto, il trasformatore è tenuto, all'avvio di ogni lavorazione, a identificare il latte di bufala destinato alla produzione DOP e il prodotto finito ottenuto, registrando le informazioni sopra riportate nel “Registro di produzione” (o equivalente supporto informatico), ai sensi dell'Allegato C del Decreto 9 settembre 2014;

- 3) **cartelli/etichette** che permettano di identificare ed individuare le materie prime ed il prodotto finito in giacenza all'interno dello stabilimento;
- 4) il **registro delle non conformità e dei reclami** nel quale vanno annotate le eventuali non conformità accertate in autocontrollo e gli eventuali reclami ricevuti dai propri acquirenti/fornitori.

<b>RINA AGRIFOOD</b>	<b>Piano dei controlli “Mozzarella di Bufala Campana” DOP</b>	<b>PDC Mozzarella</b> Rev. 00 del 23/12/2025
----------------------	---	---

Inoltre, il trasformatore deve accertarsi di ottemperare alla:

- 5) **separazione della produzione DOP da altro prodotto.** La produzione della Mozzarella di Bufala Campana DOP deve essere effettuata in spazi dedicati nei quali sia lavorato esclusivamente latte proveniente da allevamenti inseriti nel sistema di controllo della Denominazione. Nelle medesime aree possono essere realizzati semilavorati o altri prodotti ottenuti unicamente da latte proveniente da allevamenti inseriti nel sistema di controllo della DOP. La produzione di prodotti ottenuti, anche parzialmente, con latte diverso da quello idoneo alla DOP deve avvenire in spazi distinti, garantendo una separazione fisica tale da evitare ogni rischio di contatto o commistione accidentale. Tale separazione si applica alle aree e alle attrezzature destinate allo stoccaggio, movimentazione, lavorazione e confezionamento. Gli impianti e le apparecchiature che non vengono a contatto con il latte o con i prodotti derivati possono essere impiegati a servizio di linee collocate in spazi differenti. La separazione deve essere documentata mediante planimetria descrittiva dello stabilimento, riportante linee, attrezzature, reparti e impianti dedicati alla produzione DOP. La planimetria deve essere trasmessa a RINA AGRIFOOD e ogni successiva variazione deve essere preventivamente notificata;
- 6) **rispetto dei requisiti disciplinati.** Il trasformatore deve realizzare la Mozzarella di Bufala Campana DOP nel rispetto dei requisiti previsti dal disciplinare di produzione e deve mettere a disposizione di RINA AGRIFOOD evidenze oggettive del rispetto dei requisiti applicabili, nonché della gestione delle eventuali non conformità rilevate.

All’atto dell’immissione al consumo, la confezione deve riportare il contrassegno previsto dal disciplinare, con gli estremi del Regolamento di registrazione della Denominazione e il numero attribuito dall’Ente consortile. Il prodotto può essere commercializzato solo se preconfezionato all’origine. L’utilizzo di buste annodate prive di sigillo è ammesso esclusivamente per la vendita diretta presso lo spaccio aziendale del trasformatore.

Sui documenti fiscali deve essere riportata la denominazione di vendita “Mozzarella di Bufala Campana D.O.P.”. Nel punto vendita al dettaglio il prodotto DOP deve essere identificato in modo inequivocabile (ad esempio tramite tasto dedicato su bilancia o registratore di cassa).

Il trasformatore deve assicurare la tracciabilità del prodotto finito durante le fasi di confezionamento e immissione al consumo mediante idonei sistemi di registrazione;

- 7) **identificazione del latte in entrata** attraverso la corretta compilazione dei DDT di consegna del latte, conformi a quanto previsto dall’art. 2, comma 2, lettera a), del Decreto 9 settembre 2014 (Allegato B del medesimo decreto), ovvero di documenti equivalenti. Tali registrazioni devono essere disponibili agli ispettori di RINA AGRIFOOD per ogni giornata di lavorazione e consentire l’individuazione dell’allevatore, del trasportatore, dei quantitativi conferiti e dei requisiti di conformità applicabili.

Durante il trasporto deve essere garantita la separazione del latte idoneo rispetto al latte non idoneo o non destinato alla DOP.

All’accettazione, il trasformatore deve prendere in carico il latte idoneo previa verifica di:

- presenza dell’allevatore e/o del centro di raccolta nell’elenco dei fornitori latte convalidato da RINA AGROOD;
- presenza del trasportatore nell’elenco trasportatori convalidato da RINA AGRIFOOD;
- presenza del DDT o documento equivalente riportante almeno: data di raccolta, allevatore, quantità ritirata, ora del ritiro, conducente, identificativo dell’automezzo, destinazione;
- corretta identificazione del latte in entrata,

- 8) **pianificazione di analisi in autocontrollo finalizzato a verificare che le caratteristiche chimiche del latte e chimico fisiche e sensoriali** del prodotto finito siano conformi al disciplinare di produzione. In particolare, per quanto riguarda il tenore in grasso e il contenuto proteico del latte di bufala, così come la verifica dell’assenza di latte appartenente a specie diverse da quella bufalina, tali parametri devono essere determinati almeno sul latte di massa al momento del ricevimento. Parallelamente, il tenore di umidità, il valore del grasso sul secco nonché le prove fisiche sul peso e sensoriali (forma, aspetto esterno, aspetto, odore e consistenza della pasta, sapore) devono essere controllati sul formaggio finito ottenuto in conformità al disciplinare della DOP. I referti analitici, completi dei riferimenti identificativi del lotto campionario, devono essere prodotti, conservati e messi a disposizione in caso di controlli di conformità. I prelievi di campioni di prodotto devono essere svolti con la frequenza indicata nella tabella 4b che tiene conto dei volumi di prodotto DOP ottenuto al 31 dicembre dell’anno precedente la pianificazione. La valutazione delle caratteristiche fisiche e sensoriali del prodotto finito devono essere eseguite su ogni lotto di lavorazione e riportare sul registro attività lavorazione o equivalente supporto informatico. Qualora gli esiti analitici evidenzino una non conformità, il trasformatore è tenuto ad applicare tutte le procedure previste per l’esclusione del prodotto dal circuito della DOP. In presenza di una non

<b>RINA AGRIFOOD</b>	<b>Piano dei controlli “Mozzarella di Bufala Campana” DOP</b>	<b>PDC Mozzarella</b> Rev. 00 del 23/12/2025
----------------------	---	---

conformità analitica riferita al latte e/o al prodotto finito, il trasformatore dovrà inoltre attivare, nell’ambito del proprio autocontrollo, un piano rinforzato di analisi conforme a quanto stabilito al paragrafo 13.2

## **9. Informazioni periodiche da trasmettere a RINA AGRIFOOD**

Al fine di agevolare il controllo documentale da parte di RINA AGRIFOOD ciascun soggetto della filiera è tenuto a trasmettere a RINA AGRIFOOD, anche in conformità a quanto previsto dal D.M. del 09 settembre 2014 G.U. n. 219 del 20 settembre 2014, le informazioni periodiche contenute nell’allegata Tab. 2.

In caso di mancata trasmissione entro i termini previsti, RINA AGRIFOOD solleciterà l’Azienda alla trasmissione delle stesse entro 15 giorni. In caso di ulteriore mancata comunicazione entro la scadenza prevista dal sollecito, RINA AGRIFOOD effettuerà una verifica ispettiva supplementare per il reperimento e il riscontro delle informazioni non ricevute dall’operatore.

## **10. Controlli di RINA AGRIFOOD per la verifica del mantenimento dei requisiti**

RINA AGRIFOOD, effettua periodici controlli (documentali, ispettivi ed analitici) per la verifica del rispetto dei requisiti del disciplinare di produzione e degli adempimenti previsti dal presente Piano di Controllo, da parte di tutti gli operatori inseriti nell’elenco di cui al punto 4.3.

In particolare, RINA AGRIFOOD verifica:

- la capacità degli operatori di assicurare l’identificazione e la rintracciabilità delle materie prime e dei prodotti finiti in ingresso e in uscita, mediante verifiche a campione durante le attività ispettive in campo;
- la resa tra latte lavorato e prodotto finito a DOP mediante un bilancio di massa presso ciascun trasformatore, con frequenza almeno annuale in occasione della visita ispettiva. La verifica consiste nel ricalcolo del bilancio di massa riferito ad almeno una giornata di lavorazione del periodo esaminato, utilizzando le quantità effettive di latte in ingresso e di Mozzarella di Bufala Campana DOP prodotta, i parametri compositivi dell’ultima analisi disponibile e il termine correttivo sottrattivo previsto secondo i criteri riportati in Tab.5;
- l’effettivo rispetto delle modalità di lavorazione e dei parametri della materia prima e del prodotto finito previsti dal Disciplinare di produzione;
- la presenza, l’idoneità e l’aggiornamento della modulistica e dei registri impiegati ed in generale la corretta gestione della documentazione sopracitata.

### **10.1 Controlli documentali**

Sono ordinariamente svolti sia sulle informazioni che ciascun operatore è tenuto a comunicare a RINA AGRIFOOD nel corso dell’anno (vedi tab. 2 di cui al punto 9) anche tramite sistema informatico che sui documenti (registri, schede di lavorazione, ecc) indicati nei punti precedenti, che gli operatori devono detenere e rendere disponibili a RINA AGRIFOOD nel corso delle verifiche ispettive.

#### **10.1.2 Valutazione della conformità delle etichette**

In materia di designazione, presentazione e confezionamento della Mozzarella di Bufala Campana DOP, gli operatori devono attenersi integralmente al disciplinare di produzione. I contrassegni sono rilasciati dal Consorzio di Tutela, su mandato dell’Organismo di controllo, a ciascun trasformatore riconosciuto, riportando il numero identificativo assegnato e gli estremi del regolamento comunitario di registrazione della denominazione.

Gli involucri di confezionamento devono essere preventivamente convalidati dal Consorzio, che ne cura la registrazione e la conservazione, e informa Rina Agrifood delle autorizzazioni rilasciate. Prima dell’impiego di un nuovo incarto, l’operatore deve trasmetterne copia al Consorzio, che verifica la conformità ai requisiti del disciplinare, compresi denominazione di vendita, designazione e presentazione del prodotto. Solo dopo tale verifica è autorizzato l’utilizzo.

Il prodotto deve riportare la dicitura “Certificato da Organismo di controllo autorizzato dal Ministero competente”, seguita dalla parola ITALIA o dalla bandiera italiana; la dizione può essere tradotta nelle lingue dei paesi di destinazione. Per il prodotto ottenuto da latte crudo è obbligatoria l’indicazione specifica in etichetta. Non sono ammesse ulteriori qualificazioni geografiche. RINA AGRIFOOD verifica la conformità dei sistemi di etichettatura, designazione e presentazione durante le

attività ispettive.

### 10.2 – Controlli ispettivi ordinari

I controlli ispettivi vengono effettuati secondo le frequenze di controllo evidenziate nella tabella 3 con o senza preavviso, presso gli operatori della filiera censiti al momento dell'inserimento degli stessi nel sistema dei controlli della DOP Mozzarella di Bufala Campana DOP. Lo scopo dei controlli ispettivi è quello di verificare il mantenimento dei requisiti stabiliti dal disciplinare di produzione.

I controlli ispettivi vengono svolti nel periodo più funzionale al controllo stesso ed ordinariamente al momento in cui gli operatori sono attivi, in concomitanza con le attività di produzione/lavorazione. Qualora, per motivi eccezionali (debitamente documentati) ciò non sia possibile, si svolgeranno su base documentale.

Annualmente, RINA Agrifood individua i soggetti da sottoporre a verifica ispettiva entro il mese di gennaio per ciascuna categoria, sulla base degli elenchi degli operatori iscritti al 31 dicembre dell'anno precedente.

### 10.3 – Controlli ispettivi straordinari (o verifiche ispettive supplementari)

Sono controlli ulteriori effettuati da RINA AGRIFOOD a seguito di:

- segnalazioni circoscritte e documentate pervenute dal Consorzio di tutela riconosciuto concernenti irregolarità accertate a carico degli operatori;
- specifiche non conformità gravi accertate a carico dell'operatore individuate nella successiva tab. 6 Elenco non conformità;
- eventi per i quali RINA AGRIFOOD ritiene opportuno procedere ad una visita ispettiva supplementare (informando in questi casi l'Ufficio ICQRF territorialmente competente dei motivi per i quali intende effettuare il controllo);
- nei casi in cui l'operatore non ha trasmesso a RINA AGRIFOOD le informazioni periodiche di cui all'allegata Tab. 2.

### 10.4 – Controlli fisici ed analitici sul prodotto

Per la verifica dei requisiti stabiliti dal disciplinare, vengono effettuati da RINA AGRIFOOD, controlli fisici ed analitici sia sulla materia prima sia sul prodotto finito.

A tal proposito RINA AGRIFOOD effettua, presso gli operatori della filiera interessati, prelievi di campioni di prodotto con la frequenza indicata nella tabella 4a, determinata sulla base dei volumi di prodotto DOP ottenuti al 31 dicembre dell'anno precedente la pianificazione.

#### Controllo materia prima

Il campionamento del latte presso i centri di raccolta ed i trasformatori verrà effettuato, senza preavviso e nel rispetto delle seguenti procedure di campionamento esplicitate nel verbale prelievo campioni.

- a) L'ispettore incaricato, svolto un preliminare controllo documentale (rintracciabilità) volto ad accertare provenienza e tipologia di prodotto, la sua rispondenza quantitativa, procede al prelievo del prodotto, in presenza del detentore o proprietario della partita o di un suo delegato.

Il prelievo è effettuato:

- **presso il centro di raccolta** direttamente dalla cisterna di stoccaggio del latte di massa, qualora non fosse in possesso di una cisterna di stoccaggio ma solo di mezzo di trasposto, il campione andrà prelevato dallo scomparto contenente il latte idoneo alla DOP;
- **presso il trasformatore** direttamente dalla cisterna di stoccaggio del latte di massa identificata come latte idoneo alla DOP.

L'ispettore provvede al prelievo di un campione globale di latte (1 litro), ottenuto dopo accurata omogeneizzazione. Dal campione globale vengono successivamente predisposte 4 aliquote (circa 150 - 200 ml cadauno) destinate alla spedizione o consegna al laboratorio (accreditato a fronte della norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025), per la verifica delle caratteristiche chimiche (grasso e proteine) e di specie (verifica latte bufalino). Delle quattro aliquote, una viene lasciata all'operatore, tre vengono inviate al laboratorio di cui una per l'esecuzione delle analisi, la seconda opportunamente conservata presso il laboratorio e destinata per eventuali esigenze di ripetizioni di determinazioni e

la terza opportunamente conservata ed utilizzata per eventuali controanalisi dovute a seguito di contenzioso proposto dall'operatore. Le aliquote sono chiuse individualmente in sacchetti plastici idonei sigillati e codificati in etichetta mediante codice di anonimizzazione. Le tre aliquote da avviare al laboratorio sono custodite dall'ispettore in un apposito contenitore refrigerato e vengono consegnate/spedite al laboratorio nel più breve tempo possibile e comunque entro 48 h dal campionamento. Anche l'operatore custodisce la propria aliquota in frigorifero o, preferibilmente, in congelatore e può utilizzarla per prove di parte, in caso di contestazione dei risultati analitici ufficiali.

- b) L'ispettore trasmette tempestivamente il verbale di verifica a RINA AGRIFOOD che rilascia, ad esito delle prove, notifica dei risultati analitici (par. 10.4.2).

### **Controllo prodotto finito**

Il campionamento del prodotto verrà effettuato, senza preavviso e nel rispetto delle seguenti procedure di campionamento esplicitate nel verbale prelievo campioni.

- a) L'ispettore incaricato, svolto un preliminare controllo documentale (rintracciabilità) volto ad accertare provenienza e tipologia di prodotto, la sua rispondenza quantitativa, procede al prelievo del prodotto, in presenza del detentore o proprietario della partita o di un suo delegato. Per effettuare le funzioni di campionamento, l'ispettore ha diritto di accedere ai locali in cui è situato il prodotto ed inoltre, qualora nell'espletamento dei propri compiti, rilevi una situazione di difformità da quella risultante dagli atti documentali, deve fare immediato rapporto a RINA AGRIFOOD. Copia del rapporto è consegnato al detentore della partita (o al suo rappresentante).
- b) Il prelievo viene effettuato prioritariamente sul prodotto confezionato e refrigerato. Qualora tale prodotto non sia disponibile, il campionamento è eseguito sul prodotto appena confezionato oppure, in ultima istanza, su un lotto di prodotto in uscita dalla salamoia e pronto per il confezionamento. Per il lotto da controllare si selezionano cinque confezioni; in alternativa, nel caso di prodotto sfuso, circa quindici unità, assicurando in ogni caso un quantitativo complessivo non inferiore a 1.500 g (campione globale). Nel caso di prodotto sfuso, le quindici unità sono ripartite in cinque sottocampioni composti da tre unità ciascuno. Su un sottocampione viene effettuata la verifica delle caratteristiche fisiche e organolettiche, comprendente forma, aspetto e colore esterno, peso, consistenza e colore della pasta, odore e, su una delle tre unità, l'assaggio.
- c) Qualora la verifica delle caratteristiche fisiche e organolettiche dia esito conforme, l'ispettore procede alla preparazione e alla spedizione, o alla consegna diretta al laboratorio, dei sottocampioni destinati alle analisi chimiche (contenuto in grasso sulla sostanza secca, dell'umidità e dell'assenza di latte appartenente a specie diverse da quella bufalina) mediante prove accreditate presso laboratorio operante in conformità alla norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025. Nello specifico vengono inviate al laboratorio tre sottocampioni di cui uno per l'esecuzione delle analisi, il secondo opportunamente conservato presso il laboratorio e destinato per eventuali esigenze di ripetizioni di determinazioni ed il terzo opportunamente conservato ed utilizzato per eventuali controanalisi dovute a seguito di contenzioso proposto dall'operatore. Infine, un ulteriore aliquota viene lasciata all'operatore. Ciascun sottocampione, del peso di circa 300 g, è costituito esclusivamente da unità intere ottenute da prodotto sfuso o dall'apertura delle confezioni campionate. Per i formati di piccole e medie dimensioni l'aliquota viene composta da almeno due unità, mentre per i formati di peso superiore è sufficiente una singola unità. I sottocampioni sono confezionati singolarmente in sacchetti plastici idonei, sigillati e identificati mediante un codice di anonimizzazione apposto in etichetta. Quelli destinati al laboratorio sono mantenuti dall'ispettore in un contenitore refrigerato e consegnati o spediti nel più breve tempo possibile e comunque entro 48 ore dal campionamento. L'operatore conserva la propria aliquota in frigorifero o, preferibilmente, in congelatore, potendola utilizzare per eventuali prove di parte in caso di contestazione dei risultati analitici ufficiali.
- d) Se dalla verifica preliminare le caratteristiche fisiche e organolettiche risultano non conformi, l'ispettore effettua un nuovo prelievo, secondo le modalità indicate al punto b), sul medesimo lotto e ripete la valutazione. Qualora anche il secondo campione risulti non conforme, il lotto non può essere destinato alla commercializzazione come Mozzarella di Bufala Campana DOP.
- e) L'ispettore trasmette tempestivamente il verbale di verifica a RINA AGRIFOOD che rilascia, ad esito delle prove, notifica dei risultati analitici (par. 10.4.2).

<b>RINA AGRIFOOD</b>	<b>Piano dei controlli “Mozzarella di Bufala Campana” DOP</b>	<b>PDC Mozzarella</b> Rev. 00 del 23/12/2025
----------------------	---	---

#### 10.4.2– Notifica risultati analitici

RINA AGRIFOOD ricevuto il rapporto di analisi dal laboratorio, valuta la conformità ai requisiti previsti dal disciplinare di produzione e ne notifica l'esito al richiedente.

<b>Situazioni</b>	<b>Provvedimento</b>
Analisi conforme ai requisiti disciplinati	RINA AGRIFOOD comunica la conformità ai requisiti mediante l'invio della notifica conformità analisi in cui viene riportato il tipo di analisi ed i requisiti disciplinati (presenti nel rapporto di prova allegato alla notifica), la data, il lotto e il n° del rapporto di prova rilasciato dal laboratorio
Analisi non conforme ai requisiti disciplinati	RINA AGRIFOOD notifica l'esito negativo delle analisi, indicando il requisito e/o i requisiti non conformi ed il relativo trattamento

In seguito al ricevimento della notifica di non conformità, l'operatore esclude il lotto dal circuito DOP.

Al fine del rilascio del giudizio di idoneità definitivo sul dato analitico riportato sul rapporto di prova RINA AGRIFOOD considera esclusivamente l'incertezza di misura che, in base alla norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025, è associata al dato relativo a ciascuna determinazione 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.

In caso di analisi non conforme il produttore può chiedere la revisione dell'analisi di cui al successivo paragrafo 12.

Per la gestione delle non conformità accertate da RINA AGRIFOOD a seguito delle verifiche sul prodotto si rimanda al paragrafo 13.

### 11. Registrazione dell'attività di controllo svolte da RINA AGRIFOOD

L'attività di controllo svolta dal personale ispettivo di RINA AGRIFOOD viene registrata su appositi verbali di controllo predisposti per le diverse attività svolte e categorie di operatori inseriti nel sistema dei controlli.

#### Gli elementi base di ciascun verbale ispettivo sono:

- data ed ora di inizio e fine della Verifica Ispettiva;
- identificazione della tipologia di visita ispettiva che l'ispettore si appresta a condurre;
- identificazione dell'ispettore di RINA AGRIFOOD e del dipendente/delegato dell'operatore iscritto che accompagna l'ispettore nel corso della verifica;
- elenco dei requisiti verificati;
- spazio destinato alle registrazioni dei rilievi e delle osservazioni;
- firma e timbro (laddove presente) dell'Azienda/Soggetto presso il quale è stato condotto il controllo.

Per il prelievo di campioni, dovrà essere compilato un verbale di prelievo appositamente predisposto.

#### Gli elementi base di ciascun verbale di prelievo campione sono:

- data e luogo del prelievo
- identificazione del soggetto presso il quale il prelievo è stato effettuato e identificazione dell'intestatario dell'analisi (soggetto proprietario del formaggio oggetto di campionamento e controllo);
- tipo di prodotto prelevato;
- numero di aliquote che costituiscono il campione;
- identificazione del/i campione/i;
- quantità di prodotto per ogni singola aliquota;

<b>RINA AGRIFOOD</b>	<b>Piano dei controlli “Mozzarella di Bufala Campana” DOP</b>	<b>PDC Mozzarella</b> Rev. 00 del 23/12/2025
----------------------	---	---

- lotto prelevato, data di produzione e/o di scadenza del prodotto campionato etc;
- laboratorio di riferimento;

## 12. Revisione dell’analisi

In caso di esito non conforme RINA AGRIFOOD comunica l’esito negativo delle analisi e contestualmente porta a conoscenza dell’operatore la possibilità di chiedere la revisione di analisi, assegnando il termine di 6 giorni dalla ricezione della comunicazione per la presentazione dell’istanza.

La mancata presentazione dell’istanza di revisione equivale a rinuncia al riesame delle analisi e comporta l’esclusione del lotto dal circuito della DOP. La relativa Non Conformità è pertanto gestita secondo quanto previsto nella Tabella 5.

La ripetizione dell’analisi sarà effettuata sull’aliquota detenuta da RINA AGRIFOOD presso un laboratorio accreditato per la medesima prova (a fronte della UNI CEI EN ISO/IEC 17025) diverso dal precedente, concordato tra le parti e presente nell’elenco dei laboratori accreditati tenuto da RINA AGRIFOOD.

È compito di RINA AGRIFOOD informare l’operatore circa il laboratorio scelto per la revisione delle analisi e l’operatore potrà richiedere di assistere alla ripetizione analitica.

L’esito della ripetizione ha valore definitivo e le spese sono a carico della parte soccombente. Nel caso di non conformità, in assenza di richiesta di ripetizione di analisi o nel caso che questa abbia confermato l’esito di non conformità – oltre all’esclusione del lotto esaminato dal circuito DOP – RINA AGRIFOOD procede come riportato nel successivo paragrafo.

## 13. Non conformità

Il mancato soddisfacimento di un requisito specifico richiesto dal disciplinare di produzione o un mancato adempimento previsto dal presente piano dei controlli, accertato da RINA AGRIFOOD, dà luogo ad una non conformità. Le non conformità (NC) vengono classificate in gravi e lievi.

A seguito delle NC vengono adottati da RINA AGRIFOOD dei provvedimenti a carico dell’operatore in funzione della gravità di quanto accertato. Il trattamento della non conformità è sempre comunicato all’operatore con un provvedimento che può prevedere:

- **Misura di controllo rinforzato (MCR)**, ovvero un’attività di controllo supplementare specifica costituita da almeno una visita ispettiva supplementare (per le NC classificate gravi);
- **Esclusione del prodotto dal circuito DOP**, provvedimento che impedisce all’operatore di rivendicare la DOP per un lotto di prodotto o per la materia prima, fino al ripristino delle condizioni di conformità;
- **Richiesta e/o aggiornamento della documentazione**, provvedimento con il quale RINA AGRIFOOD richiede ufficialmente al soggetto riconosciuto di inviare un determinato documento o aggiornare un registro utile ai fini del mantenimento dei requisiti di riconoscimento.

Il mancato aggiornamento della documentazione da parte dell’operatore può dar luogo ad una visita ispettiva supplementare.

Nel caso in cui RINA AGRIFOOD, in fase di analisi documentale delle informazioni comunicate dai trasformatori e delle analisi effettuate in controllo, rilevi anomalie nel bilancio di massa, procederà all’esecuzione di una verifica ispettiva senza preavviso presso i soggetti interessati.

Ai fini della verifica documentale del bilancio di massa, RINA AGRIFOOD fa riferimento ai risultati delle analisi sul latte effettuate secondo la frequenza prevista in Tab. 4a. In coerenza con tale frequenza, per ciascuna analisi disponibile viene effettuata una corrispondente verifica del bilancio di massa, selezionando una giornata di lavorazione rappresentativa del periodo esaminato. Su ciascuna giornata individuata viene ricalcolata la resa applicando i valori analitici disponibili.

Nell’allegata tabella 6 sono riportate le possibili NC con i relativi trattamenti, a carico di ciascun operatore della filiera.

### 13.1 Non Conformità rilevate da RINA AGRIFOOD nel corso dell’attività di controllo

In adempimento alle disposizioni vigenti le situazioni non conformi qualificate come gravi saranno comunicate all’ICQRF per il seguito di competenza.

<b>RINA AGRIFOOD</b>	<b>Piano dei controlli “Mozzarella di Bufala Campana” DOP</b>	<b>PDC Mozzarella</b> Rev. 00 del 23/12/2025
----------------------	---	---

La comunicazione alle autorità competenti (Ispettorato) delle non conformità gravi rilevate da RINA AGRIFOOD nel corso delle attività di controllo avviene soltanto a seguito di decisione definitiva del rigetto di ricorso, ove presentato dall’operatore, ovvero alla scadenza del termine previsto per la presentazione del ricorso (vedi paragrafo 13.2) e di richiesta di revisione di analisi (vedi paragrafo 12).

### 13.2 Piani analitici rinforzati

#### **Piano rinforzato attuato in autocontrollo**

Qualora le analisi svolte nell’ambito dell’autocontrollo evidenzino una non conformità rispetto a uno o più requisiti applicabili al latte di bufala o al prodotto finito, il raccoglitrice o il trasformatore interessato è tenuto ad attuare un piano analitico rinforzato riferito al parametro o ai parametri risultati non conformi.

In caso di non conformità analitica relativa al latte di bufala approvvigionato, il raccoglitrice o il trasformatore che rileva la difformità in autocontrollo deve applicare un piano rinforzato costituito da almeno tre analisi da effettuarsi nel mese successivo al riscontro della non conformità sul latte di massa. Tali verifiche sono aggiuntive rispetto alle analisi ordinarie previste dal Piano dei Controlli alla tabella 4b.

In caso di non conformità analitica relativa al prodotto finito, il trasformatore è tenuto ad attuare un piano rinforzato costituito da almeno tre prelievi da eseguire nel mese successivo al rilievo della non conformità per il parametro, o i parametri, risultati difformi. Anche in questo caso, le analisi sono aggiuntive rispetto a quelle ordinarie previste dal Piano alla tabella 4b.

#### **Piano rinforzato attuato da RINA AGRIFOOD**

Nel caso di non conformità di tipo analitico RINA Agrifood effettuerà tre prelievi senza preavviso da effettuarsi nel mese successivo al riscontro della non conformità, con relativa esecuzione di analisi supplementari.

Quando previsto dal Piano dei Controlli o in presenza di non conformità gravi, RINA AGRIFOOD applica misure di controllo rinforzate, che prevedono attività di controllo supplementari finalizzate a verificare le modalità di gestione delle non conformità rilevate; tali attività comprendono almeno una verifica ispettiva supplementare.

Qualora, durante tale attività, vengano rilevate ulteriori non conformità, il soggetto interessato viene segnalato all’ICQRF per i provvedimenti ritenuti opportuni, in aggiunta alle segnalazioni già previste dal Piano dei Controlli.

### 13.3 – Ricorsi

L’operatore potrà fare ricorso alla Giunta di Appello di RINA AGRIFOOD (denominata Consulta dei ricorsi di RINA AGRIFOOD) contro i provvedimenti e le decisioni assunte dallo stesso organismo di controllo a seguito delle attività di controllo.

Il ricorso potrà essere presentato entro 30 giorni dalla data di notifica della decisione presa da RINA AGRIFOOD. Il ricorso dovrà essere sottoscritto dall’operatore interessato (Legale Rappresentante dell’azienda) e dovrà contenere la chiara indicazione del provvedimento impugnato e delle ragioni su cui si basa la richiesta, nonché l’indicazione della eventuale documentazione che si intende produrre.

La Consulta dei ricorsi di RINA AGRIFOOD esamina il ricorso, ascolta, se richiesto, i rappresentanti dell’operatore e decide entro 30 giorni dal ricevimento dello stesso. Le delibere verranno ufficializzate al ricorrente tramite lettera raccomandata o tramite posta elettronica certificata. Le spese relative al ricorso rimarranno a totale carico della parte soccombente.

Le decisioni dell’organo deliberante in merito ai ricorsi sono vincolanti per RINA AGRIFOOD e per il ricorrente e sono impugnabili esclusivamente innanzi all’Autorità Giudiziaria.

## 14. ALLEGATI

Tab• 1. Sintesi dei requisiti previsti dal disciplinare di produzione

CATEGORIA DI OPERATORE	CATEGORIA REQUISITO	Codice Req.	RIF. DISCIPL.
Produttore di latte	Ubicazione	A01	Art. 2
Produttore di latte	Metodo di allevamento (stabulazione / pascolo)	A02	Art. 3 lett. A
Produttore di latte	Animali allevati secondo usi locali	A03	Art. 3 lett. A
Produttore di latte	Specie e Razza animali	A04	Art. 3 lett. A
Produttore di latte	Iscrizione libri genealogici	A05	Art. 3 lett. A
Produttore di latte	Produzione latte - filtrazione	A06	Art. 3 lett. A pt.iii
Produttore di latte	Produzione latte – tempi intercorrenti tra la lavorazione e la prima mungitura	A07	Art. 3 lett. A pt.iii
Raccoglitori latte	Ubicazione Stabilimento di stoccaggio	B01	Art.2
Raccoglitori latte	Produzione latte - filtrazione	B02	Art. 3 lett. A pt.iii
Raccoglitori latte	Produzione latte – tempi intercorrenti tra la lavorazione e la prima mungitura	B03	Art. 3 lett. A pt.iii
Raccoglitori latte	Caratteristiche latte	B04	Art. 3 lett. B
Trasformatore	Ubicazione Stabilimento di lavorazione	C01	Art. 2
Trasformatore	Tempi intercorrenti tra la lavorazione e la prima mungitura	C02	Art. 3 lett. A pt.iii
Trasformatore	Lavorazione	C03	Art. 3 lett. C1, C2, C3
Trasformatore	Lavorazione - forma	C04	Art. 3 lett. D
Trasformatore	Lavorazione - peso	C05	Art. 3 lett. E
Trasformatore	Lavorazione – aspetto esterno	C06	Art. 3 lett. F
Trasformatore	Lavorazione - pasta	C07	Art. 3 lett. G
Trasformatore	Lavorazione - sapore	C08	Art. 3 lett. H
Trasformatore	Lavorazione – caratteristiche analitiche	C09	Art. 3 lett. I, L
Trasformatore	Etichettatura e confezionamento	C10	Art. 4

Tab. 2 Comunicazioni periodiche degli operatori

OPERATORE FILIERA	CODICE COMUNIC.	INFORMAZIONI PERIODICHE	FREQUENZA
PRODUTTORE LATTE	AC01	<i>Autorizzazione sanitaria</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Al momento dell'iscrizione</li> <li>- Ed ad ogni modifica</li> </ul>
RACCOLTORE DI LATTE	BC01	<i>Autorizzazione sanitaria</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Al momento dell'iscrizione</li> <li>- Ed ad ogni modifica</li> </ul>
	BC02	<i>Elenco conferenti</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Al momento dell'iscrizione</li> <li>- Ed ad ogni modifica</li> </ul>
	BC03	<i>Registrazione quotidiana dei quantitativi di latte di bufala (DOP e non DOP) e di semilavorati, anche in forma congelata, acquisiti da ciascun soggetto conferente, con distinzione tra latte idoneo e latte non idoneo alla produzione di Mozzarella di Bufala Campana DOP.</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- quotidiana</li> <li><b>oppure</b></li> <li>- entro il martedì della settimana successiva al conferimento</li> </ul>
	BC04	<i>I quantitativi giornalieri di latte di bufala (DOP e non DOP) e dei semilavorati ceduti, anche se in forma congelata, devono essere registrati indicando per ciascun destinatario i relativi volumi.</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- quotidiana</li> <li><b>oppure</b></li> <li>- entro il martedì della settimana successiva al conferimento</li> </ul>
TRASFORMATORE	CC01	<i>Autorizzazione sanitaria</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Al momento dell'iscrizione</li> <li>- Prima di ogni modifica</li> </ul>
	CC02	<i>Elenco conferenti</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Al momento dell'iscrizione</li> <li>- Prima di ogni modifica</li> </ul>
	CC03	<i>I quantitativi di latte di bufala (DOP e non DOP) e dei semilavorati, inclusi quelli congelati, registrati con l'indicazione di ciascun conferente e con la distinzione tra latte idoneo alla Mozzarella di Bufala Campana DOP e latte non idoneo alla stessa denominazione.</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- quotidiana</li> <li><b>oppure</b></li> <li>- entro il martedì della settimana successiva al conferimento</li> </ul>
	CC04	<i>Quantitativi prodotti di Mozzarella di Bufala Campana DOP</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- quotidiana</li> <li><b>oppure</b></li> <li>- entro il martedì della settimana successiva al conferimento</li> </ul>
	CC05	<i>Quantitativi prodotti di mozzarella di bufala non DOP</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- quotidiana</li> <li><b>oppure</b></li> <li>- entro il martedì della settimana successiva al conferimento</li> </ul>

	CC06	<i>Quantitativi di altri prodotti trasformati a base di latte di bufala</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- quotidiana</li> <li><b>oppure</b></li> <li>- entro il martedì della settimana successiva al conferimento</li> </ul>
	CC07	<i>I quantitativi di latte di bufala (DOP e non DOP) e dei semilavorati inutilizzati, inclusi quelli eventualmente congelati.</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- quotidiana</li> <li><b>oppure</b></li> <li>- entro il martedì della settimana successiva al conferimento</li> </ul>

Tab. 3 frequenza annuale delle verifiche ispettive ordinarie

Tipologia di Operatore	Tipo di verifica	% di verifica	Frequenza verifica	Fase critica controllata
Produttore latte	iscrizione	100% dei richiedenti	Alla prima iscrizione e in caso di cambiamenti	Ubicazione, tipologia allevamento, razze, locali e impianti
	controllo	33% degli iscritti + 2% degli iscritti già controllati negli anni precedenti	Tutti gli anni	Processo produttivo; rintracciabilità prodotto, razze, numero animali
Raccoglitore latte/ Centro di raccolta	iscrizione	100% dei richiedenti	Alla prima iscrizione e in caso di cambiamenti	Ubicazione, locali e impianti, caratteristiche materia prima
	controllo	200% <sup>1</sup>	Tutti gli anni	Fasi di processo, rintracciabilità ed identificazione
Trasformatore	iscrizione	100% dei richiedenti	Alla prima iscrizione e in caso di cambiamenti	Ubicazione, impianti; conformità ai requisiti disciplinati
Trasformatore	controllo	100% <sup>2</sup> degli iscritti che lavorano solo latte proveniente da allevamenti DOP	Tutti gli anni	Fasi di processo, caratteristiche materia prima e prodotto finito, rintracciabilità ed identificazione
Trasformatore	controllo	200% <sup>1</sup> degli iscritti che lavorano anche latte diverso da quello proveniente da allevamenti DOP	Tutti gli anni	Fasi di processo, caratteristiche materia prima e prodotto finito, rintracciabilità ed identificazione

<sup>1</sup> 2 verifiche ispettive di cui una verifica senza preavviso in cui è previsto il campionamento<sup>2</sup> 1 verifica ispettiva senza preavviso in cui è previsto il campionamento

Tab. 4a Frequenza dei controlli analitici (Certificazione a campione) da parte di RINA AGRIFOOD \*

Tipo di controllo	Matrice	Parametro	Soglie produttive		
			Fino a 2.000 ton	Da 2.000 a 5.000 ton	Oltre 5.000 ton
Analitico	Latte	Grasso	1 prova/anno	2 prove/anno	3 prove/anno
		Proteine	1 prova/anno	2 prove/anno	3 prove/anno
		Analisi di specie	1 prova/anno	2 prove/anno	3 prove/anno
Tipo di controllo	Matrice	Parametro	Soglie produttive		
			Fino a 500 ton	Da 500 a 1000 ton	Oltre 1000 ton
Analitico	Mozzarella	Umidità	1 prova/anno	2 prove/anno	3 prove/anno
		Grasso sul secco	1 prova/anno	2 prove/anno	3 prove/anno
		Analisi di specie	1 prova/anno	2 prove/anno	3 prove/anno
		Fisica e sensoriale	1 prova/anno	2 prove/anno	3 prove/anno

\* Il controllo e campionamento del prodotto a fini di verifica analitica è svolto presso il raccoglitore del latte limitatamente alla verifica delle caratteristiche analitiche della materia prima e presso il caseificio per la verifica delle caratteristiche disciplinate della materia prima e del prodotto finito. Il controllo e campionamento del prodotto a fini di verifica analitica svolto da RINA AGRIFOOD su un determinato lotto, esenta l'operatore dal controllo analitico sullo stesso lotto.

Tab. 4b Frequenza dei controlli analitici in autocontrollo da parte del raccoglitore/trasformatore

Tipo di controllo	Matrice	Parametro	Soglie produttive		
			Fino a 2.000 ton	Da 2.000 a 5.000 ton	Oltre 5.000 ton
Analitico	Latte	Grasso	1 prova/anno	2 prove/anno	3 prove/anno
		Proteine	1 prova/anno	2 prove/anno	3 prove/anno
		Analisi di specie	1 prova/anno	2 prove/anno	3 prove/anno
Tipo di controllo	Matrice	Parametro	Soglie produttive		
			Fino a 500 ton	Da 500 a 1000 ton	Oltre 1000 ton
Analitico	Mozzarella	Umidità	1 prova/anno	2 prove/anno	3 prove/anno
		Grasso sul secco	1 prova/anno	2 prove/anno	3 prove/anno
Fisiche e sensoriali	Mozzarella	Parametro	Soglie produttive		
		Peso	Su ogni lotto di lavorazione		
		Formato			
		Sapore			
		Aspetto esterno ed interno			

**Tab. 5 Bilancio di massa***Criteri per il calcolo della resa produttiva latte-mozzarella*

Attività finalizzata alla verifica, mediante l'utilizzo di una specifica formula, della compatibilità tra la quantità di latte in ingresso e la quantità di Mozzarella di Bufala Campana DOP prodotta nel ciclo giornaliero indicato nel modello “registro di produzione”, sulla base dei parametri compositivi (tenore in grasso e proteine) del latte massale determinati in fase di controllo nel mese precedente o dall'ultima analisi eseguita secondo quanto prescritto dal presente piano dei controlli e del termine correttivo sottrattivo (- 0,88) relativo alle fisiologiche perdite di processo. Tale verifica consente di accertare la coerenza tra i quantitativi dichiarati e quelli ottenibili in relazione alla composizione del latte impiegato.

$$\text{Mozzarella (resa in %)} = \text{Latte (kg)} \times \frac{3,5^* (\% \text{ proteine}) + 1,23^* (\% \text{ grasso}) - 0,88}{100}$$

\*coefficienti tecnici di conversione utilizzati per stimare quanta parte delle proteine e dl grasso del latte contribuisce alla resa in mozzarella

Esempio

$$100 \text{ kg di latte} \times \frac{3,5^* (4,5 \% \text{ proteine}) + 1,23^* (8,4\% \text{ grasso}) - 0,88}{100} = \text{resa del 25,2 \% di mozzarella}$$

La formula consente di stimare la resa di produzione della Mozzarella di Bufala Campana DOP, che nell'esempio riportato corrisponde al 25,2 %.

In altri termini, da 100 kg di latte di bufala con una composizione pari al 4,5 % di proteine e all'8,4% di grasso si ottengono 25,2 kg di Mozzarella di Bufala Campana DOP.

Dai dati scientifici, ricavati dalla letteratura allegata, la resa di trasformazione può variare in un range compreso tra 19% e 34,4 %, in quanto la percentuale di grasso varia da 5,5% a 13%, mentre la percentuale di proteine varia da 3,8% a 5,5%.

Per la produzione della Mozzarella di Bufala Campana DOP, considerati i valori minimi di grasso (7,2%) e proteine (4,2%) disciplinati, la resa teorica applicabile al latte idoneo alla DOP si posiziona nella fascia compresa tra circa il 22,6% e il 34,4%, corrispondente ai valori ottenibili con latte avente caratteristiche conformi al Disciplinare.

**Riferimenti Bibliografici**

Altiero V. Moio L and Addeo F (1989). Previsione della resa in mozzarella sulla base del contenuto in grasso e protein del latte di bufala. Scienza Tecnica Lattiero Casearia 40:425-433

Zicarelli L. (2001). La bufala Mediterranea Italiana: esempio di una razza autctona in espansione. Scienza Tecnica Lattiero Casearia 52 (4) : 279-284

Rosati A, Van Vlek L. (2002). Estimation of genetic parameters for milk, fat, protein and mozzarella cheese production in the Italian river buffalo. Faculty papers and Publications in Animali Science. Paper 113

Tripaldi C, Terramoccia S., Bartocci S., Angelucci M., Mordini A. (2004). Effects of buffalo milk composition on mozzarella cheese yield. Scienza e Tecnica Lattiero-Casearia, 55: 261–276.

Zicarelli L., Potena A., Di Rubbio M., Coletta A., Caso C., Gasparrini B., Di Palo R. (2007). Estimation of buffalo cheese yield by using chemical-phisycal parametres of the milk. Ital. J. Anim.Sci 6 (Suppl. 2) 1100-1103

Borghese A. (2010) Buffalo Livestock and Products in Europe. Buffalo Bulletin, International Buffalo Federation.

Tab. 6 Classificazione delle non Conformità e relativi trattamenti

Fase del processo (operatore)	Categoria requisito adempimento	Codice requisito specifico adempimento	Non conformità NC L = lieve G = grave	Trattamento della NC
Produzione latte (allevatore)	Ubicazione fuori zona di produzione	A01	G	Revoca riconoscimento. Esclusione del latte dal circuito DOP fino ad adeguamento
	Mancata comunicazione variazione ubicazione	A01	L	Eventuale richiesta integrativa di documentazione. In caso di mancato adeguamento MCR
	Tipologia allevamento non idonee	A02	G	Esclusione del latte dal circuito DOP. Ripristino delle condizioni di conformità. MCR
	Animali allevati anche parzialmente fuori zona di produzione	A03		
	Specie e razze animali	A04		
	Capi non iscritti ai Libri Genealogici	A05		
	Filtrazione del latte non conforme	A06		
	Mancato rispetto delle 60 ore da 1° mungitura	A07		
	Autorizzazione sanitaria assente/non vigente	AC01	G	Esclusione del latte dal circuito DOP. Ripristino delle condizioni di conformità. MCR
	Carente identificazione delle bufale nel registro allevamento, senza perdita di tracciabilità	Cap.8.1	L	Eventuale richiesta integrativa di documentazione. In caso di mancato adeguamento MCR
	Carente identificazione delle bufale nel registro allevamento, con perdita di tracciabilità	Cap.8.1	G	Esclusione del latte dal circuito DOP. Ripristino delle condizioni di conformità. MCR
	Registrazione dati di produzione/vendita carente senza perdita di tracciabilità	Cap.8.1	L	Eventuale richiesta integrativa di documentazione. In caso di mancato adeguamento MCR
	Registrazione dati di produzione/vendita carente con perdita di tracciabilità	Cap.8.1	G	Esclusione del latte dal circuito DOP. Ripristino delle condizioni di conformità. MCR
	Mancata separazione (spaziale o temporale) stoccaggio/trasporto latte idoneo alla produzione di DOP Mozzarella di Bufala Campana rispetto ad altro latte	Cap. 8.1	G	Esclusione del latte dal circuito DOP. Ripristino delle condizioni di conformità. MCR
	Separazione (spaziale o temporale)	Cap. 8.1	L	Richiesta integrativa di documentazione. In caso di

	stoccaggio/trasporto latte idoneo alla produzione di DOP Mozzarella di Bufala Campana rispetto ad altro latte – carenza lieve se l'assenza di separazione non comporta rischio di commistione o riguarda solo aspetti documentali.			mancato adeguamento MCR
	Bilancio di massa non conforme	Cap.13	G	Esclusione del latte dal circuito DOP. Ripristino delle condizioni di conformità. MCR
Raccoglitore latte	Ubicazione (in caso di presenza stabilimento di stoccaggio) fuori zona di produzione	B01	G	Esclusione del latte dal circuito DOP. Ripristino delle condizioni di conformità.
	Mancata comunicazione variazione ubicazione stabilimento di stoccaggio	B01	L	Eventuale richiesta integrativa di documentazione. In caso di mancato adeguamento MCR
	Filtrazione del latte non conforme	B02	G	Esclusione del latte dal circuito DOP. Ripristino delle condizioni di conformità. MCR
	Mancato rispetto delle 60 ore da 1° mungitura	B03		
	Caratteristiche latte (chimico fisiche e di specie) non conformi	B04		
	Autorizzazione sanitaria assente/non vigente	BC01	G	Esclusione del latte dal circuito DOP. Ripristino delle condizioni di conformità. MCR
	Mancata comunicazione variazione autorizzazioni sanitarie	BC01	L	Richiesta integrativa di documentazione. In caso di mancato adeguamento MCR
	Mancata comunicazione variazioni impianti di stoccaggio	Cap. 5	L	Richiesta integrativa di documentazione e se verifica sostanziale nuova verifica di riconoscimento. In caso di mancato adeguamento MCR
	Mancata comunicazione variazione mezzi d trasporto e raccolta del latte	Cap. 8.2	L	Richiesta integrativa di documentazione. In caso di mancato adeguamento MCR
	Latte proveniente da produttori non riconosciuti e non idonei con compromissione della segregazione tra latte idoneo destinato alla DOP e non idoneo	BC02	G	Esclusione del latte dal circuito DOP. Ripristino delle condizioni di conformità. MCR
	Latte proveniente da produttori riconosciuti e idonei non presenti nell'elenco dei fornitori convalidati	BC02	L	Trasmissione elenco aggiornato ai fini della validazione. In caso di mancato aggiornamento MCR

	Identificazione carente nella documentazione di accompagnamento del prodotto atto a divenire DOP, senza pregiudizio dell'idoneità	Cap. 8.2	L	Richiesta integrativa di documentazione. In caso di mancato adeguamento MCR
	Identificazione carente nella documentazione di accompagnamento del prodotto atto a divenire DOP, con pregiudizio dell'idoneità	Cap. 8.2	G	Esclusione del latte dal circuito DOP. Ripristino delle condizioni di conformità. MCR
	Carenza identificazione latte (raccolto e ceduto), senza perdita di rintracciabilità	Cap. 8.2	L	Richiesta integrativa di documentazione. In caso di mancato adeguamento MCR
	Carenza identificazione latte (raccolto e ceduto), con perdita di rintracciabilità	Cap. 8.2	G	Esclusione del latte dal circuito DOP. Ripristino delle condizioni di conformità. MCR
	Mancata separazione (spaziale o temporale) trasporto/stoccaggio latte idoneo alla produzione di DOP Mozzarella di Bufala Campana rispetto ad altro latte	Cap. 8.2	G	Esclusione del latte dal circuito DOP. Ripristino delle condizioni di conformità. MCR
	Separazione (spaziale o temporale) trasporto/stoccaggio latte idoneo alla produzione di DOP Mozzarella di Bufala Campana rispetto ad altro latte – carenza lieve se l'assenza di separazione non comporta rischio di commistione o riguarda solo aspetti documentali.	Cap. 8.2	L	Richiesta integrativa di documentazione. In caso di mancato adeguamento MCR
	Autocontrollo analitico assente	Tab 4b	G	Implementazione/integrazione piano autocontrollo secondo le frequenze riportate nel PDC. MCR
	Mancato rispetto delle frequenze delle analisi in autocontrollo secondo quanto riportato dal PDC	Tab 4b	L	Integrazione frequenza analitica con trasmissione evidenze a RINA AGRIFOOD. In caso di mancato adeguamento MCR
	Mancato rispetto delle frequenze delle analisi in autocontrollo secondo quanto riportato dal PDC in caso di reiterazione, nello stesso anno solare, del mancato rispetto di tali frequenze	Tab 4b	G	Integrazione frequenza analitica con trasmissione evidenze a RINA AGRIFOOD. MCR
	Assenza applicazione del piano rinforzato in autocontrollo	Cap. 13.2	G	Implementazione piano rinformato secondo le frequenze riportate nel PDC. MCR
	Mancata registrazione/comunicazione quantitativi secondo i termini ed i tempi previsti	BC03 e BC04	L	Sollecito trasmissione dati. In caso di mancato adeguamento MCR

	Comunicazioni incoerenti con perdita di rintracciabilità	BC03 e BC04	G	Esclusione del latte dal circuito DOP. Ripristino delle condizioni di conformità. MCR
	Comunicazioni incoerenti senza perdita di rintracciabilità	BC03 e BC04	L	Richiesta integrativa di documentazione. In caso di mancato adeguamento MCR
	Incongruenza tra i dati comunicati a RINA AGRIFOOD e quanto riscontrato in azienda	Cap 8.2 e BC03 e BC04	G	Esclusione del latte dal circuito DOP. Ripristino delle condizioni di conformità. MCR
	Incongruenza tra i dati comunicati a RINA AGRIFOOD e quanto riscontrato in azienda	Cap. 8.2 e BC03 e BC04	L	Richiesta integrativa di documentazione. In caso di mancato adeguamento MCR
	Bilancio di massa non conforme	Cap.13	G	Esclusione del latte dal circuito DOP. Ripristino delle condizioni di conformità. MCR
Trasformatore	Ubicazione fuori zona di produzione	C01	G	Esclusione del latte e del prodotto finito dal circuito DOP. Ripristino delle condizioni di conformità.
	Mancata comunicazione variazione ubicazione stabilimento	C01	L	Eventuale richiesta integrativa di documentazione. In caso di mancato adeguamento MCR
	Mancato rispetto tempi intercorrenti tra la lavorazione e la prima mungitura	C02	G	Esclusione della materia prima, dei semilavorati e del prodotto finito dal circuito della DOP. Eventuale richiamo di prodotto. Ripristino delle condizioni di conformità. MCR
	Lavorazione non conforme rispetto a quanto disciplinato per siero innesto e/o T° coagulazione e/o tipologia di caglio e/o t di maturazione, modalità di filatura, rassodamento, salatura, liquido di governo ed eventuali sostanze ammesse, tecniche di affumicatura	C03		
	Caratteristiche del latte (chimiche e di specie) e del prodotto finito (chimiche fisiche e sensoriali)	C04, C05, C06, C07, C08, C09	G	Esclusione materia prima e/o prodotto finito dal circuito DOP. Ripristino delle condizioni di conformità. MCR
	Autorizzazione sanitaria assente/non vigente	CC01		
	Mancata comunicazione variazione autorizzazioni sanitarie	CC01	L	Richiesta integrativa di documentazione. In caso di mancato adeguamento MCR
	Mancata comunicazione variazioni impianti di stoccaggio/lavorazione	Cap. 5	L	Richiesta integrativa di documentazione e se verifica sostanziale nuova verifica di riconoscimento. In caso di mancato adeguamento MCR

	Mancata comunicazione variazione mezzi d trasporto e raccolta del latte	Cap. 8.3	L	Richiesta integrativa di documentazione. In caso di mancato adeguamento MCR
	Latte proveniente da produttori/raccoglitori non riconosciuti e non idonei con compromissione della segregazione tra latte idoneo destinato alla DOP e non idoneo	CC02	G	Esclusione materia prima e/o prodotto finito dal circuito DOP. Ripristino delle condizioni di conformità. MCR
	Latte proveniente da produttori/raccoglitori riconosciuti e idonei non presenti nell'elenco dei fornitori convalidati	CC02	L	Trasmissione elenco aggiornato ai fini della validazione. In caso di mancato aggiornamento MCR
	Mancata separazione spaziale delle linee produttive in cui non si lavori unicamente con latte idoneo alla DOP	Cap. 8.3	G	Esclusione materia prima e/o prodotto finito dal circuito DOP. Ripristino delle condizioni di conformità. MCR
	Separazione spaziale linee produttive – carenza lieve in caso si lavori solo latte idoneo alla DOP o riguarda solo aspetti documentali.	Cap. 8.3	L	Richiesta integrativa di documentazione. In caso di mancato adeguamento MCR
	Identificazione carente nella documentazione di accompagnamento del prodotto atto a divenire DOP, con pregiudizio dell'idoneità	Cap. 8.3	G	Esclusione materia prima e/o prodotto finito dal circuito DOP. Ripristino delle condizioni di conformità. MCR
	Identificazione carente nella documentazione di accompagnamento del prodotto atto a divenire DOP, senza pregiudizio dell'idoneità	Cap. 8.3	L	Richiesta integrativa di documentazione. In caso di mancato adeguamento MCR
	Carenza identificazione latte (acquisito), con perdita di rintracciabilità	Cap. 8.3	G	Esclusione materia prima e/o prodotto finito dal circuito DOP. Ripristino delle condizioni di conformità. MCR
	Carenza identificazione latte (acquisito), senza perdita di rintracciabilità	Cap. 8.3	L	Richiesta integrativa di documentazione. In caso di mancato adeguamento MCR
	Assenza dei parametri di lavorazione	Cap. 8.3	G	Esclusione materia prima e/o prodotto finito dal circuito DOP. Ripristino delle condizioni di conformità. MCR
	Registrazione dei parametri di lavorazione carenti senza perdita di rintracciabilità	Cap. 8.3	L	Richiesta integrativa di documentazione. In caso di mancato adeguamento MCR
	Carenze nelle registrazioni giornaliere di lavorazione del prodotto DOP, con perdita di rintracciabilità.	Cap. 8.3	G	Esclusione materia prima e/o prodotto finito dal circuito DOP. Ripristino delle condizioni di conformità. MCR

	Carenze nelle registrazioni giornaliere di lavorazione del prodotto DOP, senza perdita di rintracciabilità.	Cap. 8.3	L	Richiesta integrativa di documentazione. In caso di mancato adeguamento MCR
	Autocontrollo analitico assente	Tab 4b	G	Implementazione/integrazione piano autocontrollo secondo le frequenze riportate nel PDC. MCR
	Mancato rispetto delle frequenze delle analisi in autocontrollo secondo quanto riportato dal PDC	Tab 4b	L	Integrazione frequenza analitica con trasmissione evidenze a RINA AGRIFOOD. In caso di mancato adeguamento MCR
	Mancato rispetto delle frequenze delle analisi in autocontrollo secondo quanto riportato dal PDC in caso di reiterazione nello stesso anno solare del mancato rispetto di tali frequenze	Tab 4b	G	Integrazione frequenza analitica con trasmissione evidenze a RINA AGRIFOOD. MCR
	Assenza applicazione del piano rinforzato in autocontrollo	Cap. 13.2	G	Implementazione piano rinformato secondo le frequenze riportate nel PDC. MCR
	Mancata comunicazione quantitativi secondo i termini ed i tempi previsti	CC03, CC04, CC5, CC06, CC07	L	Sollecito trasmissione dati. In caso di mancato adeguamento MCR
	Incongruenza tra i dati comunicati a RINA AGRIFOOD e quanto riscontrato in azienda	CCC03, CC04, CC5, CC06, CC07	G	Esclusione del latte dal circuito DOP. Ripristino delle condizioni di conformità. MCR
	Incongruenza tra i dati comunicati a RINA AGRIFOOD e quanto riscontrato in azienda	CC03, CC04, CC5, CC06, CC07	L	Richiesta integrativa di documentazione. In caso di mancato adeguamento MCR
	Comunicazioni incoerenti con perdita di rintracciabilità	CC03, CC04, CC5, CC06, CC07	G	Esclusione del latte dal circuito DOP. Ripristino delle condizioni di conformità. MCR
	Comunicazioni incoerenti senza perdita di rintracciabilità	CC03, CC04, CC5, CC06, CC07	L	Richiesta integrativa di documentazione. In caso di mancato adeguamento MCR
	Presenza di elementi di designazione e presentazione o confezionamento difformi e non autorizzati dal Consorzio di tutela sul prodotto finito e venduto	C10, Cap 10.1.2 Cap. 8.3	G	Esclusione prodotto finito dal circuito DOP. Ripristino delle condizioni di conformità. MCR
	Presenza di elementi di designazione e presentazione o confezionamento difformi e non autorizzati dal Consorzio di tutela sul prodotto in giacenza o per errori formali	C10, Cap 10.1.2 Cap. 8.3	L	Richiesta integrativa di documentazione. In caso di mancato adeguamento MCR
	Bilancio di massa non conforme	Cap.13	G	Esclusione materia prima e/o prodotto finito dal circuito DOP. Ripristino delle condizioni di conformità. MCR

<b>RINA AGRIFOOD</b>	<b>Piano dei controlli “Mozzarella di Bufala Campana” DOP</b>	<b>PDC Mozzarella</b> Rev. 00 del 23/12/2025
----------------------	---	---

## 15. Modulistica

Modulistica per la domanda di assoggettamento ad uso degli operatori della filiera produttiva:

<b>NOME MODULO</b>	<b>DESCRIZIONE CONTENUTO</b>	<b>UTILIZZO</b>
<b>MDC3 Mozzarella</b> "Adesione al sistema di controllo – Produttori latte"	Contengono la manifestazione della volontà di adesione al sistema dei controlli di RINA Agrifood e la dichiarazione della conoscenza dei documenti prescrittivi da rispettare per poter produrre in conformità ai requisiti previsti per la DOP Mozzarella di Bufala Campana	Devono essere presentati a RINA Agrifood dagli operatori della filiera
<b>MDC4 Mozzarella</b> "Adesione al sistema di controllo – raccoglitori latte e trasformatori"	È allegato al modello MDC3. Contiene i dati dell'allevamento (ubicazione, codice aziendale, n. di capi, marca di identificazione, etc)	Deve essere inviata dal produttore a RINA Agrifood insieme al modello MDC3 ed ad ogni modifica.
<b>MDC4-1 Mozzarella</b> "dichiarazione raccoglitrice latte - trasformatore"	È allegato al modello MDC4. Contiene i dati del raccoglitrice e/o del trasformatore (ubicazione, linee produttive, tank di stoccaggio, dichiarazione produzione semilavorati e prodotti finiti DOP e non DOP)	Deve essere inviata dal raccoglitrice del latte o dal trasformatore a RINA Agrifood insieme al modello MDC4 ai fini della validazione ed ad ogni modifica.
<b>MDC4-2 Mozzarella</b> "Elenco anagrafica dei Produttori latte"	È allegato al modello MDC4. Contiene i dati dei fornitori latte (ragione sociale, codice unico aziendale, etc)	Deve essere inviata dal raccoglitrice del latte o dal trasformatore a RINA Agrifood insieme al modello MDC4 ai fini della validazione ed ad ogni modifica.
<b>MDC4-3 Mozzarella</b> "Elenco anagrafica dei raccoglitori e degli automezzi per il trasporto del latte"	È allegato al modello MDC4. Contiene i dati dei raccoglitori e dei mezzi di trasporto (ev. ragione sociale, indirizzo operativa, targa, capacità, etc)	Deve essere inviata dal raccoglitrice del latte o dal trasformatore a RINA Agrifood insieme al modello MDC4 ai fini della validazione ed ad ogni modifica.
<b>MDC7 Mozzarella</b> "Richiesta verifica lotto di prova"	Contiene e alla richiesta di procedere al campionamento di una partita di prodotto finito per le verifiche di conformità chimico fisiche e sensoriali	Deve essere inviata dal trasformatore a RINA Agrifood ai fini della valutazione sul lotto di prova

<b>RINA AGRIFOOD</b>	<b>Piano dei controlli “Mozzarella di Bufala Campana” DOP</b>	<b>PDC Mozzarella</b> Rev. 00 del 23/12/2025
----------------------	---	---

Di seguito viene riportata la descrizione di alcuni moduli predisposti da RINA AGRIFOOD o moduli di riferimento previsti dalla normativa cogente necessari a dare evidenza dell'autocontrollo svolto, tenendo conto delle informazioni registrate.

<b>NOME MODULO</b>	<b>DESCRIZIONE CONTENUTO</b>	<b>UTILIZZO</b>
Allegato B - DDT di consegna del latte, art. 2, comma 2, lettera a), del Decreto 9 settembre 2014 o documento equivalente	È il documento che accompagna il latte atto a divenire DOP Mozzarella di Bufala Campana che deve contenere le informazioni previste dalla normativa di riferimento	Deve essere tenuto a cura del raccoglitore del latte e del trasformatore e messo a disposizione di RINA Agrifood, che lo esamina presso l'impianto durante la verifica ispettiva.
Allegato A del Decreto 9 settembre 2014	È il modulo a carico del produttore di latte che riporta i dati relativi alle quantità di latte raccolto e venduto	Deve essere tenuto a cura del produttore di latte, e messo a disposizione di RINA Agrifood, che lo esamina presso l'impianto durante la verifica ispettiva (documentale o tramite verifica sistema informatico).
Allegato D del Decreto 9 settembre 2014	È il modulo a carico del raccoglitore del latte/intermediario che riporta i dati relativi alle quantità di latte, dei semilavorati e dei prodotti in forma congelata acquistati e venduti	Deve essere tenuto a cura del raccoglitore del latte, e messo a disposizione di RINA Agrifood, che lo esamina sia presso l'impianto durante la verifica ispettiva sia in sede attraverso i controlli sulla rintracciabilità (documentale o tramite verifica sistema informatico)..
Allegato C del Decreto 9 settembre 2014	È il modulo a carico del trasformatore che riporta i dati relativi alle quantità di latte, semilavorati, prodotti acquistati in forma congelata utilizzati per la produzione di prodotto finito DOP e non DOP nonché utilizzato per la produzione di altri prodotti finiti	Deve essere tenuto a cura del trasformatore, e messo a disposizione di RINA Agrifood, che lo esamina sia presso l'impianto durante la verifica ispettiva sia in sede attraverso i controlli periodici sulla rintracciabilità (documentale o tramite verifica sistema informatico).
Registro di produzione	E' il modulo proposto da RINA AGRIFOOD per la registrazione delle attività di produzione. Contiene la registrazione delle materie prime, del prodotto finito e dei parametri di processo.	Deve essere tenuto a cura del trasformatore, e messo a disposizione di RINA Agrifood, che lo esamina sia presso l'impianto durante la verifica ispettiva sia in sede attraverso i controlli periodici sulla rintracciabilità (documentale o tramite verifica sistema informatico).