

## Disciplinare di produzione - Mozzarella STG

### Articolo 1.

#### 1. Premessa.

I prodotti alimentari registrati nell'Albo delle specialità tradizionale garantite (STG) ai sensi del regolamento n. 2082/92/CEE devono essere conformi ai requisiti specificati nel disciplinare approvato dalla Comunità europea mediante apposito regolamento.  
La verifica di conformità del prodotto al disciplinare può essere effettuata da parte di organismi di controllo autorizzati dagli Stati membri.

### Articolo 2.

#### Definizioni e abbreviazioni.

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

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

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

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

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

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

### Articolo 3.

#### Riferimenti.

Regolamento (CEE) n. 2082/92 del Consiglio, del 14 luglio 1992, relativo alle attestazioni di specificità dei prodotti agricoli ed alimentari.

Regolamento (CEE) n. 2515/94 della Commissione, del 9 settembre 1994, recante modificazioni del regolamento (CEE) n. 1848/93 della Commissione che stabilisce le modalità di applicazione del regolamento (CEE) n. 2082/92 relativo alle attestazioni di specificità dei prodotti agricoli ed alimentari. SoCert - Società di Certificazione S.r.l.

### Articolo 4.

#### Richiedenti la certificazione di conformità.

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

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

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

#### 5. Requisiti di conformità del prodotto.

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

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

##### a) caratteristiche fisiche:

forma sferoidale (eventualmente con testina) o a treccia;

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

##### b) caratteristiche organolettiche:

aspetto: pelle di consistenza tenera, superficie liscia e lucente, omogenea, di color bianco latte;

pasta di struttura fibrosa (più pronunciata all'origine), a foglie sovrapposte, che rilascia al taglio e per leggera compressione liquido

lattiginoso; possibile presenza di distacchi ma non di occhiatura;

colore omogeneo, bianco latte;

consistenza: morbida e leggermente elastica;

sapore: caratteristico, sapido, fresco, delicatamente acidulo;

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

##### c) caratteristiche chimiche:

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

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

umidità sul non grasso (m/m): 69-80%;

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

NaCl (m/m): max 1%;

acido L(+) lattico (m/m): > 0,2 (entro tre giorni dalla fabbricazione);

attività fosfatasi: max 12 µg fenolo/g di formaggio;

furosina: max 10 mg/100g di proteina (N x 6,38);

##### d) caratteristiche microbiologiche:

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

microflora preponderante: streptococcus thermophilus;

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

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

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

### Articolo 6.

#### Confezionamento.

Il confezionamento della "Mozzarella" STG è effettuato in linea dopo rassodamento del formaggio. Il liquido di governo e' costituito da acqua con eventuale aggiunta di sale. La "Mozzarella" STG può essere posta in vendita solo se appositamente preconfezionata all'origine. Sulle confezioni dovrà essere apposta la dicitura "Garantito dal Ministero delle politiche agricole e forestali ai sensi dell'art. 14 del regolamento (CEE) n. 2082/92" [Sostituita con la seguente dicitura "Garantito dal Ministero delle Politiche Agricole e Forestali ai sensi dell'art. 10 del Regolamento (CE) n. 510/2006" - Vedi Circolare MiPAF n° 62307 del 31 marzo 2006].

#### Articolo 7.

Modalità di conservazione.

Ad una temperatura compresa fra 0 e 4o C.

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

#### Articolo 8.

Requisiti di conformità del procedimento di fabbricazione.

a) materie prime:

latte intero che arriva crudo allo stabilimento, eventualmente regolato per il solo tenore in grasso;

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

caglio bovino liquido (attività di pepsina compresa fra 20 e 30%);

sale.

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

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

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

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

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

Raffreddamento e conservazione come sopra.

Il latteinnesto finale deve:

avere un'acidità compresa fra 16 e 30 °SH su 100 ml;

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

avere attività fosfatase negativa;

essere utilizzato entro tre giorni dalla sua preparazione;

c) procedimento di fabbricazione:

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

prematuratione eventuale del latte (solo con latteinnesto naturale);

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

inoculo del latte con latteinnesto naturale;

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

coagulazione presamica a 35-39 °C;

taglio, rottura e dissieramento della cagliata;

maturazione lattica della cagliata fino ad un pH di 5,0-5,4;

taglio in pezzi della pasta matura;

filatura con acqua calda eventualmente addizionata di sale (T pasta =58-65 °C);

formatura a caldo della pasta;

rassodamento in acqua fredda (eventualmente addizionata di sale);

confezionamento.

#### Articolo 9.

Identificazione e rintracciabilità.

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

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

10. Piano dei controlli.

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

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

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

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

Le prove da eseguirsi sui prodotti devono essere affidate a laboratori accreditati a fronte della norma UNI CEI EN 45001 relativamente alle specifiche prove da effettuare, o, in caso di

indisponibilità di tali accreditamenti, in laboratori qualificati dalla struttura di controllo.

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