

ii)

Attività in deroga – D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte II

Trasformazioni lattiero-casearie con produzione giornaliera non superiore a 1000 kg

CICLI TECNOLOGICI

Ambito di applicazione

Trasformazioni lattiero-casearie con produzione giornaliera non superiore a 1000 kg.

Se l'attività è svolta con produzione giornaliera massima non superiore a 350 kg si è nel campo di applicazione delle attività in deroga di cui all'art. 272, comma 1 (Parte Quinta – Allegato IV - Parte I - lettera y).

Si ricorda che il gestore può richiedere adesione ad uno specifico allegato tecnico qualora intenda svolgere l'attività descritta nella dicitura dello stesso.

Fasi lavorative

A. Lavorazioni finalizzate alla produzione di formaggi:

A.1 Ricevimento delle materie prime

A.2 Stoccaggio del latte e delle altre materie prime

A.3 Trasferimento in vasche di affioramento, a temperatura ambiente

A.4 Affioramento della crema - Scrematura

A.5 Depurazione fisica

A.6 Standardizzazione (correzione percentuale di grasso)

A.7 Sosta del latte a temperatura controllata

A.8 Insemenzamento

A.9 Riscaldamento per favorire la coagulazione del caglio

A.10 Coagulazione acida o presamica

A.11 Formazione della cagliata

A.12 Lavorazione cagliata:

A.12.1 Sosta del coagulo

A.12.2 Rottura della cagliata

A.12.3 Cottura della cagliata in caldaia

A.12.4 Sosta della cagliata in presenza di siero

A.13 Estrazione cagliata

A.14 Riposo in forma o in fascere con o senza pressatura, nel caso di formaggi a pasta filata acidificazione della cagliata e filatura con acqua calda

A.15 Salatura

A.16 Maturazione, paraffinatura per formaggi a pasta filata

A.17 Pulizia della forma

A.18 Asciugatura

A.19 Operazioni varie:

A.19.1 Taglio

A.19.2 Essiccazione

A.19.3 Grattugiatura non manuale

A.20 Confezionamento

B. Lavorazioni finalizzate alla produzione di yogurt:

B.I Ricevimento delle materie prime

B.2 Stoccaggio del latte e delle altre materie prime

B.3 Depurazione fisica

B.4 Standardizzazione (correzione percentuale di grasso)

B.5 Concentrazione per evaporazione

B.6 Omogeneizzazione

B.7 Pastorizzazione

B.8 Coagulazione totale siero/proteine a temperatura controllata

B.9 Raffreddamento

B.10 Inoculo batteri lattici

B.II Fermentazione

B.12 Rottura e lavorazione del coagulo

B.13 Raffreddamento

B.14 Aggiunta frutta o altro

B.15 Confezionamento

C. Lavorazioni finalizzate alla produzione di Burro:

CI Ricevimento delle materie prime

C.2 Stoccaggio del latte e delle altre materie prime

C.3 Trasferimento in vasche di affioramento, a temperatura ambiente

C.4 Affioramento della crema - Scrematura

C.5 Depurazione fisica

C.6 Controllo acidità della crema

C.7 Pastorizzazione

C.8 Raffreddamento

C.9 Zangolatura

C.10 Lavaggio

C.11 Impasto

C.12 Confezionamento

D. Lavorazione finalizzata alla produzione di latte in polvere:

D.1 Ricevimento delle materie prime

D.2 Stoccaggio del latte

D.3 Trasferimento in vasche di affioramento, a temperatura ambiente

D.4 Affioramento della crema - Scrematura

D.5 Depurazione fisica

D.6 Omogeneizzazione

D.7 Preriscaldamento ad alta temperatura o pastorizzazione

D.8 Concentrazione

D.9 Essicamento

D.10 Raffreddamento

D.11 Setacciatura

D.12 Confezionamento

E. Lavorazioni finalizzate alla produzione di gelato:

E.1 Ricevimento delle materie prime

E.2 Stoccaggio del latte

E.3 Miscelazione

E.4 Pastorizzazione

E.5 Omogeneizzazione

E.6 Maturazione (mantenimento a basse temperature e sotto lenta agitazione)

E.7 Congelamento (alla miscela viene addizionata aria finemente dispersa)

E.8 Dosaggio (colatura in stampi, estrusione a taglio, dosaggio volumetrico)

E.9 Indurimento (congelamento in tunnel)

E.10 Confezionamento

Materie prime

1. Latte

2. Sale

3. Additivi (ad esempio acido citrico, enzimi, batteri)

4. Frutta, marmellata, aromatizzanti e dolcificanti

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

Fasi di provenienza	Sostanze inquinanti	Limiti	Tipologia impianto di abbattimento		Note
A.19.2, A.19.3	Polveri	10 mg/Nm ³	D.MF.01	D.MF.02	1

Note

1. L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:

1.1. Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce "Limiti" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";

1.2. Individuato nell'ambito della voce "Tipologia impianto di abbattimento" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";

1.3. Conforme alle caratteristiche indicate da una delle schede identificative riportate nella parte finale del presente ALLEGATO.

Schede impianti di abbattimento

SCHEDA D.MF.01	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a tessuto)
SCHEDA D.MF.02	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a cartucce)

Soglia massima

Qualora la produzione sia inferiore a 550 kg/giorno, la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del paragrafo "CONSIDERAZIONI E PRESCRIZIONI DI CARATTERE GENERALE".

PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE

L'esercente deve fare riferimento alle prescrizioni e considerazioni sotto riportate relativamente ai cicli tecnologici dichiarati ed oggetto della domanda di autorizzazione.

1. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro.

2. Non sono sottoposti ad autorizzazione gli impianti così come individuati nella parte I dell'allegato IV alla parte quinta e dall'art. 272, c. 5 del D.Lgs. 152/2006.

3. Gli impianti di abbattimento devono rispettare le seguenti prescrizioni:

3.1. Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti a valle dei presidi depurativi installati, per consentire un corretto

campionamento e, laddove la ditta lo ritenga opportuno, a monte degli stessi, al fine di accertarne l'efficienza.

Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche.

Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con il Dipartimento ARPA competente per territorio.

3.2. Un'opportuna procedura di gestione degli eventi o dei malfunzionamenti deve essere definita da parte dell'esercente dell'impianto così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione ed efficacia degli interventi.

In ogni caso, qualora:

- non esistano impianti di abbattimento di riserva;
- si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali,

l'esercente dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

Gli impianti produttivi potranno essere riattivati solo dopo il ripristino dell'efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati.

Stoccaggio

4. Lo stoccaggio delle materie prime, dei prodotti finiti e degli intermedi, ove non prescritto nello specifico allegato tecnico di riferimento, deve essere effettuato in condizioni di sicurezza ed in modo da limitare le emissioni polverulente e/o nocive.

Qualora il materiale solido stoccato non presenti caratteristiche di polverosità e non contenga sostanze cancerogene e/o tossiche per la riproduzione e/o mutagene (peraltro non ammesse nel caso di attività in deroga secondo quanto previsto dalla Parte Quinta del *D.Lgs. 152/2006* e s.m.i.), è ammesso il ricambio d'aria attraverso sfiati, in alternativa ad un sistema di aspirazione localizzato.

Laddove lo stoccaggio di materiale polverulento avvenga in silos, i limiti di emissione si considerano rispettati a condizione che i silos siano presidiati da un sistema di filtrazione a secco, la cui efficienza di abbattimento sia dichiarata dal costruttore. Il sistema adottato dovrà essere mantenuto in condizioni di efficienza secondo quanto prescritto dal costruttore, e comunque sottoposto ad operazioni di manutenzione almeno semestrale, annotate in apposito registro.

Criteria di manutenzione

5. Le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria del sistema aeraulico devono essere definite nella procedura operativa predisposta dall'esercente ed opportunamente registrate.

In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:

5.1. manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza almeno quindicinale;

5.2. manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;

5.3. controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria.

5.4. tutte le operazioni di manutenzione dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:

- la data di effettuazione dell'intervento;
- il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
- la descrizione sintetica dell'intervento;
- l'indicazione dell'autore dell'intervento.

Tale registro deve essere tenuto a disposizione delle autorità preposte al controllo.

Messa in esercizio e a regime

6. L'esercente, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione alla Autorità competente di cui alla

lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

7. Il termine massimo per la messa a regime degli impianti è stabilito in tre mesi a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi.

Qualora durante la fase di messa a regime si evidenziassero eventi tali da rendere necessaria una proroga rispetto al termine fissato nella prescrizione autorizzativa, l'esercente dovrà presentare una richiesta nella quale dovranno essere:

- descritti sommariamente gli eventi che hanno determinato la necessità di richiedere tale proroga,
- indicato il nuovo termine per la messa a regime.

La proroga s'intende concessa qualora la Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06 competente per territorio non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.

8. In caso di impianto già in esercizio (rinnovo dell'adesione all'autorizzazione in via generale, adesione ad autorizzazione in via generale di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione o sottoposto a diverso regime autorizzativo), l'esercente non è tenuto alla comunicazione di cui al punto 6.

In caso di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione l'esercente dovrà trasmettere alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

Qualora, nei casi sopra citati, sia stato presentato un progetto di adeguamento il gestore dovrà trasmettere alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i relativi referti analitici, qualora previsti, entro 90 giorni dall'avvenuto adeguamento.

Modalità e controllo delle emissioni

9. Dalla data di messa a regime decorre il termine di 20 giorni nel corso dei quali l'esercente è tenuto ad eseguire un ciclo di campionamento volto a caratterizzare le emissioni derivanti dagli impianti autorizzati.

Il ciclo di campionamento deve:

9.1. permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti presenti ed il conseguente flusso di massa ed essere effettuato nell'arco di 10 giorni a partire dalla messa a regime dell'attività secondo le modalità indicate nel punto 16;

9.2. essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero di campionamenti ivi previsti.

Gli esiti delle rilevazioni analitiche devono essere presentati entro 60 gg. dalla data di messa a regime degli impianti, alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio ed essere accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate nonché quella delle strategie di rilevazione effettivamente adottate.

10. Le verifiche successive devono essere eseguite con cadenza biennale a partire dalla data di messa a regime degli impianti; la relazione deve essere inviata al Dipartimento ARPA competente per territorio e tenuta a disposizione.

11. I bilanci di massa relativi all'utilizzo dei COV, qualora previsti, devono essere redatti con cadenza annuale (1° gennaio-31 dicembre) ed inviati al Dipartimento ARPA competente per territorio entro il 31 marzo dell'anno successivo.

12. L'eventuale riscontro di inadempimenti alle prescrizioni autorizzative deve essere comunicato dal Dipartimento ARPA competente per territorio alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06 competente per territorio al fine dell'adozione dei conseguenti provvedimenti.

13. Qualora sia necessaria l'installazione di sistemi di abbattimento degli inquinanti, dovranno essere tenute a disposizione le relative schede tecniche attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici riportati negli specifici allegati tecnici.

14. L'esercente, se in possesso di più provvedimenti autorizzativi, potrà unificare la cadenza temporale dei controlli previa comunicazione alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n. 152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

15. Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto

quindi ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica.

Metodologia analitica

16. Le rilevazioni volte a caratterizzare e determinare gli inquinanti residui devono essere eseguite adottando le metodologie di campionamento ed analisi previste dal *D.Lgs. 152/2006* o, comunque, dalle norme tecniche nazionali od internazionali disponibili al momento dell'effettuazione delle verifiche stesse.

Eventuali metodiche diverse o non previste dalle norme di cui sopra dovranno essere preventivamente concordate con il responsabile del procedimento del Dipartimento ARPA competente per territorio.

Si ricorda in ogni caso che:

16.1. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

16.2. I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.

16.3. I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico.

16.4. I risultati delle analisi eseguite all'emissione devono riportare i seguenti dati:

- Portata di aeriforme, espressa in m^3/h riferita alle condizioni di temperatura 0°C e pressione $0,101\text{ MPa}$, previa detrazione del tenore di vapore acqueo;

- Concentrazione degli inquinanti, espressa in mg/m^3 riferita alle condizioni di temperatura 0°C e pressione $0,101\text{ MPa}$, previa detrazione del tenore di vapore acqueo;

- Temperatura dell'effluente in $^\circ\text{C}$;

nonché le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.

RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

La relazione tecnica semplificata dovrà essere compilata secondo il seguente facsimile in allegato ed unita alla domanda di adesione o alla comunicazione di modifica.

Materie prime

Materie prime: barrare le materie prime utilizzate.

Già utilizzata: barrare se le materie prime erano già in utilizzo si/no (attività esistente già autorizzata).

Quantità in kg/anno: indicare la quantità anno attuale e prevista di materie prime utilizzate; se non già utilizzate indicare la quantità anno prevista.

N.B. Nell'ultima riga indicare la quantità annua totale prevista sommando le quantità delle materie prime.

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Latte	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2. Sale	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 3. Additivi (ad esempio acido citrico, enzimi, batteri)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 4. Frutta, marmellata, aromatizzanti e dolcificanti	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Quantità totale annua kg	-		

Produzione

Quantità in kg/anno: nel caso di comunicazione di modifica indicare la produzione annua attuale e prevista altrimenti indicare solo la produzione annua prevista.

Produzione	Quantità in kg/anno [*]	
	Attuale	Prevista

[*] Concorre al limite dei 1000 kg/giorno.

Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

Fasi lavorative: barrare le fasi lavorative effettuate.

Già effettuata: barrare se la fase lavorativa veniva già effettuata si/no.

E n.: indicare l'emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.).

N.B. dalla stessa fase lavorativa si possono generare più emissioni.

Nuova: barrare se l'emissione è nuova si/no.

Macchinari connessi: indicare i macchinari connessi alle emissioni.

Impianto di abbattimento: barrare si/no se è previsto un impianto di abbattimento ed in caso affermativo indicare la sigla di cui alle schede identificative riportate nella parte finale del presente ALLEGATO.

--

Fasi lavorative	Già effettuata	En.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento [*]
A. Lavorazioni finalizzate alla produzione di formaggi:					
<input type="checkbox"/> A.1. Ricevimento delle materie prime	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla.....
<input type="checkbox"/> A.2. Stoccaggio del latte e delle altre materie prime	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla.....
<input type="checkbox"/> A.3. Trasferimento in vasche di affioramento, a temperatura ambiente	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla.....
<input type="checkbox"/> A.4. Affioramento della crema - Screamatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla.....
<input type="checkbox"/> A.5. Depurazione fisica	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla.....
<input type="checkbox"/> A.6. Standardizzazione (correzione percentuale di grasso)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla.....
<input type="checkbox"/> A.7. Sosta del latte a temperatura controllata	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla.....
<input type="checkbox"/> A.8. Insemenzamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla.....
<input type="checkbox"/> A.9. Riscaldamento per favorire la coagulazione del caglio	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla.....
<input type="checkbox"/> A.10. Coagulazione acida o presamica	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla.....
<input type="checkbox"/> A. 11. Formazione della cagliata	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla.....
<input type="checkbox"/> A. 12. 1. Lavorazione cagliata: sosta del coagulo	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla.....
<input type="checkbox"/> A. 12. 2. Lavorazione cagliata: rottura della cagliata	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla.....
<input type="checkbox"/> A. 12. 3. Lavorazione cagliata: cottura della cagliata in caldaia	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla.....

<input type="checkbox"/> A. 12. 4. Lavorazione cagliata: sosta della cagliata in presenza di siero	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
Sigla.....					
<input type="checkbox"/> A. 13. Estrazione cagliata	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
Sigla.....					
<input type="checkbox"/> A. 14. Riposo in forma o in fascere con o senza pressatura, nel caso di formaggi a pasta filata acidificazione della cagliata e filatura con acqua calda	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
Sigla.....					
<input type="checkbox"/> A. 15. Salatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
Sigla.....					
<input type="checkbox"/> A. 16. Maturazione, paraffinatura per formaggi a pasta filata	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
Sigla.....					
<input type="checkbox"/> A.17. Pulizia della forma	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
Sigla.....					
<input type="checkbox"/> A. 18. Asciugatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
Sigla.....					
<input type="checkbox"/> A.19.1. Operazioni varie: taglio	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
Sigla.....					
<input type="checkbox"/> A.19.2. Operazioni varie: essiccazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
Sigla.....					
<input type="checkbox"/> A.19.3. Operazioni varie: grattugiatura non manuale	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
Sigla.....					
<input type="checkbox"/> A.20. Confezionamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
Sigla.....					
B. Lavorazioni finalizzate alla produzione di yogurt:					
<input type="checkbox"/> B.1. Ricevimento delle materie prime	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
Sigla.....					
<input type="checkbox"/> B.2. Stoccaggio del latte e delle altre materie prime	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
Sigla.....					
<input type="checkbox"/> B.3. Depurazione fisica	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
Sigla.....					
<input type="checkbox"/> B.4. Standardizzazione (correzione percentuale di grasso)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
Sigla.....					
<input type="checkbox"/> B.5. Concentrazione per evaporazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
Sigla.....					
<input type="checkbox"/> B.6. Omogeneizzazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
Sigla.....					
<input type="checkbox"/> B.7. Pastorizzazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
Sigla.....					
<input type="checkbox"/> B.8. Coagulazione totale siero/proteine a temperatura controllata	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
Sigla.....					

<input type="checkbox"/> B.9. Raffreddamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
Sigla.....				
<input type="checkbox"/> B.10. Inoculo batteri lattici	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
Sigla.....				
<input type="checkbox"/> B.11. Fermentazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
Sigla.....				
<input type="checkbox"/> B.12. Rottura e lavorazione del coagulo	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
Sigla.....				
<input type="checkbox"/> B.13. Raffreddamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
Sigla.....				
<input type="checkbox"/> B. 14. Aggiunta frutta o altro	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
Sigla.....				
<input type="checkbox"/> B.15. Confezionamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
Sigla.....				
C. Lavorazioni finalizzate alla produzione di burro:				
<input type="checkbox"/> C.1. Ricevimento delle materie prime	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
Sigla.....				
<input type="checkbox"/> C.2. Stoccaggio del latte e delle altre materie prime	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
Sigla.....				
<input type="checkbox"/> C.3. Trasferimento in vasche di affioramento a temperatura ambiente	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
Sigla.....				
<input type="checkbox"/> C.4. Affioramento della crema - Screamatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
Sigla.....				
<input type="checkbox"/> C.5. Depurazione fisica	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
Sigla.....				
<input type="checkbox"/> C.6. Controllo acidità della crema	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
Sigla.....				
<input type="checkbox"/> C.7. Pastorizzazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
Sigla.....				
<input type="checkbox"/> C.8. Raffreddamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
Sigla.....				
<input type="checkbox"/> C.9. Zangolatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
Sigla.....				
<input type="checkbox"/> C.10. Lavaggio	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
Sigla.....				
<input type="checkbox"/> C.11. Impasto	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
Sigla.....				
<input type="checkbox"/> C.12. Confezionamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
Sigla.....				

D. Lavorazione finalizzata alla produzione di latte in polvere:					
<input type="checkbox"/> D.1. Ricevimento delle materie prime	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
					Sigla.....
<input type="checkbox"/> D.2. Stoccaggio del latte	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
					Sigla.....
<input type="checkbox"/> D.3. Trasferimento in vasche di affioramento a temperatura ambiente	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
					Sigla.....
<input type="checkbox"/> D.4. Affioramento della crema - Scrematura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
					Sigla.....
<input type="checkbox"/> D.5. Depurazione fisica	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
					Sigla.....
<input type="checkbox"/> D.6. Omogeneizzazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
					Sigla.....
<input type="checkbox"/> D.7. Preriscaldamento ad alta temperatura o pastorizzazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
					Sigla.....
<input type="checkbox"/> D.8. Concentrazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
					Sigla.....
<input type="checkbox"/> D.9. Essiccamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
					Sigla.....
<input type="checkbox"/> D.10. Raffreddamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
					Sigla.....
<input type="checkbox"/> D.11. Setacciatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
					Sigla.....
<input type="checkbox"/> D.12. Confezionamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
					Sigla.....
E. Lavorazioni finalizzate alla produzione di gelato:					
<input type="checkbox"/> E.1. Ricevimento delle materie prime	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
					Sigla.....
<input type="checkbox"/> E.2. Stoccaggio del latte	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
					Sigla.....
<input type="checkbox"/> E.3. Miscelazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
					Sigla.....
<input type="checkbox"/> E.4. Pastorizzazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
					Sigla.....
<input type="checkbox"/> E.5. Omogeneizzazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
					Sigla.....
<input type="checkbox"/> E.6. Maturazione (mantenimento a basse temperature e sotto lenta agitazione)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
					Sigla.....
<input type="checkbox"/> E.7. Congelamento (alla miscela viene addizionata aria finemente dispersa)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI

<input type="checkbox"/> E.8. Dosaggio (colatura in stampi, estrusione a taglio, dosaggio volumetrico)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		Sigla..... <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
<input type="checkbox"/> E.9. Indurimento (congelamento in tunnel)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		Sigla..... <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
<input type="checkbox"/> E. 10. Confezionamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		Sigla..... <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
Data		(Timbro della Ditta e firma del gestore)			