



ENTE PARCO NAZIONALE DEL POLLINO – ISTITUZIONE DI UN MARCHIO DI QUALITA' PER I PRODOTTI AGROALIMENTARI DELL'AREA DEL PARCO. DISCIPLINARE TECNICO PER LA CERTIFICAZIONE DEI PRODOTTI DA FORNO (pane "scanata", "pitta liscia", tarallo dolce, tarallo salato, fresa), APPROVATO CON DETERMINAZIONE DIRIGENZIALE N° 300 DEL 20/07/2001.

1 - Generalità

1.1 – Motivazione ed obiettivi

La consapevolezza che le produzioni agroalimentari ottenute dai produttori residenti sul territorio del Parco Nazionale del POLLINO sono ottenute secondo antiche tradizioni e nel rispetto dell'ambiente circostante da cui derivano caratteristiche igienico sanitarie, organolettiche particolarmente vicine alle esigenze dei moderni consumatori ha portato a definire in modo obiettivo e trasparente un Disciplinare tecnico di prodotto che costituisce il documento di riferimento per tutti i soggetti che intendono avvalersi dell'uso del nome e del logo dell'Ente Parco Nazionale del Pollino.

Il Pollino è uno dei nuovi Parchi Nazionali istituito con D.P.R. 15/11/1993. Esso comprende i territori di 56 Comuni: 32 in provincia di Cosenza, 22 di Potenza, 2 di Matera e ha un'estensione di 192.565 ettari e una popolazione residente di 170.000 abitanti.

L'intera zona, sottoposta a speciale tutela, ai sensi della Legge quadro n° 394/1991 sulle aree protette è costituita dai massicci del Pollino e dell'Orsomarso.

Si tratta di una catena montuosa dell'Appennino meridionale a confine tra Basilicata e Campania immersa nel cuore del Mediterraneo le cui vette sono tra le più alte del mezzogiorno e rimangono coperte di neve per ampi periodi dell'anno.

Il Parco è caratterizzato da una natura aspra e varia con la presenza di vegetazione spontanea particolare come il pino loricato, relitto botanico dell'ultima glaciazione, e associazioni come l'abete-faggio altra rarità botanica sopravvissuta dall'ultima glaciazione; il territorio antropizzato conta comunità che tramandano usi e tradizioni popolari, lingue, canti, danze di antichissima tradizione per cui il territorio risulta modellato e curato con attività di coltivazione, semina, pascolo, allevamento, trasformazione dei prodotti vegetali, del latte, delle carni suine in prodotti locali tipici.

Inoltre, poiché le produzioni oggetto di certificazione sono ottenute da unità produttive collocate all'interno dell'area protetta del Parco, si è ritenuto di dare evidenza attraverso il presente Disciplinare tecnico dell'impegno oggettivamente dimostrabile che le aziende interessate pongono nel miglioramento continuo delle loro prestazioni ambientali.

La valutazione delle prestazioni ambientali è da considerarsi un processo interno a ciascuna azienda e uno strumento di gestione concepito per fornire al cliente informazioni affidabili e veritiere per dimostrare se le prestazioni ambientali rispettano gli obiettivi definiti dalla Legge (requisiti non certificabili) e gli obiettivi volontariamente stabiliti dall'organizzazione (requisiti certificabili).

Pur non essendo richiesta la conformità a Norme di Gestione Ambientale, si ritiene che tale criterio possa contribuire a valutare il livello delle singole prestazioni ambientali, identificando, se è il caso, le aree di miglioramento, in un'ottica complessiva di sviluppo economico delle attività antropiche compatibile con gli obiettivi ambientali del Parco Naturale del Pollino.

In sintesi quindi lo scopo del Disciplinare e della certificazione consiste nel garantire al consumatore:

- 1- Il controllo dell'origine delle produzioni.**
- 2- La conformità alle specifiche tecniche di prodotto e di processo definite.**
- 3- La garanzia degli aspetti relativi alla rintracciabilità,**
- 4- Il rispetto dei requisiti igienico sanitari.**
- 5- Il rispetto dell'ambiente circostante in cui vengono ottenute le produzioni.**

1.3 - Oggetto e campo di applicazione

Il presente disciplinare si applica **alle produzioni elencate a partire dall'approvvigionamento delle materie prime e ausiliarie, alla conservazione, lavorazione, cottura, fino al confezionamento e distribuzione di pane, taralli e frese ottenute presso forni residenti nell'area del Parco.**

OGGETTO	CAMPO DI APPLICAZIONE
Pane confezionato	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Di forma circolare (<i>scanata</i>) del peso tra 1 e 3 kg ➤ Di forma a ciambella (<i>pitta liscia</i>) del peso tra 1 e 3 kg
Taralli confezionati (dolci e salati)	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Di forma a otto o a ciambella con aggiunta di sale o zucchero
Frese confezionate	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Di farina di grano tenero o farina integrale ➤ Sezioni di pane di pasta dura e forma piatta.

Quanto riportato trova applicazione presso tutti i forni che volontariamente aderiscono a questo Disciplinare Tecnico residenti **all'interno dell'area del Parco Nazionale del POLLINO** al fine di garantire le seguenti caratteristiche:

1. produzione secondo ricette tradizionali;
2. impiego di materie prime igienicamente controllate e conformi alle specifiche tecniche definite;
3. lievitazione ottenuta utilizzando lievito madre secondo la tradizione e descritta nella procedura specifica con l'esclusione di lieviti sia naturali sia sintetici.
4. assenza di conservanti e/o miglioratori;
5. cottura in forni a legna o alimentati a legna che utilizzano legna autoctona ottenuta esclusivamente da piante cresciute all'interno del Parco (essenze di ontano, faggio, castagno, quercia, salice, abete).
6. Salvaguardia delle risorse naturali:
 - 6.1. Utilizzo , nella cottura , di risorse energetiche rinnovabili
 - 6.2. Utilizzo esclusivamente di legno proveniente da sottoprodotti di lavorazione delle segherie che impiegano legname proveniente dal parco.
 - 6.3. Utilizzo esclusivamente di legno ottenuto dall'abbattimento di piante eseguito sotto controllo dell'Autorità preposta secondo schemi approvati di rinnovo delle riserve boschive naturali.

1.4 – Documenti di riferimento

1.4.1 – Principali riferimenti legislativi

Legge ordinaria del Parlamento n° 580 del 04/07/1967	Disciplina per la lavorazione e commercio dei cereali, degli sfarinati, del pane e delle paste alimentari.
Decreto Legislativo del Governo n° 109 del 27/01/1992	Attuazione delle direttive 89/395/CEE e 89/396 CEE concernenti l'etichettatura, la presentazione e la pubblicità dei prodotti alimentari .
Decreto Legislativo del Governo n° 155 del 26/05/1997	Attuazione delle direttive 93/43/CEE e 96/3/CE concernenti l'igiene dei prodotti alimentari.
Legge ordinaria del Parlamento n° 1002 del 31/07/1956	Nuove norme sulla panificazione.
Decreto Legislativo del Governo n° 22 del 05/02/1997	Attuazione delle direttive 91/156/CEE sui rifiuti, 91/689/CEE sui rifiuti pericolosi e <u>94/62/CE</u> sugli imballaggi e sui rifiuti di imballaggio.

1.4.2. – Principali riferimenti normativi

UNI EN ISO 14031	Valutazione della prestazione ambientale: linee guida
------------------	---

1.4.3. – Altri documenti di riferimento

Regolamento CSQA per la conformità di prodotto

1.5 – Definizioni ed abbreviazioni

lievito madre - *impasto di farina di grano tenero fermentato aggiunto alla miscela di farina, acqua e sale (pasta acida) impiegata nel processo di panificazione.*

2 – Caratterizzazione del prodotto sul mercato**2.1 - Descrizione del prodotto**

Il prodotto oggetto del presente disciplinare è rappresentato da:

- pane "scanata" o "pitta liscia" confezionato singolarmente ed etichettato ottenuto secondo la ricetta di seguito riportata, prodotto distribuito dopo una " maturazione" di due giorni dalla produzione.
- taralli dolci o salati in confezioni da 200 a 500 g etichettate ottenuti secondo la ricetta descritta.
- frese o freselle in confezioni da 200 a 500 g etichettate ottenute secondo la ricetta descritta.

Questi prodotti sono ottenuti secondo ricette tradizionali locali presso forni autorizzati per la produzione di pane collocati all'interno dell'area del Parco Nazionale del Pollino. Il processo di panificazione, cottura, confezionamento e vendita avviene secondo quanto descritto nei diagrammi di seguito riportati; le caratteristiche dei prodotti sono qui di seguito elencate.

2.2 - Caratteristiche del prodotto non certificabili

CAMPO DI APPLICAZIONE	Normative di riferimento
Pane, tarallo, fresa	Decreto Legislativo del Governo n° 155 del 26/05/1997
	Decreto Legislativo del Governo n° 22 del 05/02/1997

2.3 - Caratteristiche del prodotto certificabili e oggetto di comunicazione al consumatore)

I contenuti che caratterizzano il prodotto e costituiscono oggetto di certificazione sono collegabili a due diverse tipologie:

1. caratteristiche dei prodotti e dei processi;
2. condizioni di allevamento, condizionamento, vendita eseguite in condizioni di rispetto delle caratteristiche ambientali.

Relativamente al primo punto l'organizzazione del Disciplinare prevede l'individuazione di parametri di controllo del processo di produzione in grado di assicurare le caratteristiche distintive delle produzioni oggetto di certificazione.

La scelta di definire parametri di processo piuttosto che parametri chimico-fisici nel prodotto deriva dal fatto che le produzioni attualmente presenti sono già conosciute e apprezzate per le loro caratteristiche organolettiche.

Diversamente , per quanto riguarda il secondo punto, è stato previsto di inserire nell'oggetto di certificazione l'individuazione e il raggiungimento di obiettivi espressi mediante indicatori numerici che siano in grado di dimostrare l'impegno verso il miglioramento delle prestazioni ambientali che il richiedente la certificazione si impegna a garantire. Questa scelta nasce da due diverse considerazioni.

- Innanzi tutto le produzioni sono ottenute all'interno di un'area protetta dal punto di vista ambientale per cui risulta corretto che lo sviluppo delle attività antropiche sia compatibile con l'ambiente;
- In secondo luogo la " non forzatura" delle produzioni risulta in linea con l'obiettivo di garantire i contenuti organolettici delle produzioni oggetto di certificazione.

Le caratteristiche oggetto di certificazione sono:

CAMPO DI APPLICAZIONE	REQUISITI OGGETTO DI CERTIFICAZIONE	
	DI PRODOTTO/PROCESSO	AMBIENTALI
Pane (scanata, pitta liscia)	<ol style="list-style-type: none"> 1. residenza dei forni impiegati per la produzione all'interno dell'area del parco¹; 2. prodotto secondo la seguente ricetta: <ol style="list-style-type: none"> 2.1. farina di grano tenero 2.2. farina di grano duro (minimo 20% massimo 30%) 2.3. sale (30 g per Kg) 3. impiego di lievito "madre" naturale (impasto acido) 4. cottura con forno a legna o alimentato a legna 5. impiego di essenze di ontano, quercia, salice, abete, castagno, faggio esenti da trattamenti chimici 6. utilizzo di acqua proveniente da fonti sorgenti all'interno del parco 	<ol style="list-style-type: none"> 1. impiego di legna proveniente da sfridi di lavorazione del legname ottenuto dalla gestione controllata dei boschi del Parco (utilizzo di risorse rinnovabili) 2. riduzione dei rifiuti da imballaggi 3. diminuzione degli imballaggi utilizzati
Tarallo dolce o salato	<ol style="list-style-type: none"> 1. residenza dei forni all'interno dell'area del parco; 2. prodotto secondo la seguente ricetta: <ol style="list-style-type: none"> 2.1. farina di grano tenero 2.2. sale(20gr/Kg) o zucchero (150-200 gr/kg) 2.3. anice 2.4. olio extravergine di oliva 3. impiego di lievito "madre" naturale (impasto acido) 4. bollitura in acqua secondo metodo tradizionale 5. cottura con forno a legna o alimentato a legna 4. impiego di essenze di ontano, quercia, salice, abete, castagno, faggio 5. utilizzo di acqua proveniente da sorgenti all'interno del parco 	<ol style="list-style-type: none"> 1. impiego di legna proveniente da sfridi di lavorazione del legname ottenuto dalla gestione controllata dei boschi del Parco (utilizzo di risorse rinnovabili). 2. riduzione dei rifiuti da imballaggi 3. diminuzione degli imballaggi utilizzati
Frese o freselle	<ol style="list-style-type: none"> 1) residenza dei forni all'interno dell'area del parco; 2) prodotto secondo la seguente ricetta: <ul style="list-style-type: none"> ➤ farina di grano tenero ➤ impiego di lievito "madre" naturale (impasto acido) 3) cottura con forno a legna o alimentato a legna 4) impiego di essenze di ontano, quercia, salice, abete, castagno, faggio 5) utilizzo di acqua proveniente da fonti sorgenti all'interno del parco 	<ol style="list-style-type: none"> 1) impiego di legna proveniente da sfridi di lavorazione del legname ottenuto dalla gestione controllata dei boschi del Parco (utilizzo di risorse rinnovabili) 2) riduzione dei rifiuti da imballaggi 3) diminuzione degli imballaggi utilizzati

¹ In base alla Legge Quadro n° 394/91 sono da intendersi aree geografiche del Parco anche le zone limitrofe

2.3 – Etichettatura del prodotto

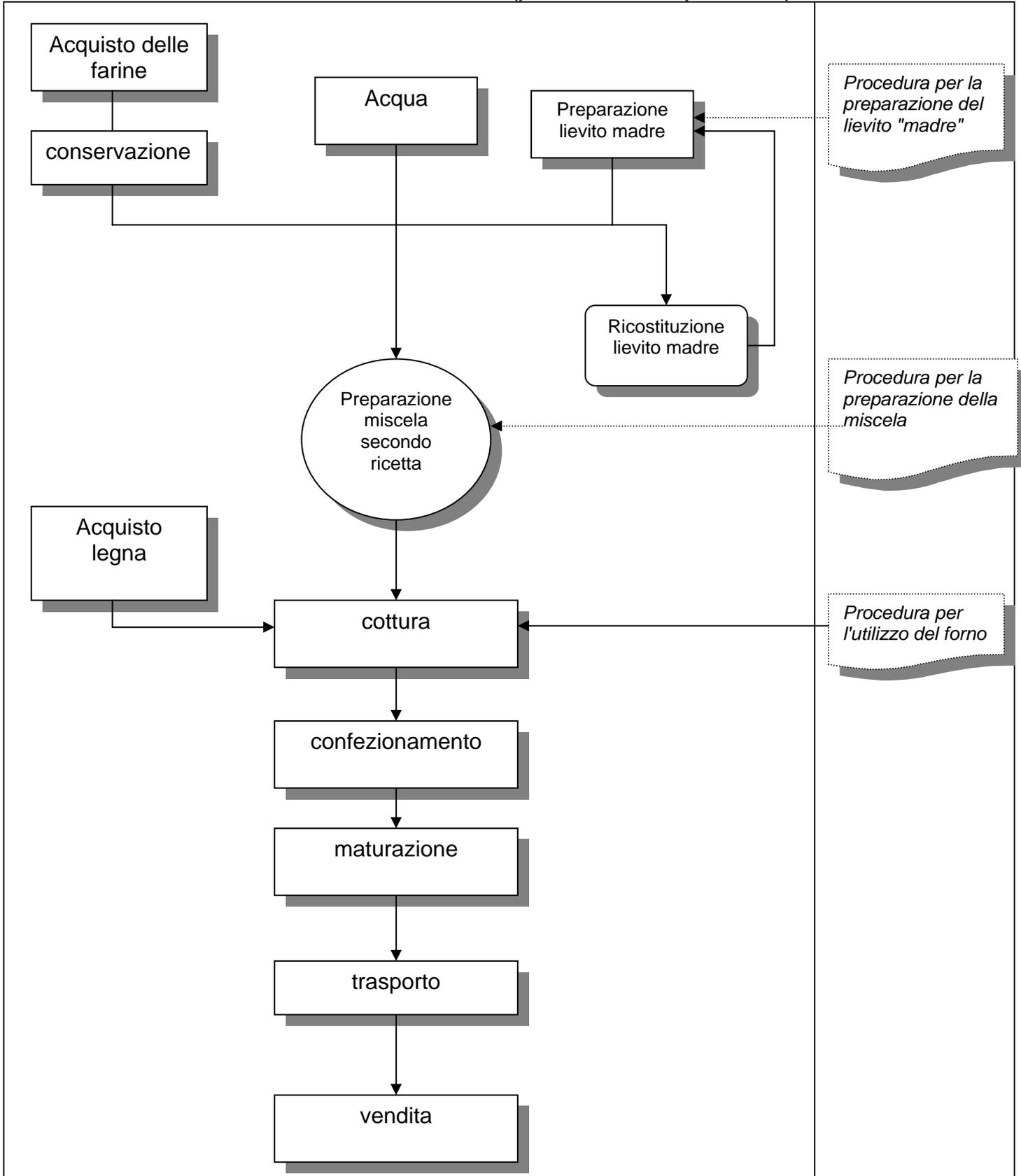
Tutti i prodotti da forno a marchio "POLLINO" sono confezionati ed etichettati in conformità alla normativa vigente per quanto riguarda gli aspetti cogenti; sul prodotto confezionato, sul materiale pubblicitario presente a punto vendita e su altro materiale pubblicitario/divulgativo la certificazione ottenuta viene pubblicizzata in conformità al regolamento dell'Ente di certificazione.

3 – Schema di produzione, trasformazione e distribuzione

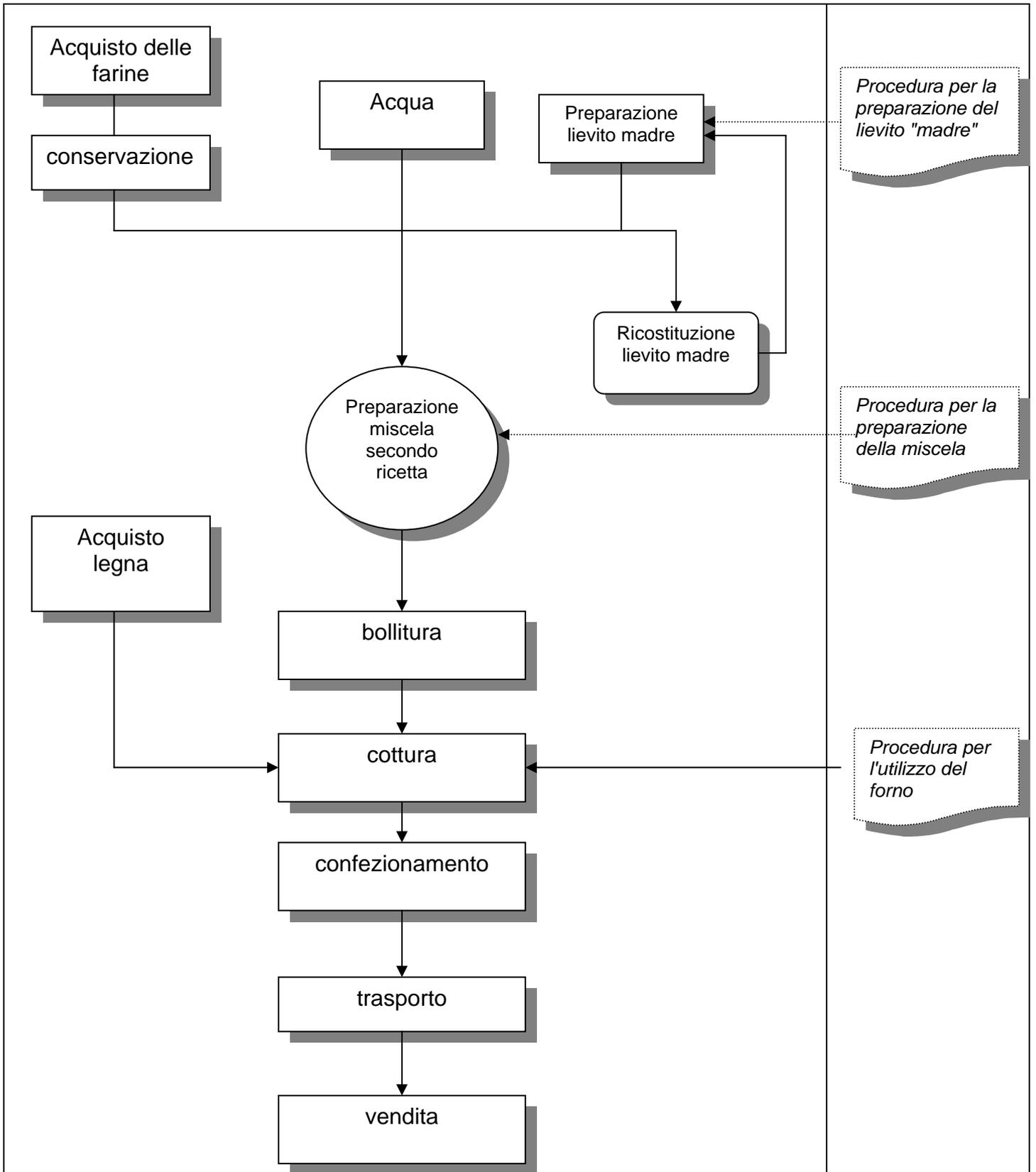
3.1 – Descrizione della filiera di produzione

Al fine di fornire al consumatore sufficienti garanzie in relazione ai requisiti specificati diventa indispensabile esercitare un controllo mirato sulle fasi di produzione che possono determinare conseguenze indesiderate sul prodotto sia per gli aspetti igienico sanitari , organolettici e ambientali.

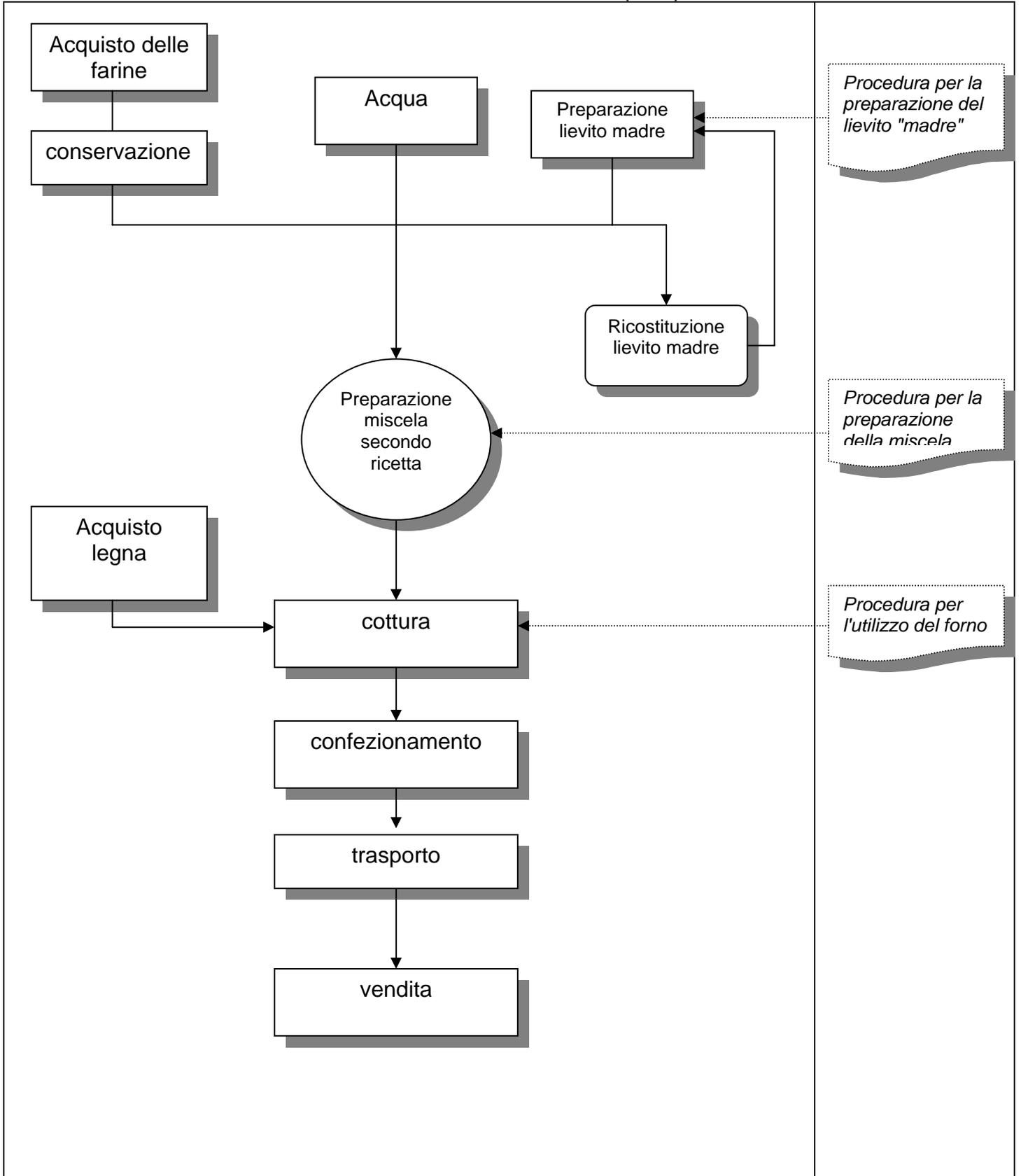
Descrizione flusso dei materiali (pane "scanata" e "pitta liscia")



Descrizione flusso dei materiali (tarallo dolce e salato)



Descrizione flusso dei materiali (frese)



Descrizione dei requisiti di prodotto e processo

Fase	Requisiti
1. Abilitazione forno	<ol style="list-style-type: none">1) autorizzazioni sanitarie e idoneità tecnico gestionale2) applicazione piano HACCP3) residenza in area Parco
2. approvvigionamento farine	<ol style="list-style-type: none">1) farina grano tenero prodotta in Italia2) farina grano duro prodotta in Italia e preferibilmente nel Parco
3. conservazione farine	<ol style="list-style-type: none">1) condizioni igieniche : applicazione piano HACCP
4. utilizzo dell'acqua	<ol style="list-style-type: none">1. acquedotto con fonte di approvvigionamento all'interno del Parco
5. preparazione lievito "madre"	<ol style="list-style-type: none">1) utilizzo di farina come al punto 22) esclusione di lieviti sia naturali sia sintetici3) tempo di maturazione
6. preparazione impasto	<ol style="list-style-type: none">1) rispetto delle ricette allegate2) utilizzo delle materie prime ammesse3) Applicazione manuale autocontrollo igienico sanitario
7. cottura	<ol style="list-style-type: none">1) utilizzo di forni a legna o con alimentazione a legna2) utilizzo di legna di sfrido delle lavorazioni del legname del parco (ontano, quercia, salice, abete, castagno, faggio)3) esclusione di combustibili non rinnovabili4) provenienza da boschi in gestione controllata
8. confezionamento	<ol style="list-style-type: none">1) tempo di conservazione del prodotto (shelf-life)2) Applicazione manuale autocontrollo igienico sanitario
9. vendita	<ol style="list-style-type: none">1) Identificazione e rintracciabilità2) Applicazione manuale autocontrollo igienico sanitario

Descrizione dei requisiti ambientali

Fase	Requisiti
10. cottura	<ol style="list-style-type: none">1) utilizzo di legna di sfrido delle lavorazioni del legname del parco (ontano, quercia, salice, abete, castagno, faggio)2) esclusione di combustibili non rinnovabili3) provenienza da boschi in gestione controllata

4 – Piano dei controlli – RINTRACCIABILITÀ

Nella tabella che segue sono schematicamente riassunti i documenti indispensabili ai fini della rintracciabilità.

forno	Identificazione dei forni abilitati sulle etichette dei prodotti
Approvvigionamento farine	Elenco dei produttori qualificati Documenti di trasporto
Conservazione farine	Identificazione dei lotti a magazzino Gestione FIFO
Approvvigionamento acqua	Dichiarazione acquedotto sulla collocazione delle sorgenti
Preparazione lievito madre	Registrazione farine utilizzate Tempi di maturazione
Preparazione impasto	Registrazione lotti impiegati e quantità impiegate per ogni lotto
Cottura	Collaudo tipo forno Documenti di trasporto legno utilizzato
Confezionamento	Quantità di prodotto ottenuto per ciascun formato Data di produzione/identificazione lotto Registro etichette Tipologia di materiale di confezionamento impiegato
vendita	Destinazione lotti

5 – Piano dei controlli – CONTROLLO DELLA FILIERA

Fas e	Descrizione	Requisito	Modalità di gestione		Registrazioni cartacee e/o informatiche	
			Forno	Frequenza	Tipo di registrazione	Archivio presso
1	Abilitazione forno	Residenza in area Pollino	Invio richiesta adesione	Alla qualifica	Richiesta di adesione	forno
		Presenza forno a legna o alimentato a legna	Dichiarazione di n°, marca e modello dei forni impiegati	Alla qualifica e in caso di variazione	Richiesta di adesione	forno
2	Approvvigionamento farine	Farina di grano tenero italiana	Specifiche comunicate al fornitore	Ad ogni acquisto	Schede tecniche prodotto Documento di trasporto	forno
		Farina di grano duro italiana e preferibilmente prodotta nel Parco	Specifiche comunicate al fornitore	Ad ogni acquisto	Schede tecniche prodotto Documento di trasporto	forno
3	Conservazione farine	Condizioni igieniche	Registrazioni HACCP su controllo infestanti	settimanale	Schede HACCP	forno
		scadenza	FIFO: scheda magazzino	quindicinale	Schede HACCP	forno
		Identificazione lotti Separazione lotti	Documenti di trasporto	Ad ogni consegna	Schede HACCP registro magazzino	forno
4	Approvvigionamento acqua	Proveniente da acquedotto con fonte in area Parco	Dichiarazione acquedotto	Alla qualifica	Dichiarazione comune	forno
5	Preparazione lievito "madre"	Farina conforme	ricetta	Giornaliero (per giorno di produzione)	Scheda produzione lievito "madre"	forno
6	Preparazione impasto	rintracciabilità	ricetta	Giornaliero (per giorno di produzione)	Scheda di produzione	forno
		Dosaggi materie prime	Ricetta	Giornaliero (per giorno di produzione)		
7	cottura	Impiego fonti energetiche rinnovabili	Acquisto fornitori qualificati	Ogni acquisto	Carico scarico magazzino legno	forno

		Impiego legno autoctono	Acquisto fornitori qualificati	Ogni acquisto	Documenti di trasporto	forno
		Impiego legno di sfrido di lavorazioni principali	Acquisto fornitori qualificati	Ogni acquisto	Documenti di trasporto	forno
		Impiego di legno non trattato chimicamente	Elenco fornitori Documenti di trasporto	Ogni acquisto	Documento di trasporto Dichiarazione fornitore	Forno
		Riduzioni emissioni camino	Verifica funzionamento forno	annuale	Rapporto di prova	
8	confezionamento	Quantità di prodotto ottenuto	Registro produzioni	Giornaliero (per giorno di produzione)	Scheda di produzione	Forno
		etichette	Specifiche Ente di Certificazione	Giornaliero (per giorno di produzione)	Registro etichette	Forno
		Impiego materiali idonei	Acquisto fornitori qualificati	Ogni acquisto	Documenti di trasporto	Forno
		Riduzione utilizzo quantità imballi	Selezione tipologia imballo Selezione fornitori per quantità7tipologia imballo Riduzione scarto degli imballi	Giornaliero (per giorno di produzione)	Documenti di trasporto Registro produzioni e vendita	
9	vendita	Identificazione lotti	Procedura tracciabilità	Giornaliero (per giorno di produzione)	Registro produzione e vendita	forno

6 ELEMENTI DI GESTIONE DEL SISTEMA

6.1 attività di verifica

Tutte le attività aventi implicazioni con i requisiti igienico sanitari dei prodotti sono tenute costantemente sotto controllo tramite continue attività di sorveglianza eseguite da tutto il personale.

Le attività di sorveglianza si concretizzano in una verifica della corretta applicazione delle procedure/istruzioni operative per lo svolgimento delle varie attività.

Tutto il personale è responsabilizzato ad eseguire le attività di propria competenza conformemente alle procedure/istruzioni ricevute e a segnalare le eventuali non conformità rilevate.

Qualora, in una qualsiasi fase di lavoro, il personale rilevi eventuali non conformità ne da comunicazione immediatamente al Responsabile che prende atto del problema emerso e predispone le azioni correttive più opportune.

Nel caso in cui i problemi emersi mettano in dubbio risultati delle lavorazioni precedentemente eseguite, il Responsabile valuta l'influenza della non conformità stessa sui risultati delle lavorazioni a partire dalla data in cui è ragionevole attendersi che la non conformità stessa non esistesse.

6.1.1 Verifiche ispettive interne

Il Responsabile effettua attività di verifica ispettiva sulla corretta attuazione di tutte le procedure tecniche e delle prescrizioni descritte nel presente manuale allo scopo di verificare che:

- il flusso informativo tra il personale coinvolto nell'attività soggetta a sorveglianza sia corretto e completo;
- le modalità operative previste per l'esecuzione delle attività siano correttamente e completamente osservate;
- gli strumenti da utilizzare (procedure ed apparecchiature) siano disponibili ed adeguati;
- la documentazione da predisporre a fronte delle varie attività sia correttamente emessa, distribuita ed archiviata.

Nel caso in cui dall'attività di ispezione svolta emergano situazioni non conformi alle prescrizioni del presente disciplinare e delle procedure in esso richiamate, il Responsabile predispone le azioni correttive necessarie a risolvere i problemi emersi ed a prevenirne il loro ripetersi.

La corretta attuazione e l'efficacia di tutte le azioni correttive predisposte vengono verificate da parte del Responsabile nel corso di successive attività di ispezione.

Tutti i risultati delle verifiche interne sono documentati nella scheda di verifica ispettiva interna.

6.2 prodotto non conforme e azioni correttive

Un prodotto non conforme può essere rilevato in qualsiasi attività, chiunque lo rilevi è tenuto a segnalarlo tempestivamente al responsabile dell'autocontrollo il quale provvede all'apertura di un rapporto di non conformità secondo quanto previsto dalla procedura.

In caso di reclami da clienti, il responsabile dell'autocontrollo valuta la fondatezza del reclamo e, se necessario, predispone l'apertura della non conformità.

Le disposizioni per il trattamento del prodotto Non Conforme possono rientrare tra una di queste possibilità:

- Rilavorazione fino al raggiungimento degli standard qualitativi previsti;
- Declassamento;
- Scarto;

I prodotti rilavorati sono sempre sottoposti a nuove prove al fine di accertare la rispondenza ai requisiti igienico sanitari previsti.

Il responsabile dell'autocontrollo valuta la non conformità rilevata, ne predispone il trattamento e la relativa chiusura.

Successivamente, il responsabile dell'autocontrollo avvia in base alla gravità o ripetitività delle non conformità, un'azione correttiva avente lo scopo di rimuovere definitivamente le cause che hanno generato le situazioni fuori controllo o azioni preventive che hanno lo scopo di prevenire la presenza di potenziali non conformità.

Per "azioni correttive" si intendono i provvedimenti intrapresi per eliminare le cause che hanno generato una non conformità del prodotto o del sistema o altre situazioni indesiderate al fine di prevenirne il ripetersi.

Per "azioni preventive" si intendono i provvedimenti presi per eliminare le cause di potenziali non conformità o difetti o di ogni altra situazione avversa alla qualità o in contrasto con gli obiettivi della politica per la qualità.

Le azioni correttive e preventive sono gestite secondo la procedura.

6.3 riesame del sistema aziendale per la conformità di prodotto

Con frequenza annuale o a seguito di una variazione di sistema/ processo tale da influire sulle caratteristiche del prodotto il responsabile riesamina il proprio Sistema aziendale.

Nel corso del riesame il responsabile considera con particolare attenzione le seguenti informazioni:

- Reclami
- Rapporti di non conformità
- Azioni correttive e preventive intraprese e loro efficacia
- Risultati dei verbali di verifica

l'esito del riesame è documentato mediante la redazione di un verbale di verifica il quale una volta firmato dal personale coinvolto nel riesame è archiviato a cura del responsabile.