

Procedura o fase di processo	Requisito		Autocontrollo	Attività di controllo	Tipo di controllo	Entità del controllo per anno (in %)	Elemento controllato	ID	Non Conformità (N.C.)	Gravità della N.C.	Trattamento della N.C.	Azione a cura dell'OdC
	Categoria	Descrizione										
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
Riconoscimento iniziale	Presentazione domanda	La domanda di adesione deve essere effettuata utilizzando l'apposito modello (Mod. 01)	Produrre specifica richiesta mediante l'apposito modello (Mod. 01) ed allegando la documentazione indicata nel modello stesso	Controllo della documentazione inviata dal soggetto	D	Ad ogni riconoscimento	Soggetto richiedente il riconoscimento	1	Carenza documentale			Sospensione procedura di riconoscimento. Richiesta di integrazione documentazione/chiarimenti
								2	Inadeguatezza caratteristiche laboratori di produzione			Diniego riconoscimento
	Adeguatezza laboratorio di produzione	Veridicità delle informazioni riportate nella domanda di adesione, gestione della rintracciabilità, autorizzazioni previste dalla normativa per lo svolgimento dell'attività.		Verifica adeguatezza laboratorio di produzione	I	Ad ogni riconoscimento	Soggetto richiedente il riconoscimento	3	Inadeguatezza laboratori di produzione			Diniego riconoscimento
								4	Mancata corrispondenza con quanto comunicato nella documentazione allegata alla domanda di adesione e/o situazioni che ne pregiudicano il riconoscimento			Sospensione procedura di riconoscimento. Richiesta di integrazione documentazione/chiarimenti. Nuova ispezione qualora la situazione che pregiudica il riconoscimento non sia sanabile attraverso l'invio della documentazione
Mantenimento dei requisiti	Adeguatezza laboratori di produzione	Variazioni caratteristiche laboratori di produzione	Comunicare le eventuali variazioni entro 15 giorni lavorativi dal loro verificarsi	Controllo della documentazione inviata dal soggetto	D	Ad ogni comunicazione	Soggetto riconosciuto	5	Comunicazione inviata non rispettando i tempi previsti dal Piano senza che la conformità del prodotto sia compromessa	Lieve	Richiamo scritto	Richiesta rispetto delle tempistiche previste dal Piano
								6	Comunicazione inviata non rispettando i tempi previsti dal Piano tale da compromettere la conformità del prodotto	Grave	Esclusione del prodotto/lotto dal circuito	Richiesta adeguamento e nuova ispezione
				Verifica adeguatezza laboratori di produzione	I	100%	Soggetto riconosciuto	7	Comunicazione non inviata, senza che la conformità del prodotto sia compromessa	Lieve	Richiamo scritto	Richiesta rispetto delle tempistiche previste dal Piano
								8	Comunicazione non inviata che determina la non conformità del prodotto	Grave	Esclusione del prodotto/lotto dal circuito	Richiesta adeguamento e nuova ispezione
Cessazione/Recesso dall'attività	Recesso/cessazione dell'attività	L'operatore chiede il recesso o cessa la propria attività	L'operatore deve comunicare il recesso/cessazione utilizzando l'apposito modello (Mod. 04)	controllo comunicazione	D	Ad ogni comunicazione	Soggetto riconosciuto	9	Mancata comunicazione	Lieve	Esclusione del soggetto dal circuito	Comunicazione al soggetto dell'avvenuta cancellazione dall'elenco dei soggetti riconosciuti
Sospensione volontaria attività	Sospensione attività	L'operatore vuole sospendere l'attività relativamente alla filiera	L'operatore deve comunicare la volontà di sospendere l'attività, relativamente alla filiera, utilizzando l'apposito modello (Mod. 04)	controllo comunicazione	D	Ad ogni comunicazione	Soggetto riconosciuto	10	Mancata comunicazione	Lieve	Sospensione del soggetto dal circuito	Comunicazione al soggetto della conferma della sospensione

Procedura o fase di processo	Requisito		Autocontrollo	Attività di controllo	Tipo di controllo	Entità del controllo per anno (in %)	Elemento controllato	ID	Non Conformità (N.C.)	Gravità della N.C.	Trattamento della N.C.	Azione a cura dell'OdC
	Categoria	Descrizione										
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
Processo di produzione	Conservazione della materia prima	La materia prima deve essere conservata nel rispetto di quanto prescritto dal Piano al paragrafo 9.4.1 - lettera A	Conservare la materia prima secondo le modalità previste dal Piano al paragrafo 9.4.1 - lettera A	verifica modalità di conservazione	I	100%	Soggetto riconosciuto	11	Modalità di conservazione non idonea	Grave	Esclusione del prodotto/lotto dal circuito	Richiesta adeguamento e nuova ispezione
	Frollatura	La materia prima deve subire una frollatura nel rispetto di quanto previsto dal Piano al paragrafo 9.4.1 - lettera B	Impiegare la materia prima idonea secondo quanto previsto dal Piano al paragrafo 9.4.1 - lettera B	verifica periodo di frollatura	I	100%	Soggetto riconosciuto	12	Frollatura non idonea	Grave	Esclusione del prodotto/lotto dal circuito	Richiesta adeguamento e nuova ispezione
	Caratteristiche materia prima	La materia prima impiegata deve avere le caratteristiche previste dal Piano al paragrafo 9.4.1 - lettera C	Impiegare la materia prima avente le caratteristiche previste dal Piano al paragrafo 9.4.1 - lettera C	verifica caratteristiche materia prima	I	100%	Soggetto riconosciuto	13	Materia prima non idonea	Grave	Esclusione del prodotto/lotto dal circuito	Richiesta adeguamento e nuova ispezione
	Macinatura materia prima	La macinatura della materia prima deve avvenire secondo quanto previsto dal Piano al paragrafo 9.4.1 - lettera D	Effettuare la macinatura nel rispetto di quanto previsto dal Piano al paragrafo 9.4.1 - lettera D	verifica modalità di macinatura	I	100%	Soggetto riconosciuto	14	Macinatura non idonea	Grave	Esclusione del prodotto/lotto dal circuito	Richiesta adeguamento e nuova ispezione
	Ingredienti (obbligatori e facoltativi)	Gli ingredienti utilizzati devono essere conformi a quanto previsto dal Piano al paragrafo 9.4.1 - lettere E e F	Impiegare gli ingredienti secondo quanto previsto dal Piano al paragrafo 9.4.1 - lettere E e F	verifica ingredienti impiegati	I	100%	Soggetto riconosciuto	15	Ingredienti non idonei	Grave	Esclusione del prodotto/lotto dal circuito	Richiesta adeguamento e nuova ispezione
	Modalità di lavorazione dell'impasto	La lavorazione deve avvenire nel rispetto di quanto previsto dal Piano al paragrafo 9.4.1 - lettera G	Effettuare la lavorazione dell'impasto secondo le modalità previste dal Piano al paragrafo 9.4.1 - lettera G	verifica modalità di lavorazione dell'impasto	I	100%	Soggetto riconosciuto	16	Lavorazione non idonea	Grave	Esclusione del prodotto/lotto dal circuito	Richiesta adeguamento e nuova ispezione
	Riposo impasto	Il riposo dell'impasto, se effettuato, deve avvenire secondo quanto previsto dal Piano al paragrafo 9.4.1 - lettera H	Effettuare, l'eventuale riposo dell'impasto, secondo le modalità previste dal Piano al paragrafo 9.4.1 - lettera H	verifica modalità di riposo dell'impasto	I	100%	Soggetto riconosciuto	17	Riposo dell'impasto non idoneo	Grave	Esclusione del prodotto/lotto dal circuito	Richiesta adeguamento e nuova ispezione
	Insaccatura	L'insaccatura deve avvenire secondo quanto previsto dal Piano al paragrafo 9.4.1 - lettera I	Effettuare l'insaccatura secondo le modalità previste dal Piano al paragrafo 9.4.1 - lettera I	verifica modalità di insaccatura	I	100%	Soggetto riconosciuto	18	Insaccatura non idonea	Grave	Esclusione del prodotto/lotto dal circuito	Richiesta adeguamento e nuova ispezione
	Legatura	La legatura deve avvenire secondo quanto previsto dal Piano al paragrafo 9.4.1 - lettera L	Effettuare la legatura secondo le modalità previste dal Piano al paragrafo 9.4.1 - lettera L	verifica modalità di legatura	I	100%	Soggetto riconosciuto	19	Legatura non idonea	Grave	Esclusione del prodotto/lotto dal circuito	Richiesta adeguamento e nuova ispezione
	Asciugatura	L'asciugatura deve avvenire secondo quanto previsto dal Piano al paragrafo 9.4.1 - lettera M	Effettuare l'asciugatura secondo le modalità previste dal Piano al paragrafo 9.4.1 - lettera M	verifica modalità di asciugatura	I	100%	Soggetto riconosciuto	20	Asciugatura non idonea	Grave	Esclusione del prodotto/lotto dal circuito	Richiesta adeguamento e nuova ispezione

Procedura o fase di processo	Requisito		Autocontrollo	Attività di controllo	Tipo di controllo	Entità del controllo per anno (in %)	Elemento controllato	ID	Non Conformità (N.C.)	Gravità della N.C.	Trattamento della N.C.	Azione a cura dell'OdC
	Categoria	Descrizione										
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
	Affumicatura	L'affumicatura, se effettuata, deve avvenire secondo quanto previsto dal Piano al paragrafo 9.4.1 - lettera N	Effettuare, l'eventuale affumicatura, secondo le modalità previste dal Piano al paragrafo 9.4.1 - lettera N	verifica modalità di affumicatura	I	100%	Soggetto riconosciuto	21	Affumicatura non idonea	Grave	Esclusione del prodotto/lotto dal circuito	Richiesta adeguamento e nuova ispezione
	Identificazione e rintracciabilità	La materia prima, gli ingredienti, il materiale per l'insacco e la legatura, il semilavorato ottenuto devono essere correttamente identificati; deve esserne, inoltre, garantita la rintracciabilità così come previsto dal Piano al paragrafo 9.4.1 lettera O.	Adottare idonei sistemi di identificazione e rintracciabilità	Verifica della modalità di identificazione e gestione della rintracciabilità.	I	100%	Soggetto riconosciuto	22	Identificazione e rintracciabilità non idonei; la conformità del prodotto non è compromessa	Lieve	Richiamo scritto	Richiesta adeguamento
								23	Identificazione e rintracciabilità non idonei; la conformità del prodotto è compromessa	Grave	Esclusione del prodotto/lotto dal circuito	Richiesta adeguamento e nuova ispezione
Identificazione e rintracciabilità	Invio documentazione	Il soggetto deve inviare ad APC le informazioni previste dal Piano rispettandone le tempistiche (Rif. Capitolo 14)	Inviare ad APC la documentazione prevista rispettando le tempistiche indicate al Capitolo 14 del Piano	Controllo documentazione	D	Ad ogni comunicazione		24	mancato invio della documentazione entro i termini previsti	Lieve	Richiesta adeguamento entro 15 giorni dalla trasmissione della N.C.	In caso di mancata trasmissione della documentazione apertura N.C. grave
				Ispezione	I	100%		25	mancato invio della documentazione entro i termini previsti dalla N.C. lieve	Grave	Ispezione	Acquisizione dati in azienda