



Camera di Commercio  
Reggio Calabria

# LINEA GUIDA PER L'APPLICAZIONE DELLA RINTRACCIABILITÀ COGENTE E VOLONTARIA NEI SETTORI OLEICO E CONSERVIERO



**LINEA GUIDA PER L'APPLICAZIONE DELLA  
RINTRACCIABILITÀ COGENTE E VOLONTARIA  
NEI SETTORI OLEICOLO E CONSERVIERO**

Dicembre 2006

<b>PRESENTAZIONE .....</b>	<b>3</b>
<b>1 FINALITÀ E STRUTTURA DELLA LINEA GUIDA .....</b>	<b>4</b>
<b>2 QUADRO DI RIFERIMENTO .....</b>	<b>5</b>
<b>3 TERMINI E DEFINIZIONI.....</b>	<b>8</b>
<b>4 IL REGOLAMENTO 178/2002.....</b>	<b>10</b>
4.1 IL CAMPO DI APPLICAZIONE DEL REGOLAMENTO 178/02 .....	10
4.2 LE PRESCRIZIONI DEL REGOLAMENTO 178/02 .....	12
4.3 IL RITIRO/RICHIAMO .....	16
4.4 IL REGIME SANZIONATORIO .....	17
4.5 LA RINTRACCIABILITÀ DEGLI IMBALLAGGI: ALCUNI CENNI .....	17
<b>5 LA RINTRACCIABILITÀ VOLONTARIA E LA NORMATIVA DI RIFERIMENTO.....</b>	<b>22</b>
5.1 LE NORME UNI 10939:2001 E UNI 11020:2002 .....	24
5.2 VANTAGGI DELLA RINTRACCIABILITÀ VOLONTARIA .....	29
5.3 L'ITER DI CERTIFICAZIONE PER LE AZIENDE.....	32
<b>6 IMPLEMENTAZIONE DI UN SISTEMA DI RINTRACCIABILITÀ NEI SETTORI OLEARIO E CONSERVIERO .....</b>	<b>34</b>
6.1 DEFINIZIONE DEGLI OBIETTIVI.....	35
6.2 IDENTIFICAZIONE DELL'ESTENSIONE DEL SISTEMA DI RINTRACCIABILITÀ .....	35
6.3 IDENTIFICAZIONE DELLA PROFONDITÀ DELLA FILIERA .....	37
6.4 IDENTIFICAZIONE DEGLI ELEMENTI DA TRACCIARE .....	40
6.4.1 <i>Settore Oleicolo</i> .....	41
6.4.2 <i>Settore conserviero</i> .....	45
6.5 LA DEFINIZIONE DEL LOTTO .....	53
6.6 MODALITÀ DI IDENTIFICAZIONE DEL PRODOTTO TRACCIATO.....	56
6.7 IDENTIFICAZIONE DEI PROCESSI PRODUTTIVI E DEI PUNTI CRITICI.....	56
6.8 ACCORDI FORMALIZZATI ED IMPEGNO AL MANTENIMENTO DEL SISTEMA.....	62
6.9 GESTIONE DEL SISTEMA DI RINTRACCIABILITÀ .....	63
6.9.1 <i>Controllo prodotto non conforme e reclami</i> .....	64
6.9.2 <i>Azioni correttive e preventive</i> .....	65
6.9.3 <i>Verifiche ispettive interne</i> .....	65
6.9.4 <i>Definizione responsabilità e mansioni</i> .....	68
6.9.5 <i>Formazione e addestramento del personale</i> .....	68
6.9.6 <i>Gestione della documentazione e controllo delle registrazioni</i> .....	69
<b>7 ALLEGATI .....</b>	<b>72</b>
7.1 ALLEGATO 1 - ESEMPIO DI ACCORDO DI FILIERA .....	72
7.2 ESEMPI REGISTRAZIONI FILIERA OLEICOLA.....	77
7.2.1 <i>Esempio modulo ricevimento olive</i> .....	77
7.2.2 <i>Esempio scheda stoccaggio olio</i> .....	77
7.2.3 <i>Esempio registro di molitura</i> .....	78
7.2.4 <i>Esempio registro di confezionamento</i> .....	78
7.3 ESEMPI REGISTRAZIONI FILIERA CONSERVIERA .....	79
7.3.1 <i>Esempio registro accettazione materia prima</i> .....	79
7.3.2 <i>Esempio registro di lavorazione</i> .....	80
7.3.3 <i>Esempio registro di stoccaggio</i> .....	80
7.3.4 <i>Esempio registro fornitori</i> .....	80
7.4 ESEMPIO RAPPORTO DI NON CONFORMITÀ .....	81
7.5 ESEMPIO MODULO DI REGISTRAZIONE PER LE PROVE DI RINTRACCIABILITÀ .....	82
7.6 ESEMPIO MODULO DI REGISTRAZIONE DELLE PROVE DI RICHIAMO .....	82
7.7 ESEMPIO MODULO PROGRAMMA DI FORMAZIONE .....	83
7.8 ESEMPIO VERBALE DI FORMAZIONE/ADDESTRAMENTO.....	84
7.9 PRINCIPALI REQUISITI COGENTI DI INTERESSE PER IL SETTORE OLEICOLO E CONSERVIERO .....	85

## Presentazione

Negli ultimi tempi la Commissione Europea è apparsa molto impegnata sul tema della garanzia della sicurezza alimentare, anche alla luce di alcune emergenze che si sono verificate nei primi anni Novanta (es. BSE, ecc.).

L'intensa attività legislativa sull'argomento si è conclusa di recente con l'emanazione di una serie di Regolamenti che costituiscono un apparato normativo tra i più approfonditi in ambito comunitario. Tra le principali novità introdotte è certamente da menzionare l'istituzione dell'obbligo della *rintracciabilità* lungo tutte le fasi del processo produttivo di un alimento, al fine di poter risalire, in caso di rischio alimentare, agli attori della filiera coinvolti. Tale obbligo è stato introdotto dal Regolamento CE 178/2002, entrato in vigore dal 1 gennaio 2005, ed ha comportato la necessità per i nostri produttori di dotarsi di strategie operative per assicurarne l'adempimento.

Accanto alla *rintracciabilità* cogente è da segnalare la presenza di norme *volontarie* che, richiedendo la registrazione di informazioni aggiuntive a quelle previste dalla legge lungo il processo di lavorazione di un prodotto alimentare, consentono alle aziende di meglio monitorare le fasi di produzione e di beneficiare di una serie di altri vantaggi anche sul terreno della valorizzazione commerciale del prodotto.

La Camera di Commercio di Reggio Calabria in ragione dei recenti sviluppi della normativa alimentare, ha ritenuto opportuno fornire alle aziende del settore oleicolo e del settore conserviero la presente Guida, che vuole essere uno strumento operativo per supportare lo sviluppo di un sistema di rintracciabilità in ambito cogente e volontario, e, allo stesso tempo, una fonte di utili suggerimenti per la gestione delle problematiche più comuni in materia.

L'auspicio è che l'adeguamento al Regolamento comunitario e l'adozione di schemi di rintracciabilità volontari possano essere un valido contributo al miglioramento sia delle prestazioni aziendali sia della competitività delle nostre imprese agroalimentari

## **1 Finalità e struttura della linea guida**

La linea guida ha lo scopo di illustrare i diversi approcci che le imprese dei settori oleicolo e conserviero possono applicare nello sviluppo di un sistema di rintracciabilità cogente e/o volontario.

Partendo dagli obblighi in materia di rintracciabilità introdotti dal Regolamento comunitario n. 178 del 2002 e ripercorrendo gli strumenti volontari disponibili (norme UNI 10939 e UNI 11020), saranno esaminate le principali finalità della rintracciabilità agroalimentare evidenziando anche le opportunità che tali strumenti possono offrire agli operatori del settore. La pubblicazione è così strutturata:

- introduzione ai concetti generali riguardanti la sicurezza alimentare e la rintracciabilità, e schematica descrizione della terminologia impiegata nella pubblicazione;
- illustrazione dei contenuti del Regolamento CE 178/2002 e modalità operative per l'implementazione di un sistema di rintracciabilità conforme ai requisiti cogenti;
- approfondimento sulla normativa volontaria in materia di rintracciabilità;
- indicazione delle modalità operative per l'implementazione di un sistema;
- appendice con esemplificazioni di documentazione per lo sviluppo di un sistema di rintracciabilità e con i principali riferimenti legislativi del settore.

L'applicazione dei contenuti riportati nella linea guida richiede una personalizzazione in base alle caratteristiche del prodotto, del processo e, non da ultimo, degli obiettivi "commerciali" che l'azienda intende raggiungere.

Pertanto, nel considerare gli esempi proposti, è necessario adottare uno spirito critico e un approccio prudente prendendo le informazioni come base di riferimento per implementare sistemi di rintracciabilità "personalizzati" sulla realtà aziendale e con l'eventuale supporto di adeguate competenze specifiche.

## 2 Quadro di riferimento

A partire dai primi anni '90 il legislatore europeo ha sviluppato disposizioni normative, più o meno specifiche, sul tema della sicurezza alimentare, con l'obiettivo di tutelare la salute dei propri cittadini e garantire uno standard comune di riferimento tra i paesi dell'Unione Europea.

Nel 1992 un primo risultato concreto in questa direzione si ottiene con l'emanazione dei Regolamenti 2081 e 2082 in materia di tutela delle denominazioni di origine e attestazioni di specificità e la conseguente istituzione dei riconoscimenti DOP (Denominazione di Origine Protetta), IGP (Indicazione Geografica Protetta) e STG (Specialità Tradizionale Garantita). I due Regolamenti, pur non stabilendo nessuna norma di "qualità oggettiva", garantiscono l'origine e la specificità di un prodotto, assicurando al consumatore la qualità e la reputazione che il nome stesso evoca.

Alla fine degli anni novanta lo scandalo alimentare legato alla BSE (Encefalopatia Spongiforme Bovina) rimane al centro dei media di tutta Europa per molti mesi. Questo spinge la Commissione ad intervenire più incisivamente stabilendo norme stringenti di sicurezza alimentare da applicare lungo l'intero ciclo produttivo.

Sull'onda della crisi BSE viene pubblicato il Regolamento CE n. 1760/2000, il quale sancisce l'obbligo della rintracciabilità nel settore delle carni bovine. Si arriverà così alla definizione di un sistema di rintracciabilità molto dettagliato, realizzato con l'intento di fornire precise informazioni relativamente alla provenienza della carne bovina acquistata e, allo stesso tempo, di contenere il crollo della domanda.

Dopo questo primo intervento di natura "verticale", in quanto applicato ad una sola tipologia di filiera alimentare, si giunge nel gennaio 2002 alla pubblicazione di un Regolamento orizzontale, il 178/2002, c.d. *General Food Law*, applicabile a tutti gli alimenti. Il Regolamento costituisce la nuova base comune della legislazione sul tema della sicurezza degli alimenti ed è "obbligatorio in tutti i suoi elementi e direttamente applicabile in ciascuno degli Stati membri".

Tra i principi fondamentali istituiti dal Regolamento 178 viene sancito l'obbligo di garantire la rintracciabilità degli alimenti e dei mangimi destinati all'uomo dalla produzione primaria fino alla commercializzazione.

Una rintracciabilità, quella del Regolamento 178/2002 che, come vedremo più approfonditamente nelle pagine seguenti, si limita a richiedere agli operatori della filiera alimentare informazioni del tipo "chi mi ha fornito cosa" e "a chi ho fornito cosa", senza entrare nel merito di una specifica partita/fornitura/lotto di prodotto.

Questo "vuoto" informativo può essere colmato implementando sistemi di rintracciabilità volontari, ovvero non previsti come obbligatori dalla Legge. La volontarietà sta proprio nella disponibilità ad una gestione più specifica delle informazioni necessarie alla rintracciabilità, gestione che si basa sull'individuazione di unità minime di prodotto autonome: *lotti* di produzione. Gli standards attualmente applicati per l'implementazione di un sistema di rintracciabilità volontario sono le norme pubblicate dall'UNI (Ente Nazionale Italiano di Unificazione):

- la UNI 10939 dell'aprile 2001 "Sistema di rintracciabilità nelle filiere agroalimentari – Principi generali per la progettazione e l'attuazione";
- la UNI 11020 del dicembre 2002 "Sistema di rintracciabilità nelle aziende agroalimentari – Principi e requisiti e l'attuazione".

Il primo è uno standard impiegato per implementare sistemi di rintracciabilità *inter-aziendali*; il secondo per quelli *intra-aziendali*. Di queste norme se ne parlerà più diffusamente al capitolo 5.

Quindi, sia per ottemperare ai requisiti richiesti dalla rintracciabilità cogente sia per implementare sistemi di rintracciabilità volontaria, gli operatori del settore devono dotarsi di strumenti per acquisire, gestire e fornire informazioni relative al processo di lavorazione di un alimento, dall'acquisizione della materia prima fino alla distribuzione.

Infine è utile sottolineare che sono ormai di prossima applicazione una nuova serie di norme, sia di carattere cogente ("pacchetto igiene", costituito da i Regolamenti 852/2004, 853/2004, 882 /2004, 854/2004 – vedi riquadro 3 ), sia volontario (ISO 22000 e ISO 22005 – vedi riquadro 5) che

confermano la necessità di sviluppare ed applicare efficaci sistemi di rintracciabilità, come strumento per garantire la sicurezza alimentare.

La linea guida ha l'obiettivo di fornire le informazioni necessarie per orientarsi sulle problematiche relative alla rintracciabilità fornendo indicazioni operative per sviluppare un sistema di rintracciabilità di filiera o aziendale, cercando di evidenziare i benefici che si possono ottenere dall'applicazione di tali approcci.

### 3 Termini e definizioni

Ai fini dell'applicazione della presente Linea Guida si richiamano le definizioni di cui agli artt. 2 e 3 del Regolamento 178/2002, ed in particolare:

ALIMENTO (o "prodotto alimentare" o "derrata alimentare")	Qualsiasi sostanza o prodotto trasformato, parzialmente trasformato o non trasformato, destinato ad essere ingerito, o di cui si prevede ragionevolmente che possa essere ingerito, da esseri umani. Sono comprese le bevande, le gomme da masticare e qualsiasi sostanza, compresa l'acqua, intenzionalmente incorporata negli alimenti nel corso della loro produzione, preparazione o trattamento. Esso include l'acqua nei punti in cui i valori devono essere rispettati come stabilito nell'articolo 6 della direttiva 98/83/CE e fatti salvi i requisiti delle direttive 80/778/CEE e 98/83/CE.
CONSUMATORE FINALE	Il consumatore finale di un prodotto alimentare che non utilizzi tale prodotto nell'ambito di una operazione o attività di una impresa nel settore alimentare.
IMMISSIONE NEL MERCATO	La detenzione di alimenti o mangimi a scopo di vendita, comprese l'offerta di vendita o ogni altra forma, gratuita o a pagamento, di cessione, nonché la vendita stessa, la distribuzione e le altre forme di cessione propriamente detta (art. 3, co.1, punto 8).
IMPRESA ALIMENTARE	Ogni soggetto pubblico o privato con o senza fini di lucro che svolge una qualsiasi delle attività connesse ad una delle fasi di produzione, trasformazione e distribuzione degli alimenti.
MANGIME	Qualsiasi sostanza o prodotto, compresi gli additivi, trasformato, parzialmente trasformato o non trasformato destinato alla nutrizione per via orale degli animali.
OPERATORE DEL SETTORE ALIMENTARE	La persona fisica o giuridica responsabile di garantire il rispetto delle disposizioni della legislazione alimentare nell'impresa alimentare posta sotto il suo controllo.
RICHIAMO DEL MANGIME	Qualsiasi misura di ritiro del prodotto rivolta all'utente del mangime da attuare quando altre misure risultino insufficienti a conseguire un livello elevato di tutela della salute.
RICHIAMO DELL'ALIMENTO	Qualsiasi misura di ritiro del prodotto rivolta anche al consumatore finale da attuare quando altre misure risultino insufficienti a conseguire un livello elevato di tutela della salute.
RINTRACCIBILITA'	La possibilità di seguire e ricostruire il percorso di un alimento, di un mangime, di un animale destinato alla produzione alimentare o di una sostanza destinata o atta ad entrare a far parte di un alimento o di un mangime attraverso tutte le fasi della produzione, della trasformazione e della distribuzione.
RITIRO DEL MANGIME	Qualsiasi misura, dell'operatore o dell'autorità competente, volta ad impedire la distribuzione e l'offerta all'utente del mangime non conforme al requisito di sicurezza dei mangimi.

RITIRO DELL'ALIMENTO

Qualsiasi misura, dell'operatore o dell'autorità competente, volta ad impedire la distribuzione e l'offerta al consumatore di un prodotto non conforme ai requisiti di sicurezza alimentare

Per i seguenti termini si fa riferimento ai documenti in ambito volontario:

BILANCI DI MASSA	Attività finalizzate alla verifica, mediante comparazione, della compatibilità dei flussi materiali in ingresso ed in uscita del sistema di rintracciabilità. Per la produzione primaria è meglio applicabile il termine "resa produttiva". (Sincert RT 17).
ESTENSIONE	Insieme dei componenti del prodotto coperto dal sistema di rintracciabilità in modo continuativo (Sincert RT 17).
FILIERA	Insieme definito delle organizzazioni (ed operatori) con i relativi flussi materiali che concorrono alla formazione, distribuzione, commercializzazione e fornitura di un prodotto agroalimentare. (UNI 109039:2000)
FLUSSI MATERIALI	Materie prime, additivi, semilavorati e materiali di imballaggi, che in qualunque punto della filiera entrano nel processo produttivo (UNI 10939:2001)
LOTTO	Unità minima avente caratteristiche omogenee, che è stata prodotta e/o lavorata e/o imballata in condizioni identiche o comunque equivalenti ai fini di specie. Il lotto deve essere definito dalla organizzazioni richiedenti la certificazione in funzione dei propri obiettivi ed esigenze (Sincert RT 17).
PROFONDITA'	Insieme delle fasi di produzione, trasformazione, commercializzazione, ecc. coperte dal sistema in modo continuativo (Sincert RT 17).
RINTRACCIABILITA' DI FILIERA	Capacità di ricostruire la storia e di seguire l'utilizzo di un prodotto attraverso identificazioni documentate relativa ai flussi dei materiali e agli operatori di filiera (UNI 10939:2001)
UNITA' MINIMA RINTRACCIABILE	Quantità minima omogenea, espressa in peso o volume, per la quale esiste la necessità di recuperare informazioni predefinite che possono essere prezzate, ordinate o fatturate in qualsiasi punto della filiera, oggetto della verifica della conformità all'interno del sistema di rintracciabilità (Sincert RT 17).

## **4 Il Regolamento 178/2002**

Publicato il 28 gennaio 2002, il Regolamento 178 *“stabilisce i principi e i requisiti generali della legislazione alimentare, dispone l’obbligo della rintracciabilità lungo tutte le fasi di produzione, trasformazione e commercializzazione degli alimenti e dei mangimi, istituisce l’Autorità Europea per la sicurezza alimentare e fissa procedure nel campo della sicurezza alimentare”*.

Il Regolamento è diviso in cinque Capi (sezioni):

- *campo di applicazione e definizioni* (art. 1-3): finalità del Regolamento, campo di applicazione, definizioni, esclusioni;
- *legislazione alimentare in generale* (art. 4-21): obblighi relativi al commercio dei prodotti e prescrizioni della legislazione alimentare;
- *istituzione dell’Autorità Europea per la sicurezza alimentare* (art. 4-21): istituzione, organizzazione interna delle risorse umane e delle relative responsabilità, funzionamento della struttura;
- *sistema di allarme rapido, gestione delle crisi ed emergenze* (art. 50-54)
- *procedure e disposizioni finali* (art. 58-65): procedura di mediazione e del relativo comitato che la gestisce, disposizioni finali, attuazione dei provvedimenti, riferimenti normativi.

Nel prosieguo del documento approfondiremo unicamente le sezioni più attinenti agli scopi della presente linea guida (Capo 1 e 2 relativi alla rintracciabilità).

Per quanto riguarda i termini e le definizioni del Regolamento si può fare riferimento a quanto riportato al § 3.

### **4.1 Il Campo di applicazione del Regolamento 178/02**

Per poter definire con precisione il campo di applicazione del Regolamento 178/02 è opportuno fare riferimento ai due documenti di seguito riportati:

- “Guida per l’applicazione degli articoli 11, 12, 16, 17, 18, 19 e 20 del Regolamento 178/2002 sulla legislazione alimentare generale” - 20 dicembre 2004;
- “Linee guida ai fini della rintracciabilità degli alimenti e dei mangimi per fini di sanità pubblica, volto a favorire l’attuazione del regolamento CE 178 del 2002 del Parlamento e del Consiglio del 28 gennaio 2002” - 28 luglio 2005.

Dalla lettura dei documenti sopra riportati si può evincere che il Regolamento 178/02:

		SI APPLICA A	NON SI APPLICA A
PRODOTTI	Tutti gli alimenti e i mangimi (vedi definizione § 3).		<ul style="list-style-type: none"> <li>- gli animali vivi che non sono immessi sul mercato ai fini del consumo umano</li> <li>- i vegetali prima della raccolta</li> <li>- i medicinali (ai sensi delle direttive del Consiglio 65/65/CEE e 92/73/CEE)</li> <li>- i cosmetici (ai sensi della direttiva 76/768/CEE del Consiglio)</li> <li>- il tabacco e i prodotti del tabacco (ai sensi della direttiva 89/622/CEE del Consiglio)</li> <li>- le sostanze stupefacenti o psicotrope</li> <li>- i fitofarmaci</li> <li>- i residui e i contaminanti</li> <li>- gli imballaggi</li> </ul>
PROCESSI	Tutte le fasi della produzione, trasformazione e distribuzione. (art. 1, punto 3)		La produzione primaria, se destinata ad uso domestico, e la produzione, manipolazione e conservazione, sempre se finalizzate all’uso domestico.

Nel campo di applicazione sono dunque comprese le bevande, l’acqua, le gomme da masticare e qualsiasi sostanza che entra nel processo di lavorazione di un prodotto alimentare: additivi, coloranti, conservanti, ecc.

E’ inoltre coinvolta a pieno l’industria mangimistica al fine di avere un controllo totale su tutti gli attori della filiera produttiva che possono avere un’influenza diretta sulla sicurezza dell’alimento.

E' evidente, dunque, come il Regolamento recepisca in toto gli orientamenti di politica alimentare comunitaria più volte sintetizzati nello slogan “*dai campi alla tavola*”, basandosi su un approccio completo e integrato che include tutti gli anelli della catena alimentare e mangimistica.

#### **4.2 Le prescrizioni del Regolamento 178/02**

Il principio ispiratore dell'atto normativo è la responsabilità legale primaria e condivisa di tutti gli operatori coinvolti nella filiera.

##### **Art. 17 Obblighi**

*“Spetta agli operatori del settore alimentare e dei mangimi garantire che nelle imprese da essi controllate gli alimenti o mangimi soddisfino le disposizioni della legislazione alimentare inerenti alle loro attività in tutte le fasi della produzione, della trasformazione e della distribuzione e verificare che tali disposizioni siano soddisfatte”*

La responsabilità legale dell'operatore è *condivisa* ma non *indistinta*, in quanto, qualora si verificasse una qualsiasi non conformità al rispetto delle regole di sicurezza alimentare, si andrà a ricercare l'anello della catena nel quale non si è adempiuto alle prescrizioni legislative.

Il Regolamento non precisa la natura delle sanzioni che derivano dalla violazione della legislazione alimentare, demandando agli Stati membri il compito di stabilire le opportune misure di controllo e gestione delle infrazioni.

In Italia i responsabili delle verifiche degli obblighi relativi alla rintracciabilità sono gli organi di controllo del Servizio Sanitario Nazionale (Decreto Legislativo 3 marzo 1993, n.123).

La responsabilità legale primaria dell'operatore implica l'applicazione di un secondo e conseguente principio: l'obbligo di raccogliere le informazioni necessarie ad assicurare la sicurezza alimentare lungo tutta la catena produttiva attraverso lo strumento della rintracciabilità.

**Art. 18 Rintracciabilità**

*“Gli operatori del settore alimentare e dei mangimi devono essere in grado di individuare chi abbia fornito loro un alimento, un mangime, un animale destinato alla produzione alimentare o qualsiasi sostanza destinata o atta a entrare a far parte di un alimento o di un mangime”*

Tutti gli operatori, compresi anche gli importatori, sono obbligati a registrare e conservare le informazioni relative ai propri fornitori e ai clienti diretti (*“rintracciabilità ad anelli”*) e in particolare:

*“chi mi ha fornito cosa”*

Non è richiesto risalire all'origine delle materie prime, ma al fornitore diretto (imprenditore agricolo, centro di raccolta, industria di prima trasformazione, importatore, ecc.).

*“a chi ho fornito cosa”:*

Non è richiesto risalire all'ultimo anello della catena distributiva, ma al cliente diretto (primo acquirente) escluso il consumatore finale.

Anche i trasportatori sono considerati operatori alimentari e pertanto, se agiscono in maniera autonoma rispetto ai depositari/committenti, devono provvedere a registrare le informazioni dei beni alimentari in entrata e in uscita. Anche le persone fisiche sono soggette a registrazione se il bene commercializzato non è destinato al consumo personale (es. raccoglitori di funghi e/o tartufi che vendono a aziende di trasformazione, cacciatori, ecc.).

Il Regolamento non fornisce specifiche istruzioni in merito alle modalità operative per la registrazione delle informazioni (c.d. arbitrarietà del mezzo) lasciando a ciascun operatore la libertà di applicare lo strumento più idoneo alla realtà aziendale, purché esso sia in grado di soddisfare gli obblighi previsti

dal Regolamento. Ciò vuol dire potersi limitare alla conservazione di un documento contabile (es. DDT e fatture dei fornitori) oppure sviluppare sistemi informatici più avanzati per lo scambio dei dati tra gli attori coinvolti.

Gli operatori possono conservare le informazioni richieste anche mediante sistemi di registrazione già impiegati in azienda, purché siano in grado di metterle a disposizione delle autorità competenti su richiesta di quest'ultimi.

Anche per quanto attiene ai tempi di conservazione delle informazioni il Regolamento 178/2000 non fornisce alcuna indicazione. Ragionevolmente si ritiene che il periodo di conservazione debba essere almeno pari a quello di conservazione del prodotto.

A riguardo facciamo riferimento al documento "Linee guida ai fini della rintracciabilità degli alimenti e dei mangimi per fini di sanità pubblica, volto a favorire l'attuazione del regolamento CE 178 del 2002 del Parlamento e del Consiglio del 28 gennaio 2002" - 28 luglio 2005 – che suggerisce i seguenti termini di conservazione:

- 3 mesi per i prodotti freschi (es. prodotti di panetteria o pasticceria, ed ortofrutticoli)
- 7 mesi successivi alla data di conservazione del prodotto deperibile per i prodotti "da consumarsi entro il";
- 12 mesi successivi alla data di conservazione consigliata per i prodotti "da consumarsi preferibilmente entro";
- 2 anni per i prodotti per i quali non è prevista dalle norme vigenti l'indicazione del termine minimo di conservazione né altra data.

## Riquadro 1 - IN SINTESI: LA RINTRACCIABILITÀ SECONDO IL REGOLAMENTO 178/02

<b>Soggetti obbligati al rispetto del Regolamento 178/02</b>	<i>Tutti gli operatori del settore alimentare (compreso il settore primario) e dei mangimi</i>
<b>Obblighi degli operatori del settore alimentare (compreso il settore primario) e dei mangimi</b>	<p>1. <i>Disporre delle seguenti informazioni per dimostrare <u>da chi</u> hanno ricevuto un alimento o un mangime:</i></p> <ul style="list-style-type: none"><li><input type="checkbox"/> <i>nominativo del fornitore (es. sede sociale, stabilimento di provenienza dell'alimento del mangime o dell'animale, ecc.);</i></li><li><input type="checkbox"/> <i>natura e quantità dei beni ricevuti (es. denominazione, presentazione, ecc.);</i></li><li><input type="checkbox"/> <i>data di ricevimento;</i></li><li><input type="checkbox"/> <i>indicazioni ai fini dell'individuazione del prodotto (es. partita, lotto, consegna, ecc.);</i></li><li><input type="checkbox"/> <i>altre informazioni previste da norme specifiche.</i></li></ul> <p>2. <i>Disporre delle seguenti informazioni per dimostrare <u>a chi</u> hanno fornito i loro prodotti:</i></p> <ul style="list-style-type: none"><li><input type="checkbox"/> <i>nome e recapito delle imprese clienti (es. ragione sociale, indirizzo, telefono, fax, e.mail, ecc.);</i></li><li><input type="checkbox"/> <i>natura e quantità dei beni venduti (es. denominazione, presentazione, ecc.);</i></li><li><input type="checkbox"/> <i>modalità/mezzo di distribuzione;</i></li><li><input type="checkbox"/> <i>data di consegna dei prodotti;</i></li><li><input type="checkbox"/> <i>altre informazioni previste da norme specifiche.</i></li></ul>
<b>Cosa non richiede il Regolamento 178/02</b>	<ul style="list-style-type: none"><li><input type="checkbox"/> <i>Non è richiesta la rintracciabilità degli imballi e delle confezioni</i></li><li><input type="checkbox"/> <i>Non è prescritta la rintracciabilità interna (ricostruzione del percorso seguito all'interno dello stabilimento da ogni materia prima e sostanza utilizzata nel processo di produzione).</i></li></ul>

### **4.3 Il ritiro/richiamo**

Un ulteriore obbligo previsto dal Regolamento 178/02 è quello della gestione del ritiro/richiamo del prodotto non conforme ai requisiti di sicurezza. Se un operatore del settore alimentare o dei mangimi ritiene o ha motivo di ritenere che un alimento/mangime da lui importato, prodotto, trasformato, lavorato o distribuito non sia conforme ai requisiti di sicurezza, e l'alimento/mangime non si trova più sotto il controllo immediato di tale operatore, esso deve provvedere al ritiro dello stesso. Più precisamente nell'ipotesi sopra richiamata l'operatore deve procedere secondo gli step di seguito illustrati.

- identificare il prodotto e l'ambito di commercializzazione.
- provvedere all'immediato ritiro del prodotto dal mercato da lui rifornito.
- informare immediatamente l'A.S.L. territorialmente competente delle procedure di ritiro/richiamo del prodotto e delle motivazioni che hanno determinato tale evenienza.
- informare l'anello a monte nel caso in cui abbia motivi di ritenere che la non conformità scaturisca da un prodotto da lui fornito.
- attuare altre misure sufficienti a conseguire un livello elevato di tutela della salute del consumatore.
- informare il consumatore (o l'allevatore in caso di mangimi), in maniera efficace, accurata e tempestiva dei motivi che hanno reso necessario il ritiro dal mercato del prodotto, nel caso in cui questo sia arrivato o si abbia motivo di ritenere che sia arrivato al consumatore (o l'allevatore in caso di mangimi) e provvedere a richiamare il prodotto quando altre misure non risultano sufficienti a conseguire un livello elevato di tutela della salute pubblica.

Inoltre gli operatori della vendita al dettaglio o della distribuzione devono:

- a) ritirare dal mercato, informando il fornitore, i prodotti che loro stessi, o a seguito di segnalazioni di consumatori, hanno fondato motivo di ritenere non conformi o che non sono conformi ai requisiti di sicurezza, in attesa di indicazioni da parte del fornitore e/o A.S.L.;
- b) collaborare con l'azienda alimentare/mangimi di produzione, trasformazione, il fornitore e con l'A.S.L. competente ai fini della rintracciabilità dei prodotti alimentari non rispondenti ai requisiti di sicurezza alimentare;
- c) collaborare nelle campagne d'informazione e richiamo di prodotti non rispondenti ai requisiti di sicurezza alimentare.

#### **4.4 Il regime sanzionatorio**

Il D. Lgs. n. 190 del 05.04.2006 disciplina il regime sanzionatorio derivante dalla non applicazione del Reg. 178/2002.

Di seguito si riportano le sanzioni previste per le diverse tipologie di infrazioni:

- da 750 a 4.500 Euro per mancata applicazione della rintracciabilità degli alimenti;
- da 3.000 a 18.000 Euro per mancato richiamo di un alimento;
- da 500 a 3.000 Euro per mancato ritiro di un alimento;
- da 2.000 a 12.000 Euro per mancata collaborazione con le autorità competenti;
- da 500 a 3.000 Euro per mancato ritiro di un alimento per gli operatori che svolgono attività di vendita al dettaglio o distribuzione.

Le Regioni e le Province autonome devono provvedere, nell'ambito delle proprie competenze, all'accertamento delle violazioni amministrative e alla irrogazione delle relative sanzioni.

#### **4.5 La rintracciabilità degli imballaggi: alcuni cenni**

Sebbene non oggetto del Reg. CE 178/2002, è stato ritenuto utile inserire in questo capitolo, un breve cenno alla rintracciabilità degli imballaggi, introdotta recentemente dal Reg. CE 1935/2004 e resa obbligatoria a partire dal 27 ottobre 2006.

Il Reg. 1935/2004 riguarda "i materiali e gli oggetti destinati a venire in contatto con i prodotti alimentari ed abroga le Direttive 80/590/CE e 89/109/Cee".

La rintracciabilità degli imballaggi e dei materiali a contatto con gli alimenti è uno strumento importante per prevenire il rischio igienico-sanitario di un alimento poiché consente di risalire ai fornitori ed ai destinatari dei materiali stessi.

Tutti gli operatori coinvolti nella produzione, assemblaggio, distribuzione di materiali che vanno a contatto con gli alimenti devono essere in grado di comunicare, all'Autorità competente responsabile del controllo (ovvero AUSL e Ispettorato Repressione frodi in Italia), i riferimenti dei propri fornitori e dei destinatari, con esclusione dei consumatori finali. Il meccanismo, dunque, è lo stesso del Reg. 178/2002, ovvero quello della rintracciabilità "ad anelli": ogni operatore deve consentire all'Autorità di controllo l'identificazione dell'anello precedente e di quello successivo al proprio nell'ambito della filiera.

Il Reg. 1935/2004 non stabilisce le modalità che devono essere adottate per raggiungere il risultato richiesto, di conseguenza ciascun operatore è libero di individuare gli strumenti più idonei alla propria realtà aziendale ad ai propri prodotti: si può andare dalla semplice tenuta e conservazione dei documenti commerciali fino all'utilizzo di software specializzati.

Gli utilizzatori dei materiali a contatto con gli alimenti possono decidere, su base facoltativa, di registrare i lotti di prodotti in uscita insieme ai codici di identificazione dei materiali di imballaggio impiegati.

Per quanto riguarda il regime sanzionatorio il Regolamento rimanda agli Stati Membri la disciplina delle sanzioni da applicarsi in caso di violazione del regime comunitario.

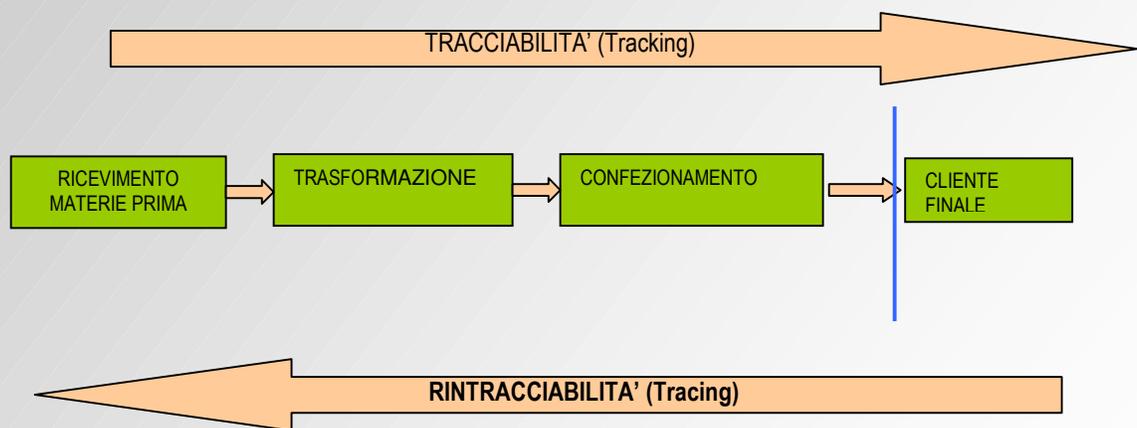
In attesa di misure specifiche da parte del legislatore italiano, sono applicabili le norme di carattere generale (es. la Legge 30/04/1962 n. 283, art. 5) e specifico (es. DPR 23/08/1982 n. 777 e sue successive modificazioni).

## Riquadro 2 - TRACCIABILITÀ E RINTRACCIABILITÀ: DUE TERMINI A CONFRONTO

Ma tracciabilità e rintracciabilità possono essere considerati sinonimi?

I termini sono stati spesso confusi o associati ma, in realtà, identificano due processi distinti:

- ⇒ la tracciabilità (tracking) è il processo attraverso il quale si può seguire il prodotto da monte a valle della filiera (“from the farm to the fork”) registrando informazioni (“tracce”) in ogni fase della sua lavorazione;
- ⇒ la rintracciabilità (tracing) è il processo inverso, cioè quello che riprende e collega tutte le informazioni precedentemente archiviate in modo tale da poter risalire alla storia globale del prodotto e alle relative responsabilità nelle diverse fasi di lavorazione.



### *Riquadro 3 - EVOLUZIONE DELLA NORMATIVA COMUNITARIA IN MATERIA DI SICUREZZA DEI PRODOTTI E RINTRACCIABILITA'*

Nel corso del 2004 la Commissione ha emanato un gruppo di regolamenti, il cosiddetto **"pacchetto igiene"**, che unitamente al Regolamento n.178/2002 costituisce il corpus delle disposizioni comunitarie vigenti in materia di sicurezza alimentare.

Tali regolamenti, che entreranno in vigore dal 1 gennaio 2006, sono:

- **Regolamento 852/2004** sull'igiene dei prodotti alimentari;
- **Regolamento 853/2004** che stabilisce norme specifiche in materia di igiene degli alimenti di origine animale;
- **Regolamento 882 /2004** relativo ai controlli ufficiali intesi a verificare la conformità alla normativa in materia di mangimi e di alimenti e alle norme sulla salute e sul benessere animale;
- **Regolamento 854/2004** che stabilisce norme specifiche per l'organizzazione dei controlli ufficiali sui prodotti di origine animale destinati al consumo umano.

La novità principale del "pacchetto igiene" è l'estensione, a tutte le fasi a valle della produzione primaria, delle responsabilità concernenti l'igiene e la sicurezza degli alimenti.

Il Regolamento 852, che sostituisce la Direttiva 93/43 CEE relativa ai sistemi di autocontrollo igienico, introduce le seguenti novità:

- il monitoraggio delle attività riguardanti il settore primario;
- il rafforzamento della responsabilità degli operatori alimentari nella sicurezza dei prodotti, che deve essere garantita sistematicamente attraverso opportune procedure documentate;
- l'estensione del metodo di autocontrollo, basato sui principi HACCP, a tutti i comparti e a tutte le fasi a valle della produzione primaria;
- l'obbligo della registrazione e conservazione delle procedure di autocontrollo e di talune procedure di monitoraggio nella fase primaria.

Infine è da menzionare il Regolamento n. 1831/03 del 22 settembre 2003 riguardante la tracciabilità e l'etichettatura di organismi geneticamente modificati e la tracciabilità di alimenti e mangimi ottenuti da organismi geneticamente modificati.

Questo Regolamento *"ha lo scopo di facilitare un'accurata etichettatura, il monitoraggio degli effetti sull'ambiente e, se del caso, sulla salute, nonché l'attuazione delle misure adeguate di gestione dei rischi comprese, se necessario, il ritiro dei prodotti"*.

Il campo di applicazione del Regolamento è riferito a:

- prodotti contenenti OGM o da essi costituiti;
- alimenti ottenuti da OGM;
- mangimi ottenuti da OGM.

#### *Riquadro 4 - ULTERIORI NOVITÀ INTRODOTTE DAL REG. 178/2002*

##### *Agenzia Europea per la Sicurezza Alimentare (EFSA – European Food Safety Authority)*

L'Agenzia, dal marzo 2004 con sede a Parma, ha la responsabilità di fornire consulenze scientifiche indipendenti su qualsiasi argomento che abbia attinenza con la sicurezza alimentare e di intervenire relativamente a tutte le fasi di produzione di un alimento o di un mangime, dalla produzione primaria fino al consumatore finale; potrà inoltre promuovere ricerche, studi e raccogliere dati e informazioni provenienti dalla ricerca scientifica europea e internazionale.

L'EFSA renderà conto del proprio operato alla Commissione, ma sarà anche a disposizione del Parlamento, così come degli Stati membri, per quanto riguarda consulenze scientifiche o valutazioni del rischio.

Al suo interno l'Autorità è composta da un consiglio di amministrazione, da un direttore esecutivo, da un foro consultivo e da un comitato scientifico formato da otto gruppi di esperti incaricati di trattare diversi aspetti concernenti la sicurezza di alimenti e mangimi: additivi alimentari, aromatizzanti, salute dei vegetali, prodotti fitosanitari, ogm, prodotti dietetici, pericoli biologici, contaminanti della catena alimentare, salute e benessere degli animali.

##### *Sistema di allarme rapido*

Gli articoli dal 50 al 54 del Regolamento 178/02 istituiscono il Sistema di allarme rapido (RASFF- Rapid Alert System for Food and Feed) per la notifica di un rischio diretto o indiretto per la salute umana generato da alimenti o da mangimi.

Il sistema di allarme rapido è una rete alla quale dovranno partecipare e contribuire tutti gli Stati membri, oltre alla Commissione che ne è direttamente responsabile e all'Autorità Alimentare. Attualmente sono 28 i paesi aderenti al network RASFF: 25 Stati membri e gli Stati EFTA (Norvegia, Islanda e Lincestein).

Nel 2004 sono state ricevute complessivamente 5.365 notifiche di cui 691 riguardanti un rischio alimentare accertato.<sup>1</sup> Le categorie maggiormente coinvolte sono state: pesci, crostacei, molluschi (24%), prodotti a base di carne (18%) e spezie (15%). I Paesi maggiormente coinvolti sono stati: Stati Membri (EU+EFTA+EEA) 63%, altri Paesi 33% e Paesi Candidati (Bulgaria, Croazia, Romania e Turchia) 4%.

---

<sup>1</sup> Rapid Alert System for Food and Feed, Annual Report on the functioning of the Rasff 2004.

## **5 La rintracciabilità volontaria e la normativa di riferimento**

Le norme di carattere volontario sono, come suggerisce il termine stesso, facoltative e quindi non si sostituiscono alla normativa vigente.

Esse rappresentano per le aziende del settore uno strumento utilizzabile per garantire maggiore affidabilità aziendale o per dichiarare al consumatore/cliente caratteristiche peculiari del prodotto o del processo produttivo.

La normativa volontaria ha la finalità di interpretare e standardizzare determinate aspettative e bisogni di alcuni soggetti del mercato al fine di creare un sistema di regole certe, conosciute e condivise.

Nel riquadro che segue si elencano alcune norme di carattere volontario in cui la rintracciabilità costituisce un requisito essenziale.

*Riquadro 5 - IDENTIFICAZIONE E RINTRACCIABILITÀ  
NELLA NORMATIVA VOLONTARIA*

- **Norme della serie ISO 9000:2000:** definiscono i requisiti per la progettazione di un sistema di gestione per la qualità. Tra i requisiti è previsto, ove richiesto da norme cogenti o contrattualmente, l'identificazione e la rintracciabilità del prodotto.
- **Norma UNI 10854:1999:** riguarda la progettazione ed applicazione di un sistema di autocontrollo basato sul metodo HACCP e prescrive anche requisiti in merito alla identificazione e rintracciabilità del prodotto.
- **Norma UNI 10939:2001:** fissa i principi generali per la progettazione e l'attuazione di sistemi di rintracciabilità nelle filiere alimentari.
- **Norma UNI 11020:2002:** definisce i principi e i requisiti per l'attuazione di sistemi di rintracciabilità nelle aziende agrolimentari.
- **Protocollo EUREPGAP (2004):** standard promosso dalla GDO europea e rivolto alle aziende agricole. Richiama i concetti di identificazione e rintracciabilità del prodotto in tutte le fasi di coltivazione e trasformazione.
- **STANDARD BRC (2005):** standard messo a punto dal British Retail Consortium nel 1998 e promosso dai principali gruppi della GDO britannica. Identificazione e rintracciabilità costituiscono un requisito essenziale.
- **STANDARD IFS (2002):** standard messo a punto dalla BDH (Unioni Commerciali tedesche). E' utilizzato dalla GDO tedesca per i prodotti a marchio. Identificazione e rintracciabilità costituiscono un requisito essenziale.
- **UNI EN ISO 22000:2005:** sistemi di gestione per la sicurezza alimentare - requisiti per qualsiasi organizzazione nella filiera alimentare.
- **ISO 22005 (Bozza di norma internazionale – draft):** tracciabilità dei mangimi e degli alimenti. Principi generali per la progettazione e lo sviluppo del sistema.

### **5.1 Le norme UNI 10939:2001 e UNI 11020:2002**

La UNI 10939:01 e la UNI 11020:02 rappresentano l'operato dell'Uni (l'Ente Italiano di normazione) di questi ultimi anni al fine di offrire alle aziende del settore agroalimentare chiari strumenti operativi di gestione della rintracciabilità. Considerato che l'igiene e la sicurezza dei prodotti alimentari sono prerequisiti, e come tali devono essere garantiti da tutte le imprese del settore, lo scopo delle norme sopraccitate è di fornire alle imprese uno strumento per implementare un sistema di rintracciabilità lungo la filiera (rintracciabilità di filiera) o interno alla singola azienda (rintracciabilità intra-aziendale).

La UNI 10939:01 è una norma che riguarda la rintracciabilità all'interno di una filiera produttiva (rintracciabilità inter-aziendale) e coinvolge, pertanto, una pluralità di soggetti che possono andare dalle aziende agricole produttrici fino agli esercizi di vendita al dettaglio. L'organizzazione che esercita la funzione di coordinamento e controllo dei soggetti appartenenti alla filiera è il cosiddetto "capofiliera". La norma è stata realizzata nel 2001 da un gruppo di lavoro dell'UNI e rappresenta il primo esempio a livello mondiale di norma finalizzata a creare sistemi di rintracciabilità che interessino l'intera filiera di produzione di un bene alimentare.

L'implementazione di un sistema di rintracciabilità di filiera presuppone che lo stesso sia adeguatamente documentato, almeno attraverso:

- il manuale di filiera, che descrive le responsabilità e le modalità di gestione e verifica del sistema di rintracciabilità;
- un piano di controllo o di rintracciabilità che espliciti in modo chiaro le diverse fasi dei processi interessati, i responsabili e le relative modalità di controllo ai fini di mantenere attivo il sistema;
- tutte le informazioni/registrazioni necessarie al fine di documentare le attività, i flussi del processo produttivo e gli esiti dei controlli e delle verifiche effettuate.

Benché la norma non lo richieda in modo esplicito si ritiene consigliabile la presenza di una dichiarazione di politica di filiera, atta a coinvolgere anche formalmente tutti i soggetti in un unico progetto, nella consapevolezza che anche un solo "anello debole" rischierà di compromettere l'intero sistema.

La UNI 11020:02 definisce gli elementi minimi per implementare un sistema di rintracciabilità interno all'azienda in grado di collegare in modo univoco le materie prime in entrata al prodotto finito in uscita e rappresenta, pertanto, un modello a cui ispirarsi per applicare un sistema che garantisca il rispetto della rintracciabilità obbligatoria, ma anche per tracciare elementi importanti e d'interesse per l'azienda.

Di seguito vengono esaminate le due norme in dettaglio per coglierne le particolarità e le differenze.

UNI 10939:2001	UNI 11020:2002
<b>CAPITOLO 0 : INTRODUZIONE</b>	
<p>La norma definisce i principi e specifica i requisiti che permettono di identificare gli elementi necessari per la <u>costruzione di un sistema di rintracciabilità</u>. <u>Il termine rintracciabilità di filiera è associabile ad uno specifico prodotto o a un suo componente</u>.</p> <p>Il sistema di rintracciabilità non può essere considerato quale un aspetto standard ma è influenzato dallo specifico prodotto e dai requisiti cogenti cui esso è vincolato.</p>	<p>La possibilità di <u>risalire alle materie prime e ai materiali costituenti un prodotto agricolo o alimentare</u> ed alla sua destinazione. Il sistema di rintracciabilità aziendale può essere utile per <u>affrontare problemi di sicurezza alimentare</u> e per risalire alle cause di essi nonché per <u>ottemperare ad obblighi legislativi</u>.</p>
<b>CAPITOLO 1: SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE</b>	
<p>La norma specifica i requisiti di un sistema di rintracciabilità di filiera ed è applicabile in tutti i casi in cui si voglia documentare la storia di un prodotto e le specifiche responsabilità in ogni sua fase di realizzazione e distribuzione.</p> <p>La rintracciabilità è riferita al prodotto e/o ai suoi componenti aventi rilevanza nella determinazione delle sue caratteristiche.</p>	<p>La norma definisce i principi ed i requisiti per l'attuazione di un sistema di rintracciabilità nelle aziende agroalimentari.</p> <p>La rintracciabilità è riferita al prodotto e/o ai suoi componenti aventi rilevanza nella determinazione delle sue caratteristiche.</p>
<b>CAPITOLO 2: RIFERIMENTI NORMATIVI</b>	
-----	Norma UNI 10939
<b>CAPITOLO 2: TERMINI E DEFINIZIONI</b>	<b>CAPITOLO 3: TERMINI E DEFINIZIONI</b>
<p>Sono definiti i termini :</p> <p>sistema di rintracciabilità, filiera agro-alimentare, rintracciabilità di filiera, flussi materiali.</p>	<p>Sono definiti i termini:</p> <p>Rintracciabilità, sistema di rintracciabilità aziendale, azienda agroalimentare, materiali, lotto.</p>

UNI 10939:2001	UNI 11020:2002
<b>CAPITOLO 3: PROGETTAZIONE ED ATTUAZIONE DI UN SISTEMA DI RINTRACCIABILITA'</b>	<b>CAPITOLO 4: REQUISITI PER LA PROGETTAZIONE ED ATTUAZIONE DI UN SISTEMA DI RINTRACCIABILITA' NELLA AZIENDA AGROALIMENTARE</b>
<p><b>3.1 Realizzazione di un sistema di rintracciabilità</b></p> <p>Devono essere preventivamente definiti:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- i prodotti e/o i componenti del prodotto per i quali attivare il sistema;</li> <li>- le organizzazioni coinvolte ed i flussi di materiali che le interessano (es. aziende agricole, centri di raccolta, stabilimento di lavorazione, piattaforme distributive);</li> <li>- le modalità di identificazione del prodotto (es. pomodoro PLUS, pomodoro T, ecc.);</li> <li>- le modalità per definire i flussi materiali (le varie definizioni di "lotto di prodotto" nelle diverse fasi gestite dalla filiera);</li> <li>- le modalità di separazione del prodotto tracciato dagli altri (es. cosa fare per evitare che il prodotto tracciato non venga confuso con il prodotto non tracciato per ogni anello della filiera);</li> <li>- i dettagli organizzativi fra i diversi soggetti interessati (i rapporti che intervengono tra i soggetti, generalmente esplicitati in un organigramma);</li> <li>- le modalità e le responsabilità per la gestione dei dati (i documenti predisposti per gestire la filiera, ai diversi livelli es. procedure ed istruzioni ed i documenti predisposti o esistenti per registrare le attività svolte);</li> <li>- gli accordi tra le parti per la gestione del sistema (l'accordo di filiera nel quale vengono esplicitati gli obiettivi ed i requisiti che si intendono garantire nel prodotto);</li> <li>- le modalità di gestione e controllo del sistema (l'attività di qualifica e di verifica dei vari attori della filiera effettuate da chi propone la filiera – Capofiliera);</li> </ul>	<p><b>4.1 Realizzazione di un sistema di rintracciabilità</b></p> <p>Devono essere preventivamente definiti:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- i prodotti e i materiali per i quali attivare il sistema, (per i rimanenti materiali è richiesta la sola identificazione del fornitore);</li> <li>- le modalità di identificazione del prodotto e registrazione dei materiali in entrata e dei rispettivi fornitori,</li> <li>- i percorsi dei materiali in azienda con le relative registrazioni (le varie definizioni di "lotto di prodotto" all'interno dell'Organizzazione)</li> <li>- le modalità di segregazione dei lotti di tali materiali rispetto agli altri (es. cosa fare per evitare che il prodotto tracciato non venga confuso con il prodotto non tracciato all'interno dell'Organizzazione)</li> <li>- le modalità di registrazione della destinazione dei lotti prodotti</li> <li>- le modalità, gli aspetti organizzativi e le responsabilità per la gestione del sistema</li> <li>- il piano di controllo del sistema di rintracciabilità.</li> </ul>

UNI 10939:2001	UNI 11020:2002
<p><b>3.2 Controllo del sistema di rintracciabilità.</b></p> <p>Deve essere definito un piano di “controllo” per assicurare il corretto funzionamento del sistema di rintracciabilità per ogni soggetto coinvolto. In tale piano devono essere definiti i punti rilevanti per la rintracciabilità, le attività di prevenzione e monitoraggio per ogni punto, le responsabilità e le modalità di registrazione. Si ricorda che con il termine “controllo” non si intende un’attività di verifica a posteriori delle attività, bensì la capacità di monitoraggio che devono avere le Organizzazioni coinvolte nella “gestione” step by step delle attività critiche.</p>	<p><b>4.2 Controllo del sistema di rintracciabilità.</b></p> <p>Deve essere definito un piano di controllo per assicurare il corretto funzionamento del sistema di rintracciabilità aziendale. In tale piano devono essere definiti i punti rilevanti per la rintracciabilità, le attività di prevenzione e monitoraggio per ogni punto, le responsabilità e le modalità di registrazione. Si ricorda che con il termine “controllo” non si intende un’attività di verifica a posteriori delle attività, bensì la capacità di monitoraggio che deve avere l’Organizzazione nella “gestione” step by step delle attività critiche.</p>
<p><b>3.3 Gestione delle non conformità</b></p> <p>Il prodotto non conforme deve essere identificato e sottoposto ad idonee procedure.</p>	<p><b>4.3 Gestione delle non conformità</b></p> <p>Devono essere definite le modalità di gestione dei materiali e dei prodotti non conformi.</p>
<p><b>3.4 Addestramento</b></p> <p>Il personale che in ogni organizzazione coinvolta gestisce le fasi critiche ai fini della identificazione e rintracciabilità del prodotto deve essere opportunamente addestrato e reso consapevole del proprio ruolo. Non necessariamente il personale “chiave” coincide con le funzioni responsabili aziendali; spesso la parte “operativa” è chiaramente delegata al personale addetto all’accettazione, ed anche solo l’apposizione o meno di un’etichetta su una pedana di prodotto o l’omessa digitazione di un codice nell’inserimento a PC può essere determinante.</p>	<p><b>4.4 Addestramento</b></p> <p>Il personale che in ogni organizzazione coinvolta gestisce le fasi critiche ai fini della identificazione e rintracciabilità del prodotto deve essere opportunamente addestrato e reso consapevole del proprio ruolo. Non necessariamente il personale “chiave” coincide con le funzioni responsabili aziendali; spesso la parte “operativa” è chiaramente delegata al personale addetto all’accettazione, ed anche solo l’apposizione o meno di un’etichetta su una pedana di prodotto o l’omessa digitazione di un codice nell’inserimento a PC può essere determinante.</p>
<p><b>3.5 Verifica interna al sistema di rintracciabilità</b></p> <p>Deve essere definito un sistema di verifica periodica al fine di valutare l’efficacia del sistema di rintracciabilità.</p> <p>Le verifiche devono essere condotte da personale indipendente. È fondamentale delegare e responsabilizzare le organizzazioni e/o le funzioni coinvolte, ma è altrettanto importante che il capofiliera provveda alla verifica periodica del sistema di “controllo” implementato. Questo momento rappresenta un punto fondamentale di miglioramento del sistema in quanto da eventuali lacune individuate possono partire le necessarie azioni correttive.</p>	<p><b>4.5 Verifica interna al sistema di rintracciabilità</b></p> <p>Deve essere definito un sistema di verifica periodica al fine di valutare l’efficacia del sistema di rintracciabilità.</p> <p>Le verifiche devono essere condotte da personale indipendente. È fondamentale che l’Organizzazione provveda alla verifica periodica del sistema di “controllo” implementato. Questo momento rappresenta un punto fondamentale di miglioramento del sistema in quanto da eventuali lacune individuate possono partire le necessarie azioni correttive.</p>

UNI 10939:2001	UNI 11020:2002
<b>3.6 Documentazione del sistema di rintracciabilità</b>	<b>4.6 Documentazione del sistema di rintracciabilità</b>
<p>L'Organizzazione capofiliera predispone un manuale, condiviso da tutti i soggetti della filiera, in cui è descritta la filiera stessa e nel quale sono indicati, tra le altre cose:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- gli elementi oggetto di rintracciabilità,</li> <li>- gli accordi contrattuali tra le parti</li> <li>- le responsabilità</li> <li>- le modalità di gestione e di verifica del sistema di rintracciabilità.</li> </ul> <p>Il manuale rappresenta il documento di riferimento, paragonabile al Manuale della Qualità dei Sistemi ISO 9000, dal quale possono discendere documenti gerarchicamente inferiori quali procedure, istruzioni operative, moduli di registrazione. In particolare questi ultimi sono tra i documenti più importanti al fine di ricostruire la "storia" di un lotto di prodotto</p>	<p>L'Organizzazione predispone:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- procedure documentate per descrivere i materiali, i flussi ed i prodotti coinvolti e le responsabilità definite;</li> <li>- una procedura che descrive le modalità di gestione delle verifiche del sistema di rintracciabilità,</li> <li>- tutte le informazioni documentanti le attività ed i flussi del processo e gli esiti delle verifiche e dei controlli effettuati.</li> </ul>

Come detto in precedenza la prima norma, la UNI 10939, riguarda la rintracciabilità interaziendale e quindi coinvolge due o più Organizzazioni, mentre la seconda, la UNI 11020, riguarda la rintracciabilità all'interno della stessa Organizzazione. Pertanto si può dire che le due norme sono compatibili tra loro, l'una (10939) può contenere l'altra (11020) e non viceversa.

Nella prima l'approccio è plurale, si rivolge a diversi soggetti che possono andare dalla produzione primaria (aziende agricole) sino alla vendita al consumatore finale (Punti vendita). La seconda invece riguarda la rintracciabilità a livello intra-aziendale e quindi inizia dall'accettazione delle materie prime dell'Organizzazione e termina alla spedizione.

## **5.2 Vantaggi della rintracciabilità volontaria**

L'adozione di un sistema di rintracciabilità volontario, sia esso limitato alla singola azienda che esteso a tutta la filiera, rappresenta un mezzo per adempiere almeno agli obblighi legislativi in materia di rintracciabilità. Esso, però, può dare risposta anche ad altri aspetti e/o esigenze e, in forza di ciò, può essere letto come una opportunità per l'azienda.

Infatti l'implementazione di un sistema di rintracciabilità, flessibile e modulabile in funzione dei molteplici obiettivi aziendali, può rappresentare uno strumento per tracciare le informazioni di maggior interesse per l'azienda (es. l'origine di un prodotto, i parametri di processo, la gestione rigorosa dei quantitativi e quindi degli scarti di produzione etc.), diventando anche una possibile leva di marketing.

I principali vantaggi derivanti dall'adesione a sistemi di rintracciabilità di filiera o intra-aziendali sono di seguito evidenziati

- Creazione di sinergie

Lavorare su obiettivi condivisi e misurabili contribuisce a rafforzare i rapporti di partnership fra i diversi soggetti di una filiera aumentando l'efficacia dell'organizzazione della filiera. Nel medio periodo queste sinergie dovrebbero portare parallelamente ad un aumento della standardizzazione delle operazioni legate all'ottenimento del "prodotto" con una progressiva riduzione dei costi.

- Responsible care

Il capofiliera, nella qualifica e selezione dei propri fornitori, dovrà considerare per ognuno, oltre al rispetto dei requisiti di filiera, anche quello dei requisiti cogenti che impattano sul prodotto. Il potere contrattuale del capofiliera può pertanto favorire una maggiore responsabilizzazione della catena produttiva verso l'ambiente e la salubrità del prodotto.

- Individuazione responsabilità

L'applicazione di un sistema volontario di rintracciabilità di filiera consente di identificare e isolare "l'anello" che non ha ottemperato ai requisiti definiti (cogenti e/o volontari), evitando così il coinvolgimento di tutti i soggetti impegnati nella realizzazione del prodotto.

- Comunicazione

La capacità di ricostruire la storia di un prodotto fino ad arrivare alle materie prime di origine può essere una importante leva di marketing nella comunicazione b2b (business to business) e in quella b2c (business to consumer). Esistono sistemi di rintracciabilità che propongono al consumatore finale modalità interattive per poter ricostruire la storia del prodotto che va ad

acquistare (sito internet con la digitazione del codice lotto, accesso a totem informativi all'interno del punto vendita, etc..).

- Vantaggio competitivo

La valorizzazione di elementi caratterizzanti la filiera, quali la provenienza da una zona definita, la produzione integrata, etc., costituiscono certamente elementi di differenziazione nell'offerta produttiva che la singola azienda o il capofiliera può proporre ai propri clienti.

- Strumento organizzativo

La gestione della filiera o della rintracciabilità interna consente di tenere sotto controllo in ogni momento i flussi materiali e le organizzazioni responsabili delle attività che hanno contribuito alla realizzazione del prodotto finito. Questo strumento gestionale può risultare estremamente utile in situazioni d'emergenza, consentendo l'identificazione e l'isolamento dell'anello" responsabile dell'evento critico ed evitando così il coinvolgimento indistinto di tutti i soggetti della filiera.

### **5.3 L'iter di certificazione per le aziende**

I sistemi di rintracciabilità secondo le norme UNI 10939:2001 e UNI 11020:2002 possono essere certificati da Organismi di parte terza (Organismi di certificazione).

Il processo di certificazione è sostanzialmente basato su una analisi del Manuale di rintracciabilità per accertarne la rispondenza ai requisiti delle norme di riferimento, seguito da una verifica in campo per valutare l'applicazione coerente e puntuale di quanto riportato nei documenti.

Al fine di garantire la medesima interpretazione della norma e lo stesso approccio fra i diversi organismi di certificazione il Sincert – organismo di accreditamento nazionale - ha prodotto nel 2004 un rapporto tecnico che analizza alcuni dei temi più critici della norma UNI 10939 e ne definisce con maggiore dettaglio il criterio interpretativo.

Il Sincert, pubblicando il rapporto tecnico RT-17, ha stabilito che non si può certificare la rintracciabilità di filiera senza il coinvolgimento della produzione primaria *(ad eccezione dei casi in cui sia oggettivamente e chiaramente dimostrata la irrilevanza della produzione primaria ai fini del conseguimento degli obiettivi del sistema di rintracciabilità, fatto salvo il soddisfacimento dei requisiti di igiene e sicurezza dei prodotti. Le eventuali esclusioni di fasi primarie (animali e/o vegetali) devono rivestire carattere assolutamente eccezionale<sup>2</sup>).*

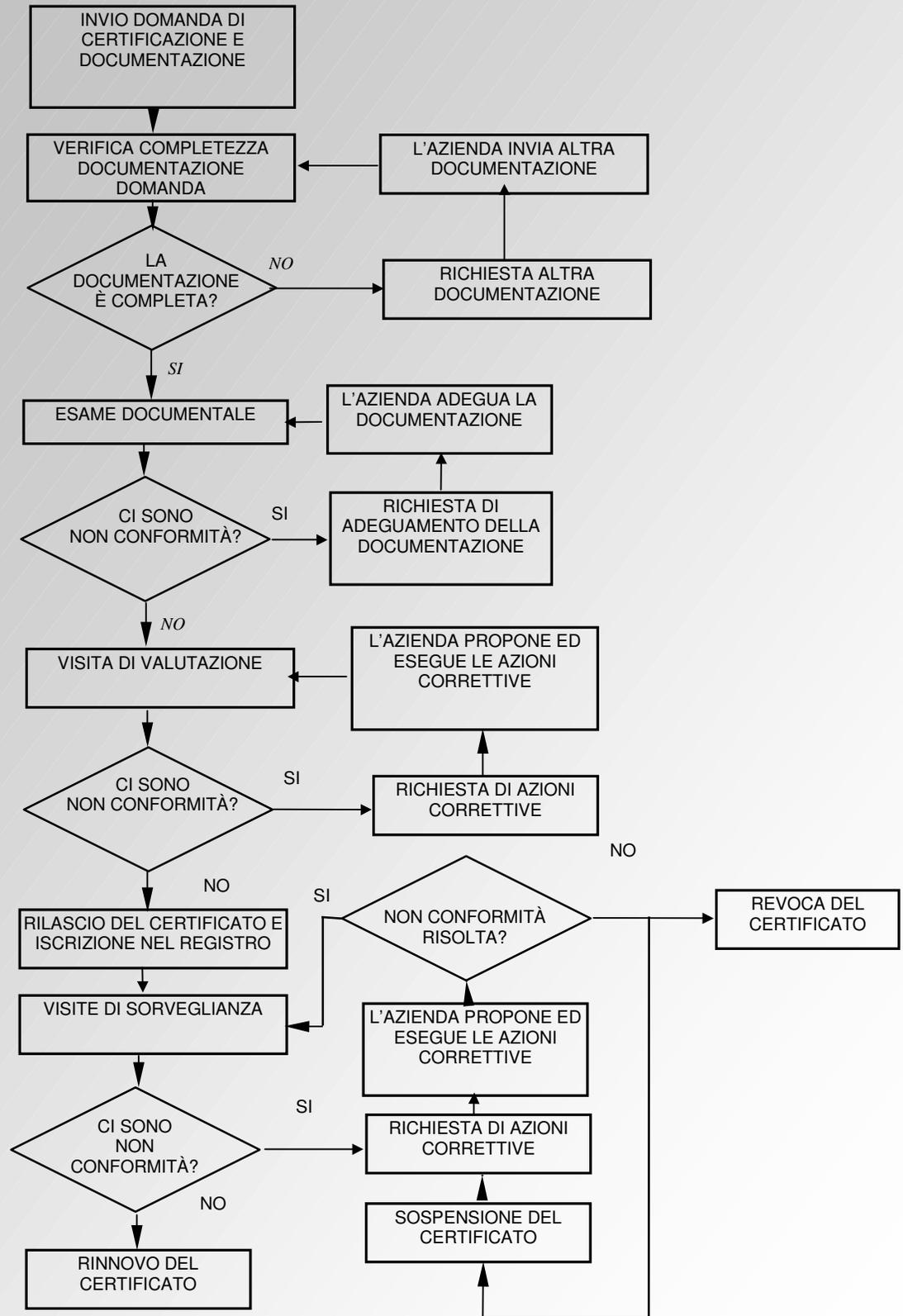
Gli Enti di certificazione che rilasciano certificati a fronte della norma UNI 10939:2001 nell'ambito dell'accREDITAMENTO SINCERT, hanno l'obbligo di garantire il rispetto del Rapporto tecnico RT-17.

Nel riquadro riportato nella pagina seguenti si illustra schematicamente l'iter di certificazione.

---

<sup>2</sup> Da RT 17 rev0 del 26.10.04

Riquadro 6 - ITER DI CERTIFICAZIONE



## 6 Implementazione di un sistema di rintracciabilità nei settori oleario e conserviero

Le principali fasi necessarie per l'implementazione di un sistema di rintracciabilità sono le seguenti:

1. definizione degli obiettivi aziendali o di filiera;
2. identificazione dell'estensione del sistema di rintracciabilità: identificazione del prodotto/i o ingrediente/i per il quale si implementa il sistema;
3. identificazione della profondità della filiera: identificazione dei soggetti coinvolti nel sistema di rintracciabilità (tale fase è applicabile solo nel caso di rintracciabilità di filiera secondo la norma UNI 10939);
4. identificazione degli elementi da tracciare: ovverosia di tutti quegli elementi/parametri per i quali è necessario lasciare/registrarre traccia documentata. Gli elementi tracciati devono necessariamente essere coerenti con l'obiettivo aziendale mantenendo comunque il controllo su tutti gli elementi necessari per garantire i requisiti di igiene e sicurezza che come precedentemente illustrato sono da considerarsi prerequisiti del sistema;
5. definizione del lotto: la definizione del lotto è un passaggio particolarmente critico per le aziende in quanto impatta direttamente sui costi aziendali;
6. definizione delle modalità di identificazione del prodotto tracciato: il prodotto tracciato ed eventualmente certificato deve essere chiaramente riconoscibile dal consumatore/cliente;
7. identificazione dei processi produttivi e dei punti critici: è necessaria la predisposizione di un piano di controllo che assicuri il corretto funzionamento del sistema di rintracciabilità messo in atto in ogni fase del processo produttivo;
8. definizione degli accordi di filiera fra i diversi soggetti: hanno lo scopo di responsabilizzare ed impegnare formalmente i soggetti della filiera sul rispetto dei requisiti del sistema di rintracciabilità (tale fase è applicabile solo nel caso di rintracciabilità di filiera secondo la norma UNI 10939);
9. aspetti gestionali del sistema di rintracciabilità: tali aspetti riguardano la verifica del sistema, la gestione della documentazione, l'addestramento e la formazione del personale, la gestione delle non conformità, etc.

Nei paragrafi successivi sono illustrate nel dettaglio ciascuna delle fasi sopra elencate.

## 6.1 Definizione degli obiettivi

Nella fase di progettazione è necessario definire quali obiettivi il soggetto attuatore, sia esso singola azienda o filiera, si propone di conseguire attraverso lo sviluppo del sistema di rintracciabilità.

In linea generale essi possono essere così identificati:

- **obiettivi di sicurezza:** in questo caso il soggetto attuatore si pone l'obiettivo di sviluppare un sistema di rintracciabilità che permetta un mirato e tempestivo richiamo del prodotto non conforme dal mercato e che consenta anche di correlare in ogni momento un lotto di prodotto ai controlli su di esso effettuati e ai relativi esiti.
- **obiettivi di qualità:** in questo caso il soggetto attuatore si pone l'obiettivo di tenere sotto controllo la qualità del prodotto in tutte le fasi che risultano determinanti per la sua realizzazione. Forti del concetto che la qualità delle olive è determinante per la qualità finale dell'olio, lo strumento della rintracciabilità di filiera, oltre che a garantire la conformità legislativa o contrattuale, è finalizzato a realizzare una vera e propria "catena del valore". Questo termine sta infatti ad indicare il concorso alla qualità del prodotto finale di tutti i soggetti coinvolti nella sua realizzazione.
- **obiettivi di marketing:** in questo caso il soggetto attuatore si pone l'obiettivo di fornire informazioni al consumatore sulla provenienza e salubrità dei prodotti.

## 6.2 Identificazione dell'estensione del sistema di rintracciabilità

Per **estensione** si intende l'insieme dei componenti del prodotto *coperto* dal sistema rintracciabilità in modo continuativo. Nelle filiere del settore oleario di solito si considera l'olio e i materiali d'imballo come unici componenti significativi da includere nel sistema di rintracciabilità; nel settore delle conserve vegetali ad esempio quelle di pomodoro, si considerano le piantine da trapianto, la materia prima ed i materiali di confezionamento (scatole in banda stagnata, bottiglie di vetro, capsule).

Il prodotto oggetto del sistema di rintracciabilità andrà descritto, sia nelle sue caratteristiche fisico chimiche che dal punto di vista commerciale, all'interno del Manuale di rintracciabilità, così come descritto al paragrafo 6.9.6.

Per le specifiche chimico fisiche si suggerisce l'adozione di un modulo come il seguente:

## SETTORE OLEARIO

(es. caratteristiche chimico fisiche olio extravergine oggetto di rintracciabilità)

SPECIFICA	UNITA' DI MISURA	VALORE MINIMO	VALORE MASSIMO
• Acidità	%	-	<b>0,5</b>
• Numero perossidi	meq	-	<b>12</b>
• Polifenoli	ppm	<b>120</b>	-

## SETTORE CONSERVIERO

(es. caratteristiche chimico fisiche passata di pomodoro oggetto di rintracciabilità)

SPECIFICA	UNITA' DI MISURA	VALORE MINIMO	VALORE MASSIMO
• Acidità	%	-	<b>≤ 4,5</b>
• Brix	gradi	<b>≥ 6</b>	-
• Valore di consistenza	cm	<b>12</b>	<b>≥ 12</b>
• Licopene	Mg/Kg	<b>≥ 120</b>	

In merito alle specifiche commerciali, è invece utile approntare una scheda prodotto che illustri le caratteristiche del prodotto finito inteso nella sua globalità. E' utile infine inserire nella scheda una foto dell'unità di vendita prendendo in considerazione gli eventuali diversi formati.

<b>PRODOTTO</b>	OLIO EXTRAVERGINE DI OLIVA "LUCE AL TRAMONTO"
<b>ETICHETTA</b>	COME DA ALLEGATO
<b>TAPPO</b>	ART. XX DITTA YYY
<b>CAPSULA</b>	COME DA ALLEGATO
<b>BOTTIGLIA</b>	BORDOLESE VERDE SCURO ART. XX DITTA YYY
<b>FORMATI</b>	0,50 L, 0,75 L, 1,00 L
<b>FOTO PRODOTTO</b>	

<b>PRODOTTO</b>	PASSATA DI POMODORO "LA VELLUTATA"
<b>ETICHETTA</b>	COME DA ALLEGATO
<b>CAPSULA</b>	COME DA ALLEGATO
<b>BOTTIGLIA/ BARATTOLO</b>	ART. XX DITTA YYY
<b>FORMATI</b>	0,50 Kg, 0,75 Kg
<b>FOTO PRODOTTO</b>	

### 6.3 Identificazione della profondità della filiera

Per **profondità** della filiera si intende l'insieme delle fasi di produzione, trasformazione, commercializzazione, ecc.... incluse nel sistema in modo continuativo. La fase iniziale di ogni filiera deve necessariamente essere rappresentata dalla produzione primaria (la coltivazione per le filiere vegetali, l'allevamento per le filiere animali). Invece la fase finale della filiera deve essere chiaramente definita (ad esempio occorre specificare se è compreso il trasporto finale o meno, se il prodotto è venduto sfuso o confezionato, ecc).

Sia la filiera olearia che quella conserviera possono essere sostanzialmente scomposte in quattro processi:

- Produzione delle olive**
  - Dalla gestione dell'uliveto alla raccolta e consegna delle olive al frantoio.
- Molitura delle olive**
  - Dal ricevimento delle olive alla produzione dell'olio pronto per il confezionamento.
- Confezionamento**
  - Dal ricevimento dell'olio pronto per il confezionamento allo stoccaggio del prodotto finito a magazzino.
- Consegna e commercializzazione**
  - Dalla predisposizione del carico alla consegna al cliente.

- Produzione di materia prima vegetale**
  - Dalla consegna delle piantine da trapianto all'agricoltore fino alla raccolta della materia prima destinata alla trasformazione
- Trasformazione**
  - Dal conferimento della materia prima alla produzione della conserva vegetale
- Confezionamento**
  - Dal ricevimento della conserva vegetale al confezionamento del prodotto finito
- Consegna e commercializzazione**
  - Dalla predisposizione del carico alla consegna al cliente.

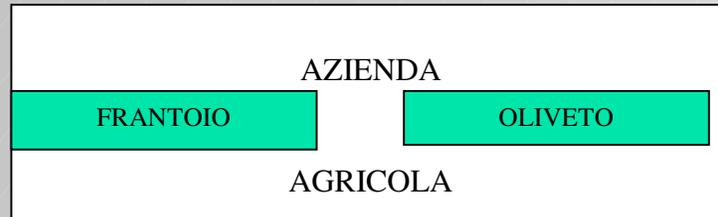
Questi processi possono fare riferimento, nel caso più complesso, a quattro operatori diversi e, nel caso più semplice, ad un solo operatore. Nella prima situazione si potrà parlare di "*Filiera Lunga*", in quanto nella realizzazione del prodotto interverranno numerosi protagonisti, mentre nella seconda situazione si parlerà di "*Filiera Corta*". Tra queste esistono nella prassi quotidiana numerosissime varianti come ad esempio le seguenti:

- l'azienda agricola produce le olive ed imbottiglia il prodotto a proprio nome grazie all'intervento di un operatore esterno (frantoio che svolge la sola molitura delle olive);
- l'azienda agricola produce le olive e le vende ad un frantoio che è anche il confezionatore;
- l'azienda agricola conferisce le proprie olive ad un frantoio che effettua la molitura e successivamente vende il prodotto ad aziende imbottigliatrici.

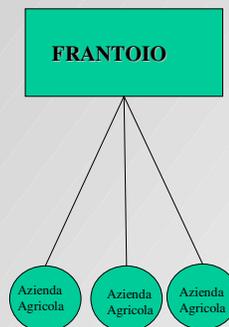
Nei riquadri successivi si riportano alcuni schemi esemplificativi.

### Riquadro 7 – TIPOLOGIE DI FILIERE OLIVICOLE

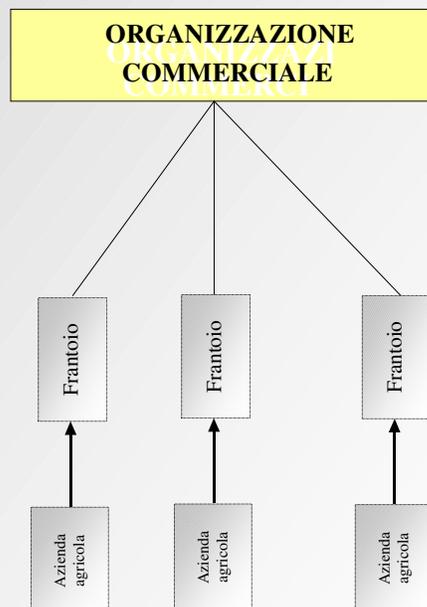
**FILIERE CORTE:** in questo caso l'azienda agricola produttrice di olive ne effettua la molitura (in frantoio aziendale) con conseguente produzione, stoccaggio confezionamento e vendita dell'olio.



**FILIERE MEDIE:** la filiera può essere mediamente complessa, per la presenza di alcune tipologie di soggetti che si scambiano le merci e che effettuano le diverse fasi produttive. Un esempio classico di filiera media è quello di un gruppo di aziende agricole che consegnano le olive ad un singolo frantoio, il quale effettua la molitura delle olive, lo stoccaggio dell'olio, il successivo confezionamento ed infine la vendita.



**FILIERE LUNGHE:** vi è poi il caso di una filiera di elevata complessità, con molti soggetti diversi e quindi numerosi passaggi di merci ed informazioni lungo il percorso di produzione dell'olio. Ad esempio una filiera "lunga" è costituita da una serie di aziende agricole che consegnano le olive ad uno o più frantoi; ciascuno di questi molisce le olive, producendo olio che viene poi trasferito in un unico centro di stoccaggio, questa struttura finale si occupa poi del confezionamento e della vendita dell'olio confezionato o sfuso.



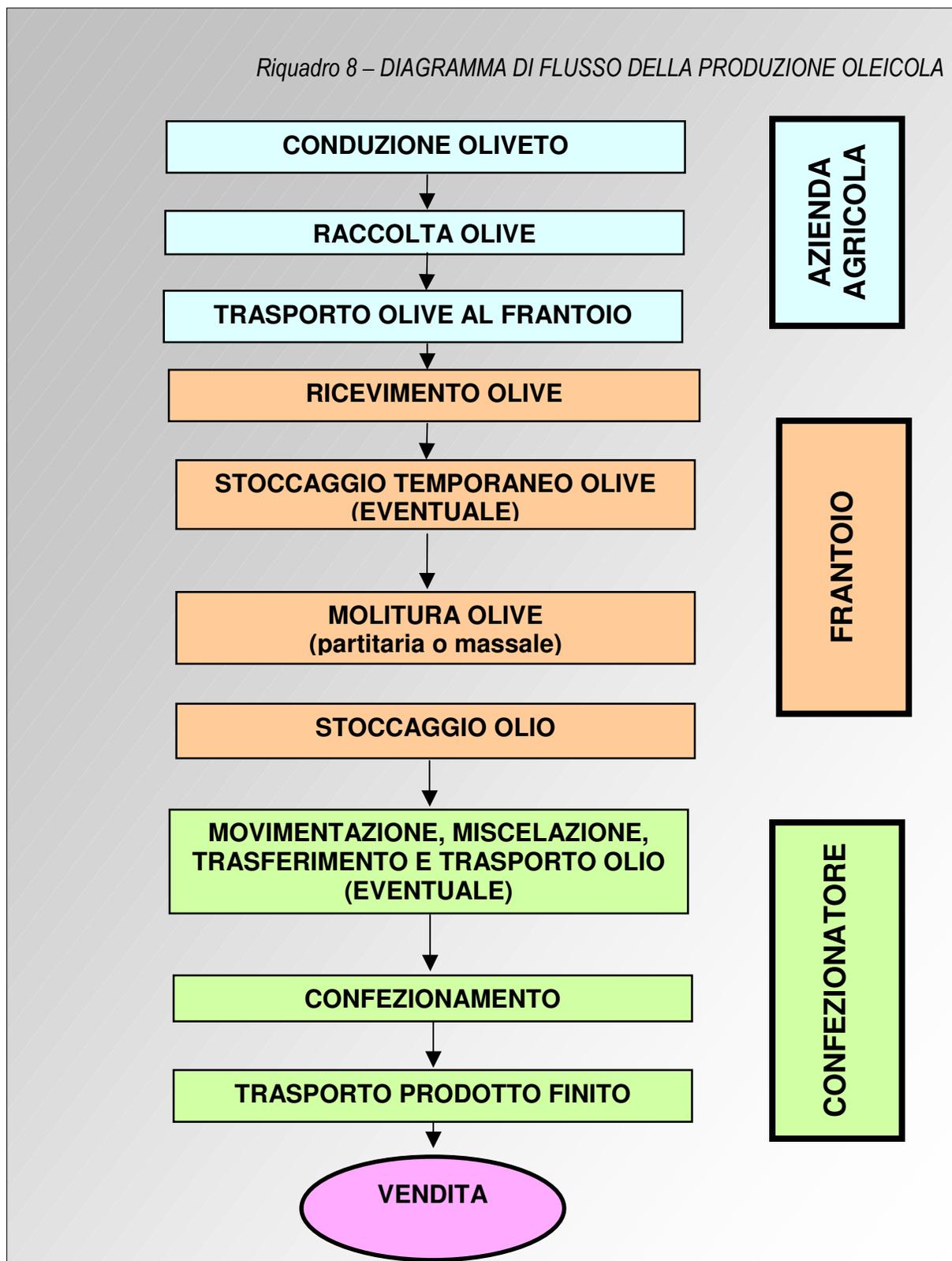
#### **6.4 Identificazione degli elementi da tracciare**

Gli elementi da tracciare sono costituiti da attività/informazioni che vengono identificate e registrate lungo tutto il processo produttivo.

E' utile ricordare che il settore oleario come quello conserviero è fortemente normato, pertanto gli operatori sono vincolati alla tenuta di numerose registrazioni. Queste registrazioni risultano pienamente utilizzabili ai fini della gestione di un sistema di rintracciabilità.

Di seguito verranno descritte le principali fasi di produzione ed i relativi punti critici ai fini della rintracciabilità nel settore oleicolo (diagramma di flusso riquadro 8) e nel settore conserviero (diagramma di flusso 9,10) .

Riquadro 8 – DIAGRAMMA DI FLUSSO DELLA PRODUZIONE OLEICOLA



**CONDUZIONE OLIVETO:** ai fini della rintracciabilità questa fase non dovrebbe rappresentare una particolare criticità in quanto il carattere pluriennale della coltivazione rappresenta di fatto un “punto fisso”. La disponibilità dei dati catastali (con verifica in campo) e la presenza di tecnici nel corso della campagna produttiva sono gli strumenti ottimali per garantire la corretta gestione del processo. Il quaderno di campagna rappresenta un altro strumento fondamentale, in quanto consente di risalire ai prodotti utilizzati nelle diverse fasi di produzione. Quando il sistema di rintracciabilità è finalizzato alla garanzia di determinati livelli qualitativi, sarà opportuno predisporre anche altre tipologie di documenti, quali un registro delle operazioni colturali, i verbali di sopralluogo e assistenza in campo.

**RACCOLTA OLIVE:** questa fase non presenta aspetti particolari. Unico punto di rilievo sarà il rispetto delle condizioni di trasporto delle olive al frantoio e l'utilizzo di contenitori plastici omologati per l'uso alimentare.

**TRASPORTO E RICEVIMENTO OLIVE:** le olive all'arrivo sono oggetto di una serie di controlli quanti – qualitativi e di identificazione (tipo, provenienza, appartenenza al sistema) che risultano fondamentali per la corretta gestione della rintracciabilità, soprattutto quando questa rappresenta l'interfaccia tra due diversi soggetti della filiera. Gli operatori del frantoio dovranno fundamentalmente assicurare la separazione delle olive “tracciate” da quelle convenzionali.

**LAVORAZIONE IN FRANTOIO:** questa fase ricopre dalla molitura delle olive fino alla produzione e allo stoccaggio dell'olio. Le operazioni “critiche” sono numerose ma sostanzialmente riconducibili a due aspetti: l'identificazione della data e della quantità di olive molite in un'unica soluzione (lotto di molitura); la corretta gestione dei movimenti dell'olio dopo la molitura e quindi durante lo stoccaggio. Anche in questa fase gli operatori del frantoio dovranno assicurare la separazione dell'olio “tracciato” da quello convenzionale.

**CONFEZIONAMENTO:** è più corretto utilizzare questo termine al posto di quello consueto di “imbottigliamento” in quanto non necessariamente la rintracciabilità deve essere finalizzata alla “bottiglia” (basti pensare al prodotto commercializzato sfuso in cisterna). Gli aspetti critici da tenere sotto controllo ai fini della rintracciabilità sono soprattutto attinenti ai materiali accessori utilizzati che entrano a contatto con il prodotto, quali tappi, contenitori ecc. mentre risulta ininfluenza la rintracciabilità di altri componenti, quali le etichette o i cartoni.

**VENDITA E CONSEGNA:** la *mappatura* di queste fasi risulta importante ai fini della possibilità di richiamare il prodotto dal mercato. La criticità consiste nella capacità di correlare alle liste di carico o comunque ai documenti di trasporto i lotti del prodotto consegnato.

In relazione alle fasi precedentemente descritte si riportano nella tabella di le **modalità di identificazione del prodotto e degli aspetti salienti ai fini della rintracciabilità.**

Fase	Informazioni tracciate collegabili	Strumenti per la registrazione	Ulteriori informazioni tracciate
Consegna prodotto cliente	Lotto di confezionamento	Fattura e/o DDT	
Confezionamento	Data di confezionamento	Registro di confezionamento	<ul style="list-style-type: none"> <li>- N° confezioni ottenute</li> <li>- Tipo di confezione</li> <li>- Fornitori e lotti bottiglie e tappi</li> <li>- Fornitore etichette e imballaggi</li> </ul>
Movimentazione, miscelazione, trasferimento	Identificazione serbatoio di provenienza olio confezionato	Registro di confezionamento	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Quantità prodotto confezionato</li> </ul>
Stoccaggio olio	Identificazione serbatoio di primo stoccaggio dell'olio	Registro movimentazione	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Data della movimentazione</li> <li>- Quantità olio movimentato</li> <li>- Identificazione serbatoio provenienza dell'olio</li> <li>- Codice serbatoio destinazione dell'olio</li> </ul>
Molitura olive	Lotto di molitura	Registro molitura	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Data di molitura</li> <li>- Quantità olio ottenuto</li> <li>- Acidità dell'olio</li> <li>- Contenitore di destinazione dell'olio prodotto</li> </ul>
Ricevimento olive	Lotto di ingresso olive	Registro molitura	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Quantità olive molite</li> <li>- Produttore</li> </ul>
Raccolta olive	Riferimenti catastali provenienza delle olive	Modulo ricevimento olive	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Data di raccolta</li> <li>- Quantità raccolta</li> <li>- Data di trasporto</li> <li>- Mezzo di trasporto</li> </ul>
Conduzione oliveto	Trattamenti, concimazioni, potature effettuate	Quaderno di campagna	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Data potatura</li> <li>- Data, concimazione</li> <li>- Quantità e prodotto utilizzato per concimazione</li> <li>- Data trattamenti</li> <li>- Quantità e prodotto utilizzato per i trattamenti</li> </ul>

In modo più dettagliato le attività da svolgere in ogni fase saranno le seguenti:

### **Coltivazione oliveto**

- Identificazione produttore e appezzamento di provenienza olive (riferimenti catastali, mappe, visure).
- Identificazione delle operazioni colturali e dei fitofarmaci utilizzati (aggiornamento del quaderno di campagna con particolare riguardo a potatura, concimazione, trattamenti fitosanitari, data raccolta olive).

### **Raccolta olive**

- Identificazione delle olive in fase di raccolta (apposizione etichetta sui contenitori indicante il produttore, l'appezzamento d'origine e la data di raccolta).

### **Trasporto olive al frantoio**

- Identificazione del trasportatore e del mezzo utilizzato (ad esempio dai dati riportati nel D.D.T.).

### **Ricevimento olive in frantoio e stoccaggio temporaneo olive**

- Identificazione delle olive all'ingresso (ad esempio data e quantità olive entrate in frantoio tramite D.D.T. e cartellino di pesata).
- Predisposizione di area adeguatamente riparata, pulita, preferibilmente pavimentata dove i contenitori con le olive rimangono etichettati e quindi identificabili.

### **Molitura olive (lavorazione partitaria)**

- Identificazione della partita di olive in corso di molitura tramite le etichette che erano state applicate sui contenitori alla raccolta (o con altro sistema di etichettatura univoca).
- Registrazione su apposito documento di ciascuna partita molita (data, produttore, quantità olive molite, quantità olio ottenuto, acidità dell'olio, contenitore di destinazione dell'olio prodotto).

### **Molitura olive (lavorazione massale)**

- Identificazione della partita di olive in corso di molitura tramite apposito codice o numero (da questo codice si deve poter risalire a tutte le partite di olive in entrata che hanno costituito la massa di olive avviate alla lavorazione).
- Registrazione su apposito documento di ciascuna partita molita (data, elenco dei produttori, quantità olive molite, quantità olio ottenuto, acidità dell'olio, contenitore di destinazione dell'olio prodotto).

### **Stoccaggio olio in frantoio**

- Identificazione di ogni serbatoio di stoccaggio olio con numero o altro sistema analogo e univoco.
- Registrazione di ogni movimento di carico e scarico olio da ciascun serbatoio (esempi di carico: da lavorazione, da travaso olio proveniente da altro serbatoio, da acquisto olio esterno; esempi di scarico: per travaso ad altro serbatoio, per confezionamento, per vendita olio sfuso - in cisterna).

### **Eventuali movimentazioni, miscele, trasferimenti e trasporto olio**

- Registrazione di ogni movimento di carico e scarico olio da ciascun serbatoio (riportare data del movimento, quantità olio movimentato, provenienza dell'olio caricato oppure destinazione dell'olio trasferito, quantità residua nel serbatoio dopo ogni movimento).

### **Confezionamento**

- Identificazione di ogni confezione con apposita sigla alfa numerica (lotto di confezionamento) da cui, in modo diretto o indiretto si possa risalire alla data di confezionamento, al serbatoio di provenienza dell'olio, alla tipologia e alla quantità di olio confezionato.
- Registrazione delle attività di confezionamento, su apposito registro; per ciascun lotto confezionato registrare: data di confezionamento, serbatoio di provenienza dell'olio, tipologia e quantità di olio confezionato, fornitori degli imballi usati.

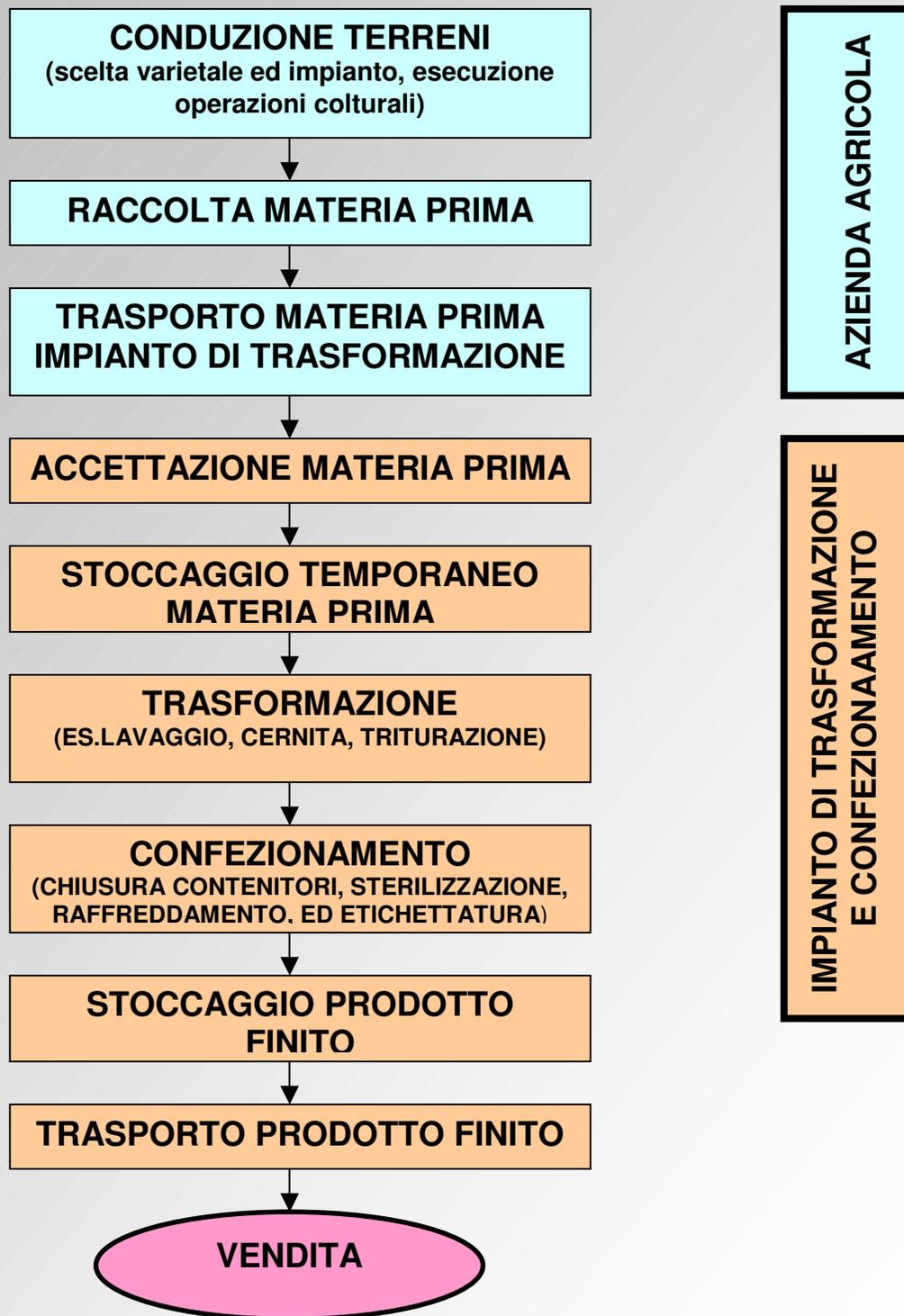
### **Trasporto prodotto finito al cliente**

- Registrazione su documenti fiscali (D.D.T. o fattura) della quantità di prodotto venduto, del lotto di confezionamento che identifica il prodotto venduto e del cliente destinatario, per ciascuna tipologia di prodotto.

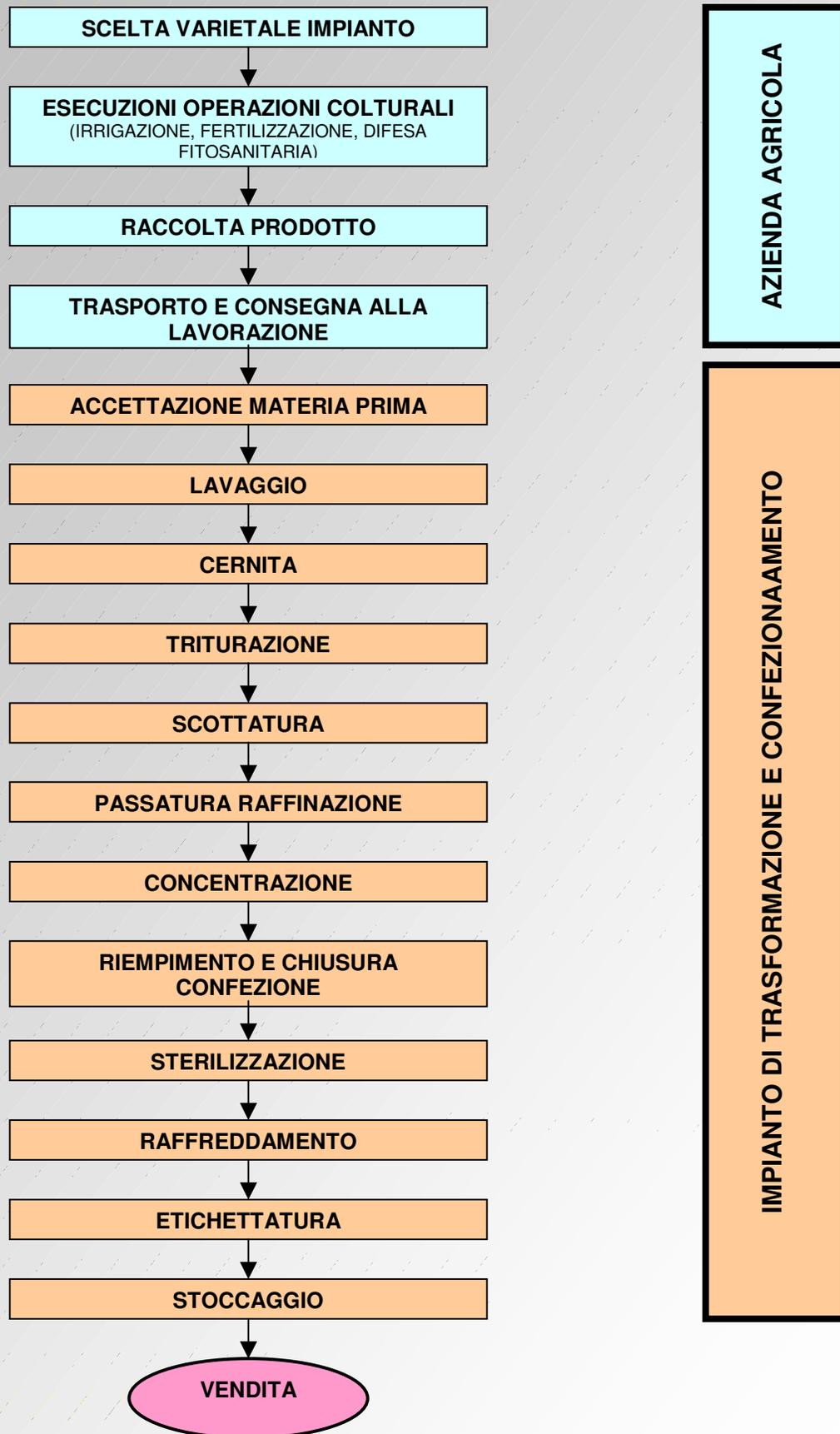
#### *6.4.2 Settore conserviero*

Per il settore conserviero vengono di seguito descritti un diagramma di flusso generale ed un diagramma di flusso specifico sul processo produttivo della passata di pomodoro:

Riquadro 9 – DIAGRAMMA DI FLUSSO DELLA PRODUZIONE CONSERVIERA



Riquadro 10 – **DIAGRAMMA DI FLUSSO DELLA PRODUZIONE PASSATA DI POMODORO**



## Produzione Agricola

In fase di pianificazione delle produzioni il capofiliera, in accordo con l'azienda produttrice, deve definire i lotti di produzione (Lotti Materia Prima). Generalmente si parla di "Lotto/i Fitosanitario/i Omogeneo/i", vale a dire la "produzione di quella determinata specie avente caratteristiche omogenee in termini di epoca di semina/trapianto, coltivazione e lotta fitosanitaria". È opportuno che tale pianificazione, che in ogni singola azienda agricola si traduce in uno o più lotti produttivi, venga formalizzata in un documento riepilogativo che definisca l'ubicazione dei diversi lotti attribuendo ad ognuno la relativa georeferenziazione (comune catastale, foglio/i, particella/e interessata/e dalla coltivazione).

L'approvvigionamento del seme o delle piantine può essere assicurato direttamente dal capofiliera che fornisce il seme e/o individua alcuni vivai qualificati di riferimento per le aziende agricole.

La coltivazione deve seguire chiaramente le buone pratiche agricole in tutte le varie fasi che precedono e che corrispondono al ciclo colturale. In alcune filiere (es. lotta integrata) il capofiliera definisce un Disciplinare di Produzione che può essere sul tipo dei Disciplinari di produzione integrata predisposti dalle varie regioni in recepimento Reg. CE 1257/99, oppure può essere un documento autonomo. Tale documento prevede generalmente, oltre alla linea tecnica di difesa fitosanitaria, anche modalità di coltivazione che vanno dalla preparazione del terreno, alla concimazione, fino alla raccolta. Potrebbe essere opportuno che il capofiliera, ai fini di una maggiore standardizzazione, prevedesse un modulo di registrazione da distribuire alle aziende agricole. In ogni caso il quaderno di campagna deve contenere almeno le seguenti informazioni:

- riferimento alla specie ed alla varietà;
- riferimento al Lotto di materie prime;
- data di semina/trapianto (orticole) o data di inizio, definizione dei lotti di MP – Materia Prima (es. serra A, serra B, etc.);
- date di effettuazione dei trattamenti fitosanitari;
- nome commerciale del prodotto fitosanitario utilizzato;
- avversità che si intende combattere con il trattamento;
- dose utilizzata (unitaria e totale);
- data di inizio raccolta;
- nome di chi ha effettuato il trattamento (se diverso dal titolare).

Nelle filiere che hanno come caratteristica produzioni derivanti da lotta integrata devono essere messe a disposizione registrazioni relative al monitoraggio dell'avversità da combattere ed all'eventuale superamento di soglia che giustifica il trattamento fitosanitario. In caso di filiere che partono da una gestione controllata del seme utilizzato è opportuno che anche il riferimento al lotto dello stesso compaia sul quaderno di campagna.

Il capofiliera a questo punto deve, nel rispetto del programma produttivo, definire i criteri di sblocco/rilascio dei vari lotti per iniziare la raccolta presso le aziende agricole. Anche in questo caso la scelta dei criteri può essere ampia e funzionale agli obiettivi della filiera. Si può andare dallo sblocco fitosanitario con determinazione analitica, alla verifica in campo delle produzioni, alla verifica ed approvazione del quaderno di campagna.

La fase di raccolta potrà prevedere modalità di identificazione del prodotto tanto più stringenti quanto più critiche sono le possibilità di commistione con altri prodotti.

### **Trasporto**

La fase di trasporto del prodotto dalle aziende agricole al capofiliera oppure a stabilimenti intermedi può essere effettuata direttamente dall'agricoltore o da trasportatori terzi. In ogni caso deve essere compilato il DDT che dovrà opportunamente riportare il riferimento al lotto di produzione.

Poiché il settore conserviero vegetale oggi richiede una continuità di approvvigionamento durante tutto l'anno capita spesso che alcune filiere prevedano, durante i mesi autunnali e invernali, l'approvvigionamento da aziende produttrici ubicate al sud o viceversa. Per tale ragione spesso la filiera si compone, per motivi logistici, di centri di raccolta che concentrano il prodotto, talvolta lo selezionano, e quasi sempre lo stoccano.

### **Accettazione materia prima**

Sulla base dei requisiti specifici che la materia prima tracciata deve possedere, il capofiliera provvede alla liberalizzazione dei lotti di produzione direttamente o attraverso gli altri soggetti appartenenti alla filiera. Tale liberalizzazione che avviene attraverso modalità diverse (risposti analitici, audit presso le aziende ecc.) ha come output l'aggiornamento di un elenco di lotti abilitati che può essere un documento cartaceo e/o informatico, gestito in forma controllata, riportante i riferimenti allo sblocco e

la data di aggiornamento. Tale documento deve essere presente in accettazione, in forma facilmente accessibile e consultabile, per gli operatori presenti. Questa fase, opportunamente gestita, permette agli operatori di applicare le procedure identificative e di stoccaggio previste per il prodotto tracciato e, per differenza, per il prodotto convenzionale. Nella prassi i sistemi prevedono generalmente l'identificazione in entrata dei bins contenenti la materia prima tracciata, con etichette, cartellini colorati o altro riportanti la sigla del prodotto tracciato. Nell'identificazione della merce può essere utile indicare anche la data di raccolta/consegna così da poter gestire il magazzino delle materie prime con un criterio FIFO (first in, first out), considerando la bassa shelf life del prodotto (in special modo per le verdure a foglia); i sistemi adottati possono essere indifferentemente cartacei e/o informatici e l'uno non pregiudica l'altro.

La fase di controllo iniziale dovrebbe prevedere una procedura/istruzione per i controlli in accettazione tesa a verificare la rispondenza della materia prima rispetto alle specifiche che il capofiliera ha previsto. La procedura dovrebbe definire un campionamento rappresentativo, l'attribuzione di precise responsabilità, l'utilizzo di eventuale strumentazione (rifrattometri, calibri, ecc.) per i quali deve essere garantita la capacità di fornire misure accettabili, e l'interpretazione oggettiva dei risultati ottenuti dal controllo, in modo da poter classificare la merce oppure respingerla. Data la criticità della fase è necessario che siano presenti strumenti in grado di "tracciare" eventuali scostamenti dalle specifiche di materia prima; allo scopo sono utili i documenti di registrazione (cartacei o informatici) quali i rapporti di non conformità sui quali gli operatori possono registrare eventuali esiti negativi dei controlli in accettazione precedentemente descritti. Quest'ultimo aspetto, spesso sottovalutato, rappresenta una fase critica, decisiva per il miglioramento continuo del sistema implementato. Pertanto i rapporti di non conformità devono essere opportunamente circostanziati e riferibili alla merce (lotto di ingresso) o alla problematica coinvolta. Gli operatori devono essere consapevoli che il proprio lavoro è fondamentale per il successo del progetto di filiera e devono essere formati sull'uso di questi strumenti di registrazione e sulla compilazione corretta.

### **Stoccaggio materia prima**

Una volta che il prodotto è stato accettato e risponde alle specifiche della materia prima, viene di norma stoccato in attesa di essere lavorato o spedito (per alcuni prodotti come ad esempio i derivati del pomodoro, il tempo di sosta è limitato in quanto la trasformazione avviene in concomitanza dell'arrivo del prodotto). In questa fase, considerando che il prodotto tracciato è stato identificato ed è

stato preso in carico dal “sistema informativo” aziendale, non si ritiene ci siano particolari criticità salvo quelle riguardanti le caratteristiche qualitative del prodotto (es. shelf life, necessità di conservazione a temperatura controllata, ecc.). I parametri di conservazione (temperatura e tempo) devono essere definiti dal capofiliera nel manuale di rintracciabilità. Può essere opportuno che siano predisposte aree specifiche per lo stoccaggio della materia prima tracciata ma questo non sempre è possibile considerato che spesso gli spazi, all'interno dei magazzini, non consentono di mantenere aree specifiche. Pertanto è molto più significativa ed importante l'identificazione del prodotto in fase di raccolta o al massimo in accettazione.

### **Trasformazione e Confezionamento**

Questa fase può essere gestita da stabilimenti di trasformazione e/o dal capofiliera direttamente. Può consistere in lavaggio, selezione, taglio, scottatura, eventuale passatura, eventuale concentrazione, riempimento finale, sterilizzazione, raffreddamento ed etichettatura. Le criticità per il sistema di rintracciabilità in questa fase sono: la definizione del lotto di lavorazione, il mantenimento della rintracciabilità, l'addestramento del personale di linea. Particolarmente critiche ai fini della salubrità del prodotto risultano essere l'applicazione del piano di autocontrollo (in termini di utilizzo di acque idonee, rispetto del piano di pulizie linee ed ambiente di lavoro, di stoccaggio di materiale per il confezionamento, l'utilizzo di imballaggi primari idonei a venire a contatto con gli alimenti), e la sterilizzazione del prodotto confezionato. In relazione a tale aspetto l'azienda dovrà dotarsi di sistemi di valutazione di efficacia degli interventi di sterilizzazione attuati. Relativamente al lotto di lavorazione, esso può essere composto dal semi lavorato/prodotto finito ottenuto dalla materia prima di una singola azienda agricola, oppure derivare dall'unione di materie prime provenienti da più aziende agricole. Questa differenza non inficia in alcun modo il rispetto dei requisiti di rintracciabilità. Si passa poi allo stoccaggio del prodotto finito. È necessario che le registrazioni (cartacee e/o informatiche) diano evidenza dei lotti di materie prime utilizzati (comprese le quantità), dei lotti di prodotto finiti ottenuti (comprese le quantità) nonché di eventuali scarti e declassamenti di prodotto. In questa fase devono essere evidenti anche i controlli effettuati ai fini della rispondenza dei prodotti finiti ai requisiti cogenti ed alle specifiche di prodotto definite dal capofiliera. Per requisiti cogenti si intendono, principalmente, le norme di commercializzazione che sono definite per l'industria conserviera, le norme relative al peso e le norme relative all'etichettatura dei prodotti. Dovrà essere quindi formalizzato un piano dei controlli che preveda registrazioni in grado di

dimostrare la conformità del prodotto finito a tutti i requisiti cogenti. Contestualmente questo piano dovrà prevedere anche il controllo di specifiche interne definite dal capofiliera che si traducono in controlli di qualità più restrittivi rispetto alle norme di commercializzazione e controlli di etichetta che prevedano la modalità di identificazione prevista dal capofiliera del Manuale di filiera. Nelle filiere conserviere più complesse può rendersi necessario l'utilizzo di ingredienti accessori nella preparazione del semilavorato o del prodotto finito quali, ad esempio, il sale, l'aceto, il vino, altra ortofrutta utilizzata in misura molto limitata, lo zucchero e così via. Per queste materie prime accessorie non si richiede una gestione pari a quella descritta ma dovranno essere disponibili registrazioni che identifichino i fornitori, i prodotti approvvigionati e le relative schede tecniche. Tali materie prime accessorie che entrano nella filiera potranno essere gestite con il numero di lotto attribuito alla fornitura al momento dell'ingresso in stabilimento. Le date di scadenza dovranno essere gestite opportunamente, così come le condizioni di conservazione che si possono ricavare dalle schede tecniche dei prodotti. Nelle registrazioni precedentemente descritte occorre che i lotti di materie prime accessorie siano indicati con le relative quantità utilizzate.

Per quanto riguarda gli imballi l'Organizzazione deve prevedere modalità di conservazione idonee che non pregiudichino le loro caratteristiche e non li esponano all'azione di patogeni (animali e/o insetti) e di agenti atmosferici. Anche in questo caso la gestione dei lotti deve essere controllata. I fornitori di imballi primari dovranno fornire oltre alla fondamentale scheda tecnica del prodotto anche eventuali prove di migrazione/cessione del materiale sugli alimenti. Per i fornitori di materie prime accessorie e per i fornitori di imballi devono essere formalizzati precisi criteri di qualifica e mantenimento e controlli in accettazione.

### **Stoccaggio prodotto finito**

Fondamentale, in questa fase, è la corretta applicazione dei parametri di conservazione previsti dal piano di autocontrollo e/o dal manuale di filiera.

### **Spedizione prodotto finito**

Prima del trasporto viene effettuata la fase di preparazione dell'ordine nella quale il prodotto viene assemblato in prossimità delle bocche di carico e movimentato generalmente con l'ausilio di muletti. Le pedane di solito vengono identificate con il riferimento al cliente ed all'ordine; non è necessario

che il controllo sia registrato mentre è indispensabile che le situazioni non conformi vengano registrate su apposita modulistica (rapporti di non conformità). La fase di spedizione, se non sequenziale alla fase di lavorazione, dovrà prevedere una registrazione simile alle altre sulla quale dovranno essere evidenti i lotti di prodotto finito caricati per quel determinato ordine, le relative quantità ed il riferimento al DDT in uscita. Sul DDT poi chiaramente sarà evidente il riferimento al vettore utilizzato per il trasporto e dovrebbe comparire il riferimento ai lotti del prodotto finito. Se non presente sul DDT, quest'ultima informazione deve essere riportata in un registro uscite/ spedizioni che sia in grado di correlare quel DDT a quel/i lotto/i di prodotto finito.

Come descritto in precedenza il capofiliera può gestire direttamente le fasi lavorazione/trasformazione oppure può essere una azienda commerciale che, in tal caso, deve stipulare accordi di filiera anche con i soggetti che gestiscono queste fasi. In ogni caso il capofiliera deve gestire la filiera ed assicurarsi, attraverso la responsabilizzazione di tutti i soggetti (accordi formalizzati) ed audit sui vari attori, che tutti operino in modo da assicurare i requisiti previsti.

## **6.5 La definizione del lotto**

Il concetto di lotto è sicuramente essenziale per impostare in modo corretto ed efficace un sistema di rintracciabilità. Il lotto può essere definito come **“una quantità omogenea di prodotto”**, dove con il termine omogeneo si intende ottenuto **“in condizione praticamente identiche”**. Anche il documento SINCERT RT 17 definisce il lotto come *“unità minima, avente caratteristiche omogenee, che è stata prodotta e/o lavorata e/o imballata in condizioni identiche o comunque equivalenti ai fini di specie”*.

Oltre al concetto di lotto, il documento SINCERT RT 17 introduce il concetto di Unità Minima Rintracciabile (URM), definita come l'unità minima di prodotto che, contenendo tutte le informazioni utili alla rintracciabilità, una volta immessa sul mercato consente di risalire al lotto minimo di appartenenza. Nel nostro caso essa potrebbe corrispondere alla confezione di vendita (esempio la bottiglia).

Al fine di garantire il mantenimento della rintracciabilità lungo il processo è necessario definire diverse tipologie di lotto da utilizzare nelle differenti fasi:

- lotto di produzione olive (o di ingresso olive): di solito è rappresentato da un numero progressivo che viene assegnato ad ogni partita di olive che entra in frantoio al momento della pesata (ad esso è anche associato un DDT di consegna delle olive); consultando l'elenco dei DDT e relativi cartellini di pesata delle olive entrate si può risalire al produttore delle olive, alla data di consegna, alla quantità di olive consegnate.
- lotto di lavorazione (o di molitura): di solito è rappresentato da un numero progressivo che viene assegnato ad ogni lavorazione effettuata in frantoio (partitaria o massale che sia); consultando il registro di lavorazione in frantoio si può risalire alle partite di olive entrate in frantoio e avviate a quella molitura.
- lotto di stoccaggio: di solito coincide con il codice o numero che identifica ciascun serbatoio di stoccaggio; consultando i registri di stoccaggio si può risalire a tutte le moliture che hanno generato l'olio che è stato stoccato in quel serbatoio.
- lotto di confezionamento: compare sulla confezione di vendita; consultando i registri di confezionamento si può risalire al serbatoio di stoccaggio da cui è stato prelevato l'olio per il confezionamento. Per la codifica del lotto di prodotto finito si utilizza usualmente la data di confezionamento, espressa o come semplice sequenza ggmmaa o indicando l'anno e il numero di giorno del calendario dell'imbottigliamento. Esempio: bottiglie confezionate il giorno 11 marzo 2005 avranno codice L110305 oppure L05/70.

Anche nel settore conserviero è necessario definire diverse tipologie di lotto da utilizzare nelle differenti fasi:

**Lotto di produzione o lotto di Materia Prima**: corrisponde generalmente al Lotto Fitosanitario Omogeneo ovvero a quella quantità di prodotto ottenuta in condizioni omogenee per luogo, data di semina/trapianto, trattamenti fitosanitari. Per esemplificare è ad esempio la singola serra o l'appezzamento di zucchine o l'appezzamento di cavoli. Ma può anche essere legato alla singola varietà di prodotto all'interno della stessa azienda: es. la varietà di pomodoro coltivata dall'azienda XXX in 4 diversi appezzamenti. A questo lotto sono associati i controlli in produzione ed i controlli necessari alla liberalizzazione del prodotto.

**Lotto di Materia Prima in ingresso**: si compone in fase di accettazione del prodotto presso il centro di trasformazione. E' composto dalla quantità di materia prima proveniente da più aziende agricole produttrici e deve essere omogenea per varietà ma anche per data di raccolta. Viene generalmente

identificata in ingresso con cartellini riportanti la tipologia del prodotto, il codice socio o fornitore, la data di raccolta, nel caso del pomodoro può anche essere registrata la data di inizio scarico e di fine scarico ed il progressivo di ingresso. A questo lotto sono generalmente associati i controlli in accettazione. Nel caso della trasformazione del pomodoro, il conferimento giornaliero delle partite di pomodoro in arrivo può essere suddiviso in fasce orarie (ogni 3 ore), per un totale di 8 fasce giornaliere. I conferenti concordano con un responsabile, prima della campagna di raccolta, le fasce di loro pertinenza e le loro percentuali di consegna per fascia. In linea di massima, le fasce stabilite restano costanti per tutta la campagna, ma possono essere modificate in accordo con il Responsabile. Nel gruppo di conferenti di ciascuna fascia, si stabilisce un ordine di ingresso, che i conferenti sono tenuti a rispettare.

**Lotto di Trasformazione/Confezionamento:** il lotto di trasformazione può coincidere con il lotto di confezionamento che è quel codice alfanumerico che permette di risalire alla storia del prodotto. Consultando il registro di lavorazione si può risalire alle partite di materia prima entrate in impianto di trasformazione e lavorate per formare quel determinato lotto. Nel caso del pomodoro, la formazione del lotto di prodotto trasformato (**lotto di passata**) può essere determinato dall'orario di inizio carico e di fine scarico.

Concludendo è opportuno richiamare un concetto fondamentale: tanto più grande è il lotto tanto meno costosa potrà essere l'implementazione del sistema di rintracciabilità, ma il sistema implementato potrà essere poco efficace. Infatti in questo caso la gestione di eventi accidentali potrebbe richiedere il ritiro/richiamo di ingenti quantitativi di prodotto. Tanto più piccolo è il lotto, tanto più preciso è il sistema, ma l'implementazione potrà risultare più costosa. Infatti in questo caso il sistema di rintracciabilità dovrà "tracciare e gestire" un numero più ampio di informazioni, questo tuttavia consentirà in caso di eventi accidentali interventi di ritiro/richiamo "mirati".

## **6.6 Modalità di identificazione del prodotto tracciato**

In funzione degli obiettivi prefissati, l'applicazione di un sistema di rintracciabilità potrà essere limitato ad uno o pochi (obiettivo di marketing o di qualità) o a tutti (obiettivo di sicurezza) i prodotti, realizzati in azienda/filiera.

Al fine di evitare confusione il prodotto tracciato deve essere distinguibile da quello eventualmente non tracciato in modo da permettere al consumatore di scegliere un prodotto rispetto all'altro.

Le modalità che possono essere adottate dalle aziende in questo caso sono:

- adozione di uno o più marchi commerciali che identificano univocamente il prodotto tracciato;
- identificazione del prodotto tracciato con un codice, sigla, acronimo etc. che viene stampato in etichetta e che costituisce un elemento di differenziazione.

## **6.7 Identificazione dei processi produttivi e dei punti critici**

Al fine di mantenere efficace ed efficiente il sistema di rintracciabilità messo in atto è necessaria la predisposizione di un piano di controllo che ne assicuri il corretto funzionamento.

Nel piano dovranno essere identificati:

- fasi;
- i punti critici ai fini della rintracciabilità;
- informazioni tracciate;
- strumenti di registrazione e responsabilità.

A scopo esemplificativo nelle tabelle che seguono si riporta l'identificazione dei processi e dei punti critici ai fini della rintracciabilità relativi alla filiera oleicola e conserviera con particolare riferimento in merito a quest'ultima del prodotto passata di pomodoro.

<b>FILIERA OLEICOLA</b>			
<b>FASI</b>	<b>PUNTI CRITICI</b>	<b>INFORMAZIONI TRACCIATE</b>	<b>STRUMENTI PER LA REGISTRAZIONE E RESPONSABILITA'</b>
<b>Coltivazione oliveto</b>	- Identificazione produttore e appezzamento di provenienza olive	- Riferimenti catastali	- Fogli catastali - Azienda agricola
	- Identificazione delle operazioni colturali e dei fitofarmaci utilizzati	- Data potatura - Data concimazione - Quantità e tipo di prodotto utilizzato per concimare - Date trattamenti - Quantità e tipo di prodotto utilizzato per i trattamenti	- Quaderno di campagna - Azienda Agricola
<b>Raccolta olive</b>	- Identificazione delle olive in fase di raccolta	- Riferimenti catastali dell'appezzamento d'origine - Data di raccolta - Quantità raccolta	- Cartellino identificativo sui contenitori - Azienda Agricola
<b>Trasporto olive al frantoio</b>	- Identificazione del trasportatore e del mezzo utilizzato	- Data di trasporto - Mezzo di trasporto	- D.D.T. - Azienda Agrcola
<b>Ricevimento olive in frantoio</b>	- Identificazione delle olive all'ingresso	- Data e quantità olive entrate in frantoio - Lotto di ingresso	- Cartellino di pesata - Modulo ricevimento olive - Resp. Accettazione (frantoio)
<b>Stoccaggio temporaneo olive</b>	- Identificazione delle olive in stoccaggio temporaneo e delle aree di stoccaggio attraverso numero o altro sistema analogo e univoco.	- Lotto di ingresso olive - Codice luogo di stoccaggio	- Etichette sui contenitori - Resp. Magazzino (frantoio)
<b>Molitura olive</b>	- Identificazione della partita di olive in corso di molitura	- Data - Lotto di molitura - Produttore - Quantità olive molite - Quantità olio ottenuto - Acidità dell'olio - Codice serbatoio di stoccaggio	- Registro molitura - Resp. Produzione (frantoio)

<b>Stoccaggio olio in frantoio</b>	- Identificazione di ogni serbatoio di stoccaggio olio con numero o altro sistema analogo e univoco.	- Codice serbatoio di stoccaggio	- Cartellino identificativo contenitore  - <i>Resp. Magazzino (frantoio)</i>
<b>Eventuali movimentazioni, miscele, trasferimenti e trasporto olio</b>	- Identificazione movimentazione olio di carico e scarico da ciascun serbatoio	- Data del movimento - Quantità olio movimentato - Codice serbatoio provenienza dell'olio - Codice serbatoio destinazione dell'olio trasferito, quantità residua nel serbatoio dopo ogni movimento).	- Registro movimentazione  - <i>Resp. Magazzino (frantoio)</i>
<b>Confezionamento</b>	- Identificazione di ogni confezione	- Data di confezionamento - N° lotto di confezionamento - Codice serbatoio di provenienza olio confezionato - Quantità prodotto confezionato - N° Confezioni ottenute - Tipo di Confezione - Identificazione fornitori e lotti bottiglie e tappi - Identificazione fornitore etichette e imballaggi	- Registro di confezionamento  - <i>Resp. Confezionamento (impianto di confezionamento)</i>
<b>Trasporto prodotto finito al cliente</b>	- Identificazione cliente e quantità e tipologia di prodotto venduto	- Dati identificativi cliente - Quantità, tipologia e lotti prodotto venduto	- DDT - Fatture  - <i>Impianto di confezionamento</i>

<b>FILIERA CONSERVIERA (ES. PRODUZIONE PASSATA DI POMODORO)</b>			
<b>FASE</b>	<b>PUNTI CRITICI</b>	<b>INFORMAZIONI TRACCIATE</b>	<b>STRUMENTI PER LA REGISTRAZIONE E RESPONSABILITA'</b>
<b>Coltivazione</b>	- Superficie destinata alla coltivazione del pomodoro da industria	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Identificativo della particella/appezzamento destinato alla coltivazione del pomodoro da industria (foglio di mappa e particela)</li> <li>- Superficie espressa in ettari</li> <li>- Nome delle coltivazioni precedenti</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Fogli catastali</li> <li>- Quaderno di campagna</li> <li>- <i>Azienda Agricola</i></li> <li>- <i>Cooperativa</i></li> </ul>
<b>Coltivazione</b>	- Varietà impiegate	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Nome della varietà e quantità di seme/piantine utilizzate</li> <li>- Identificazione e dimensione delle superfici destinate alla coltivazione</li> <li>- Data di semina/trapianto</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Quaderno di campagna</li> <li>- <i>Azienda Agricola</i></li> <li>- <i>Cooperativa</i></li> </ul>
<b>Coltivazione</b>	- Operazioni colturali svolte	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Tipo e quantità di fertilizzante/fitofarmaco impiegato</li> <li>- Data impiego e identificativo superficie trattata</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Quaderno di campagna</li> <li>- <i>Azienda Agricola</i></li> <li>- <i>Cooperativa</i></li> </ul>
<b>Produzione agricola</b>	- Pomodoro da industria raccolto e consegnato alla trasformazione	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Identificativo superficie oggetto della raccolta</li> <li>- Data, orari e quantità di prodotto raccolto</li> <li>- Varietà raccolta</li> <li>- Identificativo attrezzatura per la raccolta</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Fattura contoterzi</li> <li>- Quaderno di campagna o quaderno di raccolta</li> <li>- <i>Azienda Agricola</i></li> <li>- <i>Cooperativa</i></li> </ul>

<b>Produzione agricola</b>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Identificativo superficie oggetto della raccolta</li> <li>- Data, orari e quantità di prodotto conferito</li> <li>- Varietà conferita</li> <li>- Identificativo automezzo per la consegna</li> <li>- "lotto materia prima"</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Documento di trasporto e/o Registro conferimento</li> <li>- Cartellino identificativo sui contenitori</li> <li>- <i>Azienda Agricola</i></li> <li>- <i>Cooperativa</i></li> </ul>
<b>Accettazione materia prima</b>	- Materia prima	<ul style="list-style-type: none"> <li>- "Lotto di materia prima"</li> <li>- Nome dei fornitori di materia prima</li> <li>- Identificazione mezzo di trasporto</li> <li>- Identificazione "Lotto di materia prima in ingresso"</li> <li>- N° DDT</li> <li>- Orario di conferimento</li> <li>- Orario di raccolta</li> <li>- Varietà</li> <li>- Quantità</li> <li>- Requisiti (es. caratteristiche chimico fisiche materia prima in entrata)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Registro accettazione in entrata</li> <li>- Registro di lavorazione</li> <li>- DDT</li> <li>- <i>Resp. Accettazione (Impianto di trasformazione)</i></li> <li>- <i>Resp. Controllo Qualità (Impianto di trasformazione)</i></li> </ul>

<b>Lavorazione e confezionamento</b>	Passata	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Data lavorazione</li> <li>- "Lotto materia prima in ingresso"</li> <li>- Quantità di pomodoro lavorata</li> <li>- Identificativo della linea utilizzata per la lavorazione</li> <li>- Quantità di passata prodotta</li> <li>- Orario di inizio lavorazione</li> <li>- Orario di confezionamento</li> <li>- "Lotto di passata"</li> <li>- Requisiti (es. caratteristiche chimico fisiche)</li> <li>- Tipo e dimensione del contenitore</li> <li>- N° confezioni ottenute</li> <li>- Nome dei fornitori lotti contenitori e tappi</li> <li>- Nome dei fornitori etichette ed imballaggi</li> <li>- Nome fornitori lotti ingredienti</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Registro di lavorazione</li> <li>- Registro fornitori</li> <li>- <i>Resp. Produzione (impianto di trasformazione)</i></li> <li>- <i>Resp. Controllo Qualità (impianto di trasformazione)</i></li> </ul> <p>(Il prodotto nelle diverse fasi di trasformazione deve essere sempre riconducibile al lotto della materia prima di origine)</p> <p>(Sulla stessa linea di produzione non possono essere presenti contemporaneamente più lotti prodotto trasformato. Non è possibile iniziare una fase lungo il processo di lavorazione con un nuovo lotto fintanto che la fase successiva non risulti terminata)</p>
<b>Stoccaggio</b>	Passata	<ul style="list-style-type: none"> <li>- "Lotto di passata"</li> <li>- Area di stoccaggio</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Registro di stoccaggio</li> <li>- <i>Resp. Magazzino (impianto di trasformazione)</i></li> </ul>
<b>Vendita</b>	Passata	<ul style="list-style-type: none"> <li>- "Lotto di passata"</li> <li>- Quantità</li> <li>- Data</li> <li>- Tipo e dimensione del contenitore</li> <li>- Ragione sociale cliente</li> <li>- N° DDT</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- DDT</li> <li>- Fatture</li> <li>- <i>Resp. Amministrativo (impianto di trasformazione)</i></li> </ul>

## **6.8 Accordi formalizzati ed impegno al mantenimento del sistema**

Nel caso di un sistema di rintracciabilità esteso alla filiera (UNI 10939) sarà fondamentale una formalizzazione dell'adesione al progetto da parte di tutti i soggetti coinvolti ed il correlato impegno a mantenere attivo ed efficace il sistema. Gli strumenti utilizzabili a tal fine sono:

- un accordo di filiera (nella sezione allegati al paragrafo 7.1 sono riportati esempi di accordi fra i diversi soggetti della filiera);
- una dichiarazione di politica per la rintracciabilità condivisa da tutti i soggetti della filiera.

Il capofiliera, in funzione degli obiettivi che intende perseguire, dovrà stabilire precise modalità di qualifica dei soggetti che intende coinvolgere nella filiera. Di seguito si riporta qualche esempio di possibili elementi da valutare.

### **Aziende agricole:**

- la specializzazione produttiva;
- ubicazione aziendale;
- il tipo di impianto e di varietà;
- le risorse aziendali (dimensione, uomini e loro qualifiche, mezzi, etc.);
- l'esperienza in altre filiere;
- la rispondenza ai requisiti cogenti (quaderno campagna, gestione rifiuti, gestione ed uso prodotti fitosanitari);
- l'approvvigionamento del seme/piantina/materiale vegetativo;
- la presenza di documentazioni/registrazioni (estratti di mappa, quaderno di campagna, patentino fitosanitari);
- eventuali certificazioni possedute (EUREPGAP, ISO 9001, etc.).

### **Trasportatori:**

- verifica della visura camerale (CCIAA);
- rispetto del D. Lgs. 155/97;
- storicità fornitura;
- prezzo;
- valutazione del parco macchine;
- eventuali certificazioni di sistema (ISO 9001:00);
- rispondenza ai requisiti cogenti per il trasporto refrigerato (ATP in corso di validità).

### **Stabilimenti di trasformazione/ confezionamento:**

- ubicazione aziendale;
- rete di subfornitori (aziende agricole produttrici);
- disponibilità di un Servizio Tecnico (numero persone, livello di qualifica e competenze);
- autorizzazione Sanitaria;
- presenza di un Piano di Autocontrollo e sua adeguatezza;
- risorse adeguate (celle di stoccaggio e relativo controllo temperature, sale di lavorazione, etc.);
- storicità di rapporto;
- esperienza in altre filiere;
- disponibilità;
- certificazioni possedute (es. EUREPGAP Option 2, ISO 9001:00, BRC, IFS, etc.).

È opportuno che le modalità di qualifica siano quanto più oggettive possibili. A tal fine la valutazione potrebbe essere effettuata attribuendo un punteggio a ciascuno degli elementi scelti per la qualifica. Le aziende che ottengono un punteggio inferiore ad un minimo stabilito non sono ritenute idonee e pertanto non possono entrare in filiera. Con tali aziende il Capofiliera può eventualmente concordare un piano di azioni correttive volto a risolvere le carenze emerse nella fase di valutazione.

### **6.9 Gestione del sistema di rintracciabilità**

Garantire la rintracciabilità non significa semplicemente impegnarsi a registrare qualche codice lotto in più, bensì realizzare un “sistema di gestione”, cioè assicurare che il requisito della rintracciabilità sia mantenuto costantemente sotto controllo. A tal fine i requisiti da prendere in considerazione sono:

1. controllo prodotto non conforme,
2. azioni correttive, preventive e reclami,
3. verifiche ispettive interne,
4. definizione responsabilità e mansioni,
5. formazione e addestramento del personale,
6. gestione della documentazione e controllo delle registrazioni.

### 6.9.1 *Controllo prodotto non conforme e reclami*

Per non conformità si intende il mancato soddisfacimento di un requisito. In riferimento al nostro sistema le non conformità si verificano nel momento in cui la rintracciabilità nei termini e secondo le modalità che sono state stabilite non viene soddisfatta. Le non conformità possono essere riscontrate nelle seguenti situazioni:

1. nelle normali attività in azienda ad opera degli operatori; in questo caso la non conformità può essere segnalata all'azienda Capofiliera solo quando determina la perdita di rintracciabilità; in tutti gli altri casi si può stabilire che venga immediatamente risolta dall'operatore stesso;
2. in fase di verifica ispettiva interna: queste non conformità sono rappresentate, di solito, da carenze o incompleta applicazione delle procedure e registrazioni stabilite.

La registrazione di una non conformità può essere effettuata mediante la compilazione di un rapporto (vedi esempio nella sezione allegati paragrafo 7.4) che riporta: il soggetto e la fase produttiva interessati; la descrizione della non conformità; la persona che l'ha rilevata; la proposta di risoluzione mediante l'identificazione del responsabile ed i tempi previsti per la risoluzione, allo scadere dei quali il responsabile della proposta ne valuterà gli effetti; le eventuali cause che l'hanno determinata e le azioni correttive conseguenti (vedi anche paragrafo successivo).

Una non conformità può essere originata anche da un reclamo di un cliente. E' necessario prevedere la raccolta sistematica dei reclami e della documentazione relativa alla gestione.

### 6.9.2 Azioni correttive e preventive

Le azioni correttive sono azioni che vengono attuate per eliminare le cause di non conformità; le azioni preventive sono azioni che vengono attuate per eliminare le cause di non conformità potenziali.

La non conformità deve essere di tipo strutturale, sistematica e non episodica, quindi una non conformità non deve necessariamente comportare un'azione correttiva. In ogni caso è assolutamente indispensabile analizzare la non conformità per individuarne la causa che l'ha generata. La gestione di una azione correttiva prevede:

- il riesame delle non conformità,
- l'individuazione delle cause delle non conformità,
- la valutazione dell'esigenza di adottare azioni per evitare il ripetersi delle non conformità,
- l'individuazione e attuazione delle azioni necessarie,
- la registrazione dei risultati delle azioni attuate,
- il riesame delle azioni correttive attuate.

Le azioni correttive sono registrate su apposito modulo che può essere lo stesso utilizzato per la gestione delle non conformità (vedi esempio nella sezione allegati paragrafo 7.4).

### 6.9.3 Verifiche ispettive interne

Il sistema di rintracciabilità deve essere periodicamente verificato al fine di valutarne l'efficacia, il buon funzionamento ed accertare che siano state rispettate le procedure definite. L'attività di verifica ispettiva deve essere:

- **pianificata:** definire frequenze e modalità di verifica presso tutti i diversi soggetti della filiera (produttori agricoli, frantoi, confezionatori, sede amministrativa e gestionale);
- **condotta da personale competente:** definire criteri minimi di competenza in termini di: numero anni di esperienza lavorativa nel settore, titolo di studio, competenza specifica nell'effettuazione di verifiche ispettive (esempio corso 40 ore);

▪ **documentata:** le verifiche, condotte sulla base di un'apposita lista di riscontro, devono essere documentate in un rapporto di verifica che riporta:

- data della verifica;
- riferimenti all'azienda verificata;
- nome e firma delle persone contattate;
- nome e firma del valutatore;
- n° degli eventuali rapporti di non conformità allegati;
- giudizio finale.

Va ricordato che nell'ambito delle verifiche ispettive interne occorre anche prevedere le seguenti attività:

- prove di rintracciabilità documentate: a partire dal prodotto finito si deve risalire, attraverso i vari documenti, fino alle materie prime utilizzate per realizzare quel prodotto (vedi allegato 7.5);
- simulazioni di richiamo del prodotto dal mercato: sempre in modo documentato, occorre dimostrare che, partendo da un qualsiasi prodotto finito, si è in grado di risalire a tutti i clienti che hanno ricevuto quel prodotto, compreso il relativo recapito telefonico o e-mail del cliente nel caso esso debba essere avvertito di un problema grave riscontrato sul prodotto (vedi allegato 7.6);
- bilanci di massa: sempre in modo documentato occorre dare evidenza della congruenza fra i quantitativi entrati in un certo flusso di produzione ed i rispettivi quantitativi di prodotto finito uscito; naturalmente occorre tener conto delle rese di produzione, degli sfridi di lavorazione, ecc.

## Riquadro 9 – BILANCIO DI MASSA

Attività finalizzata alla verifica mediante comparazione della compatibilità dei flussi materiali in ingresso ed in uscita del sistema di rintracciabilità (per la produzione primaria è meglio applicabile il termine di “resa produttiva”) (SINCERT RT-17).

La definizione del bilancio di massa, oltre che indispensabile per dare evidenza dei flussi materiali in gioco e della corretta applicazione del sistema di rintracciabilità, appare utile anche ai fini gestionali in quanto permette di avere una chiara rappresentazione delle rese produttive dei prodotti tracciati.

Nel calcolo del bilancio di massa andranno sottratti i quantitativi relativi agli scarti e residui di produzione. Uno schema di lavoro a questo riguardo è il seguente:

- congruenza fra resa di campo e quantità di materia prima prodotta;
- congruenza fra kg di materia prima prodotta e Kg di prodotto finito (per il settore oleicolo la verifica viene effettuata in base alle rese medie di olio al frantoio, che normalmente si aggirano fra 15 e 20 %, in merito al settore conserviero bisogna prestare attenzione al prodotto scartato in accettazione, alle relative rese tra materia prima e prodotto finito e ad eventuali variazioni di peso dovuto a processi di fermentazione o trattamenti di disidratazione/essiccazione/idratazione, etc);
- congruenza fra prodotto finito ottenuto (es. olio, passata, olive da tavola etc) e bottiglie/confezioni prodotte/vendute (detratti eventuali perdite durante l’imbottigliamento).

Per il settore oleicolo ad esempio il bilancio di massa va riferito ad una campagna produttiva e può assumere la seguente veste:

BILANCIO DI MASSA ANNO: 2005					
olivi in produzione (n°)	olive lavorate (qli)	olio ottenuto (hl)	bottiglie prodotte (pezzi)	bottiglie in giacenza (pezzi)	bottiglie vendute (pezzi)

#### 6.9.4 *Definizione responsabilità e mansioni*

I livelli di autorità e le responsabilità specifiche nell'ambito del sistema di rintracciabilità intra - aziendale o di filiera devono essere descritti e documentati. Naturalmente questo vale per le sole figure aziendali più direttamente coinvolte e che influiscono sulla qualità nell'ambito del sistema impostato.

#### 6.9.5 *Formazione e addestramento del personale*

Le figure che hanno influenza sulla qualità del prodotto e sull'efficace mantenimento del sistema devono essere sottoposte ad attività formative, per acquisire e/o aggiornare le necessarie conoscenze e le competenze minime richieste. Le fasi attraverso cui sviluppare questa attività sono:

- pianificazione della formazione e addestramento;
- registrazione della formazione e addestramento;
- valutazione dell'efficacia della formazione e addestramento.

Alcuni esempi per la registrazione delle attività formative sono riportati nell'allegato 7.7 e 7.8.

#### 6.9.6 Gestione della documentazione e controllo delle registrazioni

Il sistema di rintracciabilità, sia esso riferito alla sola rintracciabilità “intraziendale” o alla filiera, deve essere adeguatamente documentato. In linea di massima la documentazione del sistema può essere inclusa nelle categorie di documenti indicati in tabella.

<b>MANUALE DI RINTRACCIABILITÀ</b>	☞	Descrive, in linee generali, la struttura della filiera ed il sistema di gestione messo in atto per garantire la rintracciabilità del prodotto, richiamando, ove necessario, le relative procedure. Il Manuale può contenere degli allegati, gestiti anch’essi in forma controllata. La struttura di un manuale di rintracciabilità è riportata nel riquadro 10.
<b>PIANO DEI CONTROLLI</b>	☞	Al fine di mantenere efficace ed efficiente il sistema di rintracciabilità messo in atto è necessaria la predisposizione di un piano di controllo che ne assicuri il corretto funzionamento (vedi paragrafo 6.7).
<b>PROCEDURE</b>	☞	Costituiscono la documentazione operativa aziendale e/o di filiera in merito alla conduzione del sistema di rintracciabilità. Sono redatte al fine di dare chiare indicazioni agli operatori in merito alle modalità d’esecuzione delle attività che possono rivelarsi critiche per la rintracciabilità del prodotto.
<b>ISTRUZIONI OPERATIVE</b>	☞	Sono i documenti che forniscono agli operatori i dettagli tecnici ed operativi importanti per l’esecuzione della loro attività. In linea generale, mentre le procedure possono abbracciare attività di più funzioni, le istruzioni operative sono riconducibili ad una singola attività nell’ambito di un più vasto processo. Rientrano in questa categoria anche le distinte base, i cicli di lavorazione e le specifiche di prodotto.
<b>DOCUMENTI DI REGISTRAZIONE</b>	☞	Sono rappresentati da tutta la modulistica predisposta per dare evidenza dei controlli e delle attività svolte e dei relativi risultati.

Dal punto di vista operativo, il manuale può ricalcare, nella sua articolazione, i capitoli della norma di riferimento (vedi riquadro 10), mentre per le procedure si può utilizzare uno schema del tipo di quello seguente:

- scopo e campo di applicazione;
- riferimenti normativi;
- responsabilità;
- modalità operative;
- documenti utilizzati.

A questa documentazione si aggiungono tutti i documenti d'origine esterna importanti ai fini della rintracciabilità quali: le leggi vigenti, le norme, le regole tecniche, etc. In merito alla gestione della documentazione è opportuno definire dei criteri relativamente a:

- approvazione ed emissione;
- distribuzione e disponibilità;
- modifica;
- archiviazione.

Le successive attività di revisione e aggiornamento, distribuzione, conservazione e archiviazione possono ad esempio essere documentate attraverso apposito Elenco generale documenti che riporta, per ciascun documento, la revisione in vigore, le figure a cui il documento è stato distribuito, il periodo di conservazione, il luogo di archiviazione.

Vi è sempre la possibilità di una gestione informatica dei dati e dei relativi documenti; in questo caso essere assicurata da ciascun responsabile aziendale una adeguata protezione e salvataggio di tali dati.

### **Riquadro 10 – STRUTTURA DEL MANUALE DI RINTRACCIABILITÀ**

Per la gestione del sistema di rintracciabilità dovrà essere predisposto un Manuale secondo i requisiti della norma di riferimento (UNI 10939:2001 o UNI 11020:2002) i cui contenuti sono di seguito sinteticamente illustrati.

- Campo di applicazione del sistema: descrive il/i prodotto/i oggetto di certificazione.
- Obiettivo del sistema di rintracciabilità: descrive gli obiettivi del sistema quali ad esempio quelli di provenienza da una determinata zona oppure di valorizzazione di un prodotto con particolari caratteristiche chimico fisiche, etc..
- Modalità di identificazione (marchi commerciali o codici numerici): questa fase è stata descritta nel paragrafo relativo alla lavorazione.
- Formato/i di vendita del prodotto oggetto di certificazione: descrive come il prodotto viene univocamente identificato e quali sono i vari formati di vendita.
- Estensione della filiera: descrive quali fasi del processo produttivo sono incluse nel sistema di rintracciabilità.
- Elementi oggetto di rintracciabilità: descrive quali sono gli elementi e le informazioni oggetto del sistema di rintracciabilità che devono essere chiaramente riportati in funzione di ogni fase del processo produttivo/anello della filiera (es. lotto in entrata, fornitore del lotto in entrata, q.tà, sito di stoccaggio, lotto di lavorazione, operatori coinvolti, parametri di processo, lotto di prodotto finito, cliente destinatario di ogni lotto di prodotto finito ecc.).
- Lotto: descrive l'unità minima avente caratteristiche omogenee in quanto prodotta, lavorata e confezionata nelle medesime condizioni, per la quale viene garantita la rintracciabilità. Fornisce l'indicazione circa la capacità di un'azienda di circoscrivere la criticità in caso di crisi (recall dal mercato o non conformità interna).
- Unità minima tracciabile: descrive l'unità minima di prodotto che, contenendo tutte le informazioni utili alla rintracciabilità, una volta immessa sul mercato consente di risalire al lotto minimo di appartenenza.
- Verifiche ispettive interne: descrive le modalità adottate per la verifica sul corretto funzionamento del sistema di rintracciabilità. Esse devono prevedere la formalizzazione di un programma di verifiche, le prove documentate di rintracciabilità, le simulazioni di richiamo del prodotto dal mercato e i bilanci di massa.
- Gestione NC: descrive le modalità adottate per la gestione delle possibili n.c. che possono rilevarsi a livello di ogni singola fase produttiva/singolo anello della filiera. Le NC possono riguardare sia il prodotto, sia le materie prime, sia gli imballi, sia aspetti legati all'operato del personale coinvolto.
- Addestramento: descrive le modalità di gestione della formazione e addestramento delle figure coinvolte nella filiera/processo produttivo che eseguono attività critiche rispetto al corretto funzionamento ed implementazione del sistema di rintracciabilità.
- Documentazione: descrive le modalità con le quali viene gestita la documentazione utilizzata nell'ambito del sistema di rintracciabilità.



### 3 - IDENTIFICAZIONE DEL PRODOTTO

L'agricoltore deve:

- ❖ identificare ogni appezzamento (fornendo Mappa e dati catastali aggiornati)
- ❖ registrare le operazioni colturali effettuate su ogni appezzamento (concimazione, fertilizzazione, potatura, irrigazione)
- ❖ registrare i trattamenti fitosanitari effettuati su apposito quaderno di campagna, che deve riportare
  - registrazione data di trattamento
  - principio attivo e nome commerciale utilizzato
  - dose di prodotto utilizzato
  - avversità per cui viene eseguito il trattamento
- ❖ Gestire il magazzino fitofarmaci in conformità alle prescrizioni della normativa vigente
- ❖ Archiviare DDT e/o fatture dei prodotti fitosanitari acquistati ed utilizzati
- ❖ Registrazione della data di raccolta e della quantità di olive raccolte per ogni appezzamento
- ❖ Predisposizione DDT di consegna olive al frantoio contenente i seguenti dati:
  - data di conferimento
  - quantità di olive conferite
  - varietà delle olive conferite
  - provenienza delle olive (Az. Agricola e appezzamento)

### 4 - COMUNICAZIONE DEI FLUSSI DEL PRODOTTO AL CAPOFILIERA

L'agricoltore deve:

- ❖ Comunicare i dati relativi alla quantità di olive prodotte e conferite al frantoio entro il 30 di ogni mese in fase di raccolta

### 5 - COMUNICAZIONE DELLE NON CONFORMITÀ AL CAPOFILIERA

L'agricoltore deve:

- ❖ comunicare al Responsabile Qualità del Capofiliera ogni situazione che si discosti da quanto specificato nel presente accordo.
- ❖ bloccare il prodotto fino alla definizione del trattamento del prodotto e della relativa azione correttiva da parte del responsabile qualità del Capofiliera.
- ❖ accettare le proposte del Capofiliera in relazione al trattamento del prodotto non conforme e in relazione ad eventuale sospensione o esclusione dell'azienda agricola dalla filiera.
- ❖ identificare il prodotto non conforme con la scritta "PRODOTTO NON CONFORME ALLA NORMA UNI 10939:01".

L'AGRICOLTORE si impegna a:

- ❖ rispettare tutti i punti previsti dal presente accordo di filiera
- ❖ permettere l'accesso a tecnici del Capofiliera per l'esecuzione delle verifiche ispettive interne
- ❖ permettere l'accesso a tecnici dell'organismo di controllo per l'esecuzione delle verifiche di certificazione e sorveglianza e rendere disponibile la documentazione attestante la rintracciabilità del prodotto secondo il presente accordo di filiera
- ❖ archiviare tutta la documentazione attestante la rintracciabilità delle olive, prevista dal presente accordo di filiera, per un periodo di almeno 2 anni

Il sottoscritto titolare dell'azienda agricola accetta il presente accordo di filiera in tutte le sue parti.

Timbro e Firma per accettazione

Data

Il legale rappresentante dell'azienda Capofiliera

Timbro e Firma per accettazione

Data

## OBBLIGHI DEL FRANTOIANO

### 1 - IDENTIFICAZIONE DELL'AZIENDA

L'azienda che aderisce alla filiera deve essere in possesso dei seguenti documenti:

- ❖ iscrizione alla camera di commercio dell'azienda agricola (quando applicabile)
- ❖ partita IVA
- ❖ autorizzazione sanitaria
- ❖ manuale HACCP

### 2 - COMUNICAZIONE DEL SISTEMA DI LAVORAZIONE (MASSALE O PARTITARIO) AL CAPOFILIERA

Il frantoiano deve:

- ❖ comunicare al capofiliera la modalità di lavorazione delle olive

### 3 - REGISTRAZIONE DI TUTTE LE OPERAZIONI RELATIVE ALLA RINTRACCIABILITÀ DEL PRODOTTO IN TUTTE LE SUE FASI

Il frantoiano deve:

- ❖ acquistare le olive delle aziende agricole in filiera
- ❖ compilare il modulo di accettazione olive e consegnarne copia all'agricoltore conferente
- ❖ identificare le olive da lavorare attraverso il lotto di lavorazione
- ❖ garantire la separazione fisica fra olive e olio di filiera rispetto ai prodotti non di filiera
- ❖ registrare tutti i parametri di processo come previsto dal manuale HACCP
- ❖ registrare tutte le movimentazioni dell'olio anche durante lo stoccaggio
- ❖ registrare la quantità e il lotto dell'olio consegnato ad ogni cliente

### 4 - APPLICAZIONE DEL MANUALE HACCP

Il frantoiano deve:

- ❖ predisporre, applicare e mantenere aggiornato il manuale HACCP
- ❖ compilare la modulistica prevista
- ❖ eseguire i controlli analitici indicati nel manuale HACCP

### 5 - ACQUISTO DELLE OLIVE DALLE AZIENDE AGRICOLE ADERENTI ALLA FILIERA

Il frantoiano deve:

- ❖ acquisire le olive delle aziende agricole di filiera. Nel caso in cui il frantoio lavori anche prodotto convenzionale, deve garantire la separazione fra prodotto di filiera e non

### 6 - COMUNICAZIONE DEI FLUSSI DEL PRODOTTO AL CAPOFILIERA

Il frantoiano deve:

- ❖ comunicare i dati relativi alla quantità di olive acquistate e alle aziende agricole fornitrici con frequenza entro il 30 di ogni mese
- ❖ comunicare i dati relativi alla quantità di olio tracciato ottenuto e i relativi lotti entro il 30 di ogni mese
- ❖ comunicare i dati relativi alla quantità di olio venduto (lotto, quantità, cliente) entro il 30 di ogni mese

### 7 - COMUNICAZIONE DELLE NON CONFORMITÀ AL CAPOFILIERA

Il frantoiano deve:

- ❖ compilare il modulo di gestione delle non conformità per ogni situazione che si discosti da quanto specificato al presente accordo e inviarne copia al Responsabile qualità del Capofiliera.
- ❖ bloccare il prodotto fino alla definizione del trattamento del prodotto e della relativa azione correttiva da parte del Responsabile qualità del Capofiliera
- ❖ accettare le proposte del Capofiliera in relazione al trattamento del prodotto non conforme e in relazione ad eventuale sospensione o esclusione del frantoio dalla filiera.
- ❖ identificare il prodotto non conforme con la scritta "PRODOTTO NON CONFORME ALLA NORMA UNI 10939:01"



- ❖ Comunicare i dati relativi alla quantità di olio confezionato tracciato e i relativi lotti entro il 30 di ogni mese
- ❖ Comunicare i dati relativi alla quantità di olio venduto (lotto, quantità, cliente) entro il 30 di ogni mese

#### 6 - COMUNICAZIONE DELLE NON CONFORMITÀ AL CAPOFILIERA

L'imbottigliatore deve:

- ❖ compilare il modulo di gestione delle non conformità per ogni situazione che si discosti da quanto specificato al presente accordo e inviarne copia al Responsabile qualità del Capofiliera
- ❖ bloccare il prodotto fino alla definizione del trattamento del prodotto e della relativa azione correttiva da parte del Responsabile qualità del Capofiliera
- ❖ accettare le proposte del Capofiliera in relazione al trattamento del prodotto non conforme e in relazione ad eventuale sospensione o esclusione dell'azienda confezionatrice dalla filiera.
- ❖ identificare il prodotto non conforme con la scritta "PRODOTTO NON CONFORME ALLA NORMA UNI 10939:01"

L'IMBOTTIGLIATORE si impegna a:

- ❖ rispettare tutti i punti previsti dal presente accordo di filiera
- ❖ permettere l'accesso a tecnici del Capofiliera per l'esecuzione delle verifiche ispettive interne
- ❖ permettere l'accesso a tecnici dell'organismo di controllo per l'esecuzione delle verifiche di certificazione e sorveglianza e rendere disponibile la documentazione attestante la rintracciabilità del prodotto secondo il presente accordo di filiera
- ❖ archiviare tutta la documentazione attestante la rintracciabilità delle olive, prevista dal presente accordo di filiera, per un periodo di almeno 2 anni

Il sottoscritto **Titolare dell'Imbottigliamento** accetta il presente accordo di filiera in tutte le sue parti.

Timbro e Firma per accettazione

Data

Il legale rappresentante dell'azienda Capofiliera

Timbro e Firma per accettazione

Data



7.2.3 Esempio registro di molitura

Logo Aziendale		REGISTRO DI MOLITURA					Rev. 00 del 31-10-2005	
data di molitura	n° lotto di molitura	quantità olive molite (kg)	riferimento al n° lotto di ingresso olive molite	quantità olio ottenuto (kg)	Acidità dell'olio	serbatoio di destinazione olio n°	note	

7.2.4 Esempio registro di confezionamento

logo aziendale		Registro di confezionamento						rev. 00 del 31-10-2005	
Data di confezionamento	N° lotto di confezionamento	Serbatoio di provenienza olio	Olio confezionato (kg)	N° Confezioni ottenute	Tipo di Confezione E marchio	Fornitore bottiglie e n° d.d.t.	Fornitore e tappi E n° d.d.t.	Fornitore etichette E n° d.d.t.	Fornitore cartone E n° d.d.t.

### 7.3 Esempi registrazioni filiera conserviera

Di seguito vengono riportati degli esempi di modulistica di riferimento per il settore conserviero con particolare riferimento alla produzione di passata di pomodoro.

#### 7.3.1 Esempio registro accettazione materia prima

logo aziendale			Registro accettazione materia prima Data _____								rev. 00 del 31-10-2005	
Azienda agricola	Cod. socio	Cod. identificativo o mezzo di trasporto	N° DDT	Prodotto	Varietà	Lotto MP, Superficie (mq), data trapianto	Quantità (Kg)	Data conferimento	Orario conferimento	Quantità prodotto scartato (Kg)	Abilitazione prodotto come da piano analitico	Lotto Materia prima in ingresso

7.3.2 Esempio registro di lavorazione

logo aziendale		Registro di lavorazione								rev. 00 del 31-10-2005	
Data _____											
Lotto materia prima in ingresso	Ora inizio di lavorazione	Quantità prodotto	N° identificativo o linea di lavorazione	Lotto di passata	Capacità contenitori	Numero contenitori	Orario fine lavorazione	Fornitore bottiglie e n° d.d.t.	Fornitore capsule E n° d.d.t.	Fornitore etichette e N° DDT	Controlli qualitativi

7.3.3 Esempio registro di stoccaggio

Logo aziendale		Registro di stoccaggio			rev. 00 del 31-10-2005
Data _____					
Lotto di passata	Data di stoccaggio	Quantità stoccata (unità)	Identificativo area di stoccaggio	Data uscita	Quantità in uscita (unità)

7.3.4 Esempio registro fornitori

Ragione sociale	Indirizzo	Cap	Comune	Prov	Tel.	Data conferimento	N° DDT	Lotto	Quantità	Tipologia

## 7.4 Esempio rapporto di non conformità

UNITA' OPERATIVA \_\_\_\_\_

RECLAMO/NON  
CONFORMITA' N° \_\_\_\_\_

Maggiore

Minore

DOCUMENTO DI RIFERIMENTO  
(Standard) \_\_\_\_\_

DESCRIZIONE (Description): \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

FIRMA AUDITOR \_\_\_\_\_

DATA \_\_\_\_\_

TRATTAMENTO RECLAMO/NON CONFORMITÀ \_\_\_\_\_

DATA COMPILAZIONE (Compilation Date) \_\_\_\_\_

Responsabile trattamento

DATA PREVISTA PER IL COMPLETAMENTO \_\_\_\_\_

CAUSA DELLA NON CONFORMITA' \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

PROPOSTA DI AZIONE CORRETIVA \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

Responsabile AC

DATA PREVISTA PER IL COMPLETAMENTO \_\_\_\_\_

VERIFICA AZIENDALE DELL'ATTUAZIONE E DELL'EFFICACIA DELL'AZIONE CORRETIVA

DATA \_\_\_\_\_

FIRMA AUDITOR \_\_\_\_\_

### 7.5 Esempio modulo di registrazione per le prove di rintracciabilità

PROVA DI RINTRACCIABILITA'		
Data prova:		
ASPETTO	REGISTRAZIONE	NOTE
LOTTO E TIPO DI PRODOTTO FINITO		
DATA DI CONFEZIONAMENTO		
REPORT DI CONFEZIONAMENTO		
MARCA E LOTTO TAPPI/CAPSULE		
MARCA E LOTTO CONFEZIONI		
DATA DI TRASFORMAZIONE		
FORNITORI MATERIA PRIMA DELLA GIORNATA		
DATI CONTROLLO IN INGRESSO DEI FORNITORI DELLA GIORNATA		
DATI CATASTALI DEI FORNITORI DELLA GIORNATA		

### 7.6 Esempio modulo di registrazione delle prove di richiamo

PROVA DI RICHIAMO		
DEL <u>31.10.05</u>		
FASE		
Prodotto e lotto oggetto della prova di richiamo		
Quantità totale prodotta		
Giacenze a magazzino		
Quantità venduta		
Clienti destinatari		
Trasportatori		
Note		

**7.7 Esempio modulo programma di formazione**

PROGRAMMAZIONE				ESECUZIONE			
N°	DESCRIZIONE	DESTINATARI	data	data esecuzione	rif. verbale	esito e commenti	firma RQ
			ESECUTORE				
	Firma Dir. _____						
	Firma Dir. _____						

**7.8 Esempio verbale di formazione/addestramento**

Data	N.ro ore	Relatore : _____ Firma _____	Verbale N.ro
------	----------	---------------------------------	--------------

OGGETTO :

ARGOMENTI :

**ELENCO PARTECIPANTI**

N°	Partecipante	Firma	N°	Partecipante	Firma

NOTE :

DOCUMENTAZIONE CONSEGNATA:

Firma: \_\_\_\_\_

## **7.9 Principali requisiti cogenti di interesse per il settore oleicolo e conserviero**

### **SETTORE OLEICOLO**

- L. n. 313 del 3/8/1998, disposizioni per la etichettatura d'origine dell'olio extravergine di oliva, dell'olio di oliva vergine e dell'olio di oliva.
- D.Lgs. n. 225 del 30/9/2005, disposizioni sanzionatorie in applicazione del regolamento (CE) n. 1019/2002 relativo alla commercializzazione dell'olio d'oliva.
- D.Lgs. n. 181 del 23/6/2003, attuazione della direttiva 2000/13/CE concernente l'etichettatura e la presentazione dei prodotti alimentari, nonché la relativa pubblicità.
- D.Lgs. n. 223 del 14/5/2001, norme sanzionatorie in materia di aiuto comunitario alla produzione di olio di oliva e alla trasformazione delle olive da tavola.
- D.P.R. n. 458 del 27/10/1999, regolamento recante norme di attuazione del regolamento CE n. 2815/98 relativo alle norme commerciali dell'olio di oliva.
- Dir. (CE) n. 13 del 20/3/2000, direttiva 2000/13/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 20 marzo 2000, relativa al ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri concernenti l'etichettatura e la presentazione dei prodotti alimentari, nonché la relativa pubblicità.
- Reg. (CE) N. 865/2004 del Consiglio del 29 aprile 2004 relativo all'organizzazione comune dei mercati nel settore dell'olio di oliva e delle olive da tavola e recante modifica del regolamento (CEE) n. 827/68
- Reg. (CE) n. 1019 del 13/6/2002, regolamento (CE) n. 1019/2002 della Commissione, del 13 giugno 2002, relativo alle norme di commercializzazione dell'olio d'oliva.
- Reg. (CE) n. 796 del 6/5/2002, regolamento (CE) n. 796/2002 della Commissione, del 6 maggio 2002, recante modifica del regolamento (CEE) n. 2568/91 relativo alle caratteristiche degli oli d'oliva e degli oli di sansa d'oliva, nonché ai metodi ad essi attinenti e le note complementari di cui all'allegato del regolamento (CEE) n. 2658/87 del Consiglio relativo alla nomenclatura tariffaria e statistica ed alla tariffa doganale comunale.

## **SETTORE ORTOFRUTTICOLO - CONSERVIERO**

- D.P.R. n. 290/01 Regolamento di semplificazione dei procedimenti di autorizzazione alla produzione, alla immissione in commercio e alla vendita di prodotti fitosanitari e relativi coadiuvanti (n. 46, allegato 1, legge n. 59/1997).
- 45
- D.M. 19/04/99 Ministero Risorse Agricole e Forestali Approvazione del Codice di Buona Pratica Agricola
- D.Lgs.155/97 Attuazione delle Direttive 93/43CEE e 96/3 CE concernenti l'igiene dei prodotti alimentari, dove il termine "igiene" indica tutte le misure necessarie per garantire la sicurezza e la salubrità dei prodotti alimentari.
- Regolamento (CE) n.37/2005 su GUCE L10 del 13.1.2005. armonizza il sistema di misurazione della temperatura nei veicoli che trasportano alimenti surgelati
- DM 493/1995 e accordo ATP
- Legge 690/78 Precondizionamento in massa o in volume di alcuni prodotti in imballaggi preconfezionati
- D.P.R. 391/80 Disciplina metrologica del preconfezionamento in volume o in massa dei preimballaggi di tipo diverso da quello CEE
- Legge n° 441/81 Vendita a peso netto delle merci
- Decreto Legislativo del 25/01/92, n° 108 - Attuazione della direttiva 89/109/CEE concernente i materiali e gli oggetti destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari.
- D.Lgs. 109/92 Attuazione Dir. CEE 89/395 e 89/396 concernenti l'etichettatura, la presentazione e la pubblicità dei prodotti alimentari.
- D.Lgs. 68/00 Attuazione della Dir. 97/4 CE che modifica la Dir. 79/112 CE in materia di etichettatura, presentazione e pubblicità dei prodotti alimentari. (Modifica D.Lgs. 109 del 27/01/92)
- D. Lgs. 25/01 Attuazione della direttiva 1999/34/CE, che modifica la direttiva 85/374/CEE, in materia di responsabilità per danno da prodotti difettosi
- Regolamentazione CEE Norme comuni di qualità dei principali prodotti ortofrutticoli
- Legge 283/62 Disciplina della produzione e vendita delle sostanze alimentari.
- D.P.R. 327/80 Controlli ufficiali, requisiti impianti, strutture, personale, etc. (Rif. L. 283 del 30/04/62)

- D.M. 21.03.73 Imballaggi.
- D.P.R. 777/82 Materiali e oggetti destinati al contatto con gli alimenti.
- D.Lgs. 31/01 concernente la qualità delle acque destinate al consumo umano.
- D.M. 209/96 Regolamento concernente la disciplina degli additivi alimentari consentiti nella preparazione e per la conservazione delle sostanze alimentari in attuazione delle DIR. n.94/34/CE, n.94/35/CE, n.94/36/CE, n.95/2/CE, n.95/31/CE.
- D.M. 250/98 Regolamento recante aggiornamento del decreto ministeriale 27 febbraio 1996, n. 209, concernente la disciplina degli additivi alimentari consentiti nella preparazione e per la conservazione delle sostanze alimentari, in attuazione delle direttive n. 96/83/CE e n. 96/85/CE e della decisione n. 292/97/CE. (Modifica il D.M. 209 del 27/02/1996)
- Reg. CE 1566/99 Tenori massimi ammissibili di alcuni contaminanti (Modifica Reg 194/97)
- Legge n. 526/99 Comunitaria 99. Art. 10 che modifica il D.Lgs. 155/97
- D. 183/00 Regolamento recante aggiornamento del decreto ministeriale 27 febbraio 1996, n. 209, concernente la disciplina degli additivi alimentari consentiti nella preparazione e per la conservazione delle sostanze alimentari. Recepimento della direttiva 98/72/CE (Modifica il D.M. 209 del 27/02/96).
- Reg. CE 1525/98 Modifica del Reg. 194/97 - Tenori massimi ammissibili Aflatossine (Rif. Reg. CEE 194/97)
- Reg. CE 194/97 Tenori massimi ammissibili per alcuni contaminanti presenti in prodotti alimentari (Nitrati)
- Reg. CE 466/2001 Allegati Definisce i tenori massimi di taluni contaminanti presenti nelle derrate alimentari.
- Regolamento (CE) n. 1535/2003 della Commissione del 29 agosto 2003 recante modalità di applicazione del regolamento (CE) n. 2201/96 del Consiglio per quanto riguarda il regime di aiuti nel settore dei prodotti trasformati a base di ortofruttili (e succ. modif. e/o integrazioni).
- Regolamento (CEE) n. 1764/86 della Commissione del 27 maggio 1986 relativo ai requisiti qualitativi minimi che i prodotti a base di pomodoro devono presentare [...] (e successive modificazioni e/o integrazioni).
- Reg. (CE) n. 217/2002 del 5 febbraio 2002. Regolamento della Commissione che stabilisce criteri di accettazione della materia prima nel quadro del regime di aiuti alla produzione previsto dal regolamento (CE) n. 2201/96.

- Legge 3 agosto 2004, n. 204 "Conversione in legge, con modificazioni, del decreto-legge 24 giugno 2004, n. 157, recante disposizioni urgenti per l'etichettatura di alcuni prodotti agroalimentari, nonché in materia di agricoltura e pesca.
- Decreto Mipaaf del 17 febbraio 2006 Passata di pomodoro. Origine del pomodoro