

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

Dicembre 2009

| | |
|---|-----------|
| PRESENTAZIONE | 3 |
| 1 FINALITÀ E STRUTTURA DELLA LINEA GUIDA | 4 |
| 2 QUADRO DI RIFERIMENTO | 5 |
| 3 TERMINI E DEFINIZIONI..... | 7 |
| 4 IL REGOLAMENTO CE 178/2002..... | 9 |
| 4.1 IL CAMPO DI APPLICAZIONE DEL REGOLAMENTO 178/2002..... | 9 |
| 4.2 LE PRESCRIZIONI DEL REGOLAMENTO CE 178/02..... | 11 |
| 4.3 IL RITIRO/RICHIAMO..... | 15 |
| 4.4 IL REGIME SANZIONATORIO | 18 |
| 4.5 LA RINTRACCIABILITÀ DEGLI IMBALLAGGI: ALCUNI CENNI..... | 18 |
| 5 LA RINTRACCIABILITÀ VOLONTARIA E LA NORMATIVA DI RIFERIMENTO | 25 |
| 5.1 LA NORMA UNI EN ISO 22005:2008 | 27 |
| 5.2 VANTAGGI DELLA RINTRACCIABILITÀ VOLONTARIA..... | 34 |
| 5.3 L'ITER DI CERTIFICAZIONE PER LE AZIENDE..... | 36 |
| 6 IMPLEMENTAZIONE DI UN SISTEMA DI RINTRACCIABILITÀ NEI SETTORI OLEICOLO E ORTOFRUTTICOLO - CONSERVIERO..... | 38 |
| 6.1 DEFINIZIONE DEGLI OBIETTIVI | 39 |
| 6.2 IDENTIFICAZIONE DELL'ESTENSIONE DEL SISTEMA DI RINTRACCIABILITÀ | 40 |
| 6.3 IDENTIFICAZIONE DELLA PROFONDITÀ DELLA FILIERA..... | 41 |
| 6.4 IDENTIFICAZIONE DEGLI ELEMENTI DA TRACCIARE..... | 46 |
| 6.4.1 <i>Settore Oleicolo.....</i> | <i>47</i> |
| 6.4.2 <i>Settore Ortofrutticolo - conserviero.....</i> | <i>51</i> |
| 6.5 LA DEFINIZIONE DEL LOTTO | 60 |
| 6.6 MODALITÀ DI IDENTIFICAZIONE DEL PRODOTTO TRACCIATO | 63 |
| 6.7 IDENTIFICAZIONE DEI PROCESSI PRODUTTIVI E DEI PUNTI CRITICI | 63 |
| 6.8 ACCORDI FORMALIZZATI ED IMPEGNO AL MANTENIMENTO DEL SISTEMA | 69 |
| 6.9 GESTIONE DEL SISTEMA DI RINTRACCIABILITÀ | 70 |
| 6.9.1 <i>Controllo prodotto non conforme e reclami.....</i> | <i>71</i> |
| 6.9.2 <i>Azioni correttive e preventive.....</i> | <i>74</i> |
| 6.9.3 <i>Audit interni.....</i> | <i>74</i> |
| 6.9.4 <i>Definizione responsabilità e mansioni</i> | <i>78</i> |
| 6.9.5 <i>Formazione e addestramento del personale.....</i> | <i>78</i> |
| 6.9.6 <i>Gestione della documentazione e controllo delle registrazioni</i> | <i>79</i> |
| 7 ALLEGATI..... | 82 |
| 7.1 ALLEGATO 1 - ESEMPIO DI ACCORDO DI FILIERA..... | 82 |
| 7.2 ESEMPI REGISTRAZIONI FILIERA OLEICOLA | 87 |
| 7.2.1 <i>Esempio modulo ricevimento olive.....</i> | <i>87</i> |
| 7.2.2 <i>Esempio scheda stoccaggio olio.....</i> | <i>87</i> |
| 7.2.3 <i>Esempio registro di molitura.....</i> | <i>88</i> |
| 7.2.4 <i>Esempio registro di confezionamento</i> | <i>88</i> |
| 7.3 ESEMPI REGISTRAZIONI FILIERA ORTOFRUTTICOLA - CONSERVIERA | 89 |
| 7.3.1 <i>Esempio registro accettazione materia prima.....</i> | <i>89</i> |
| 7.3.2 <i>Esempio di "registro di calibrazione" per l'ortofrutta I Gamma.....</i> | <i>90</i> |
| 7.3.3 <i>Esempio registro di lavorazione.....</i> | <i>90</i> |
| 7.3.4 <i>Esempio registro di stoccaggio</i> | <i>91</i> |
| 7.3.5 <i>Esempio registro fornitori</i> | <i>91</i> |
| 7.4 ESEMPIO RAPPORTO DI NON CONFORMITÀ | 92 |
| 7.5 ESEMPIO MODULO DI REGISTRAZIONE PER LE PROVE DI RINTRACCIABILITÀ | 93 |
| 7.6 ESEMPIO MODULO DI REGISTRAZIONE DELLE PROVE DI RICHIAMO..... | 93 |
| 7.7 ESEMPIO MODULO PROGRAMMA DI FORMAZIONE | 94 |
| 7.8 ESEMPIO VERBALE DI FORMAZIONE/ADDESTRAMENTO..... | 95 |
| 7.9 PRINCIPALI RIFERIMENTI NORMATIVI COGENTI..... | 96 |

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 ortofrutticolo - 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 ortofrutticolo - 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 lo strumento volontario disponibile (norma UNI EN ISO 22005:2008), 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 CE n. 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 CE n. 2081 e 2082 del 1992, aggiornati rispettivamente dai Regolamenti CE n. 510/2006 e n. 509/2006, 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 178/2002 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 CE 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. Lo standard attualmente applicato per l’implementazione di un sistema di rintracciabilità di filiera in ambito volontario è la norma UNI EN ISO 22005 del gennaio 2008 “*Rintracciabilità nelle filiere agroalimentari - Principi generali e requisiti di base per progettazione di sistemi e attuazione*”. Di questa norma si parlerà diffusamente nei capitoli 5 e 6.

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 dal 2006 sono entrati in vigore una serie di norme, sia di carattere cogente (“Pacchetto Igiene”, costituito da nove Regolamenti Comunitari – vedi riquadro 4), sia volontario (ISO 22000 e ISO 22005 – vedi riquadro 6) che confermano la necessità di sviluppare e perfezionare efficaci sistemi di gestione aziendale a garanzia della sicurezza degli alimenti e tutela dei consumatori.

La linea guida ha l’obiettivo di fornire alle imprese del settore agroalimentare le indicazioni operative per sviluppare un sistema di rintracciabilità di filiera, evidenziando i vantaggi che si possono ottenere attraverso l’applicazione di approcci volontari e cogenti.

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 CE 178/2002, ed in particolare:

| | |
|---|--|
| ALIMENTO (o <i>"prodotto alimentare"</i> o <i>"derrata alimentare"</i>) | 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 al documento, in ambito volontario, UNI EN ISO 22005:2008:

| | |
|----------------------------------|---|
| FILIERA ALIMENTARE E DEI MANGIMI | Sequenza delle fasi e delle operazioni connesse con la produzione, la trasformazione, la distribuzione e la movimentazione dei mangimi e dei prodotti alimentari, dalla produzione primaria al consumo. |
| FLUSSI DI MATERIALI | Movimentazione di ogni materiale in ogni settore della filiera dei mangimi e degli alimenti. |
| LOCALIZZAZIONE | Luogo di produzione, trasformazione, distribuzione, stoccaggio e la manipolazione, dalla produzione primaria al consumo. |
| LOTTO | Insieme di unità di un prodotto che sono state realizzate e/o trasformate o confezionate in analoghe circostanze. |
| LOTTO DI IDENTIFICAZIONE | Processo di assegnazione di un codice unico per un lotto. |
| MANGIMI E ALIMENTI | La sequenza delle fasi e le operazioni coinvolte nella produzione, trasformazione, la distribuzione e la movimentazione delle mangimi e alimenti, dalla produzione primaria al consumo. |
| SISTEMA DI RINTRACCIABILITA' | Totalità dei dati e delle operazioni che è in grado di mantenere le informazioni desiderate di un prodotto e dei suoi componenti attraverso tutta o parte della sua catena di produzione e utilizzo. |

4 Il Regolamento CE 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* (artt. 1-3): finalità del Regolamento, campo di applicazione, definizioni, esclusioni;
- *legislazione alimentare in generale* (artt. 4-21): obblighi relativi al commercio dei prodotti e prescrizioni della legislazione alimentare;
- *istituzione dell'Autorità Europea per la sicurezza alimentare* (artt. 22-49): istituzione, organizzazione interna delle risorse umane e delle relative responsabilità, funzionamento della struttura;
- *sistema di allarme rapido, gestione delle crisi e situazioni di emergenza* (art. 50-57);
- *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 esclusivamente le sezioni del Regolamento più attinenti agli scopi della Linea Guida ovvero quelle relative all'obbligo di gestione della rintracciabilità degli alimenti.

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 178/2002

Per poter definire con precisione il campo di applicazione del Regolamento CE 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 CE 178/02:

| | | SI APPLICA A | NON SI APPLICA A |
|----------|---|--------------|---|
| PRODOTTI | Tutti gli alimenti e i mangimi | | <ul style="list-style-type: none"> - gli animali vivi che non sono immessi sul mercato ai fini del consumo umano - i vegetali prima della raccolta - i medicinali (ai sensi delle direttive del Consiglio 65/65/CEE e 92/73/CEE) - i cosmetici (ai sensi della direttiva 76/768/CEE del Consiglio) - il tabacco e i prodotti del tabacco (ai sensi della direttiva 89/622/CEE del Consiglio) - le sostanze stupefacenti o psicotrope - i fitofarmaci - i residui e i contaminanti - gli imballaggi |
| PROCESSI | Tutte le fasi della produzione, trasformazione e distribuzione. | | 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 Ce 178/2002 recepisca a pieno 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 CE 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.

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.).

In ogni modo, 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 178/2002 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)
- 6 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 CE 178/02

| | |
|--|---|
| <p>Soggetti obbligati al rispetto del Regolamento 178/02</p> | <p><i>Tutti gli operatori del settore alimentare (compreso il settore primario) e dei mangimi</i></p> |
| <p>Obblighi degli operatori del settore alimentare (compreso il settore primario) e dei mangimi</p> | <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"> <input type="checkbox"/> <i>nominativo del fornitore (es. sede sociale, stabilimento di provenienza dell'alimento del mangime o dell'animale, ecc.);</i> <input type="checkbox"/> <i>natura e quantità dei beni ricevuti (es. denominazione, presentazione, ecc.);</i> <input type="checkbox"/> <i>data di ricevimento;</i> <input type="checkbox"/> <i>indicazioni ai fini dell'individuazione del prodotto (es. partita, lotto, consegna, ecc.);</i> <input type="checkbox"/> <i>altre informazioni previste da norme specifiche.</i> <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"> <input type="checkbox"/> <i>nome e recapito delle imprese clienti (es. ragione sociale, indirizzo, telefono, fax, e.mail, ecc.);</i> <input type="checkbox"/> <i>natura e quantità dei beni venduti (es. denominazione, presentazione, ecc.);</i> <input type="checkbox"/> <i>modalità/mezzo di distribuzione;</i> <input type="checkbox"/> <i>data di consegna dei prodotti;</i> <input type="checkbox"/> <i>altre informazioni previste da norme specifiche.</i> |
| <p>Cosa non richiede il Regolamento 178/02</p> | <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> <i>Non è richiesta la rintracciabilità degli imballi e delle confezioni</i> <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> |

4.3 *Il ritiro/riciamo*

Un ulteriore obbligo previsto dal Regolamento 178/02 è quello della gestione del ritiro/riciamo 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 più precisamente possibile la partita di alimento non conforme (numero di lotto) e la sua localizzazione (distribuzione, cliente, ecc);
- provvedere all'immediato ritiro del prodotto dal mercato da lui rifornito;
- informare immediatamente l'A.S.L. territorialmente competente delle procedure di ritiro/riciamo del prodotto e delle motivazioni che hanno determinato tale evenienza;
- informare l'anello a monte (fornitore) nel caso in cui abbia motivi di ritenere che la non conformità scaturisca da un prodotto da lui fornito;
- informare l'anello a valle 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;
- attuare altre misure sufficienti a conseguire un livello elevato di tutela della salute del consumatore;
- adottare azioni correttive per l'eliminazione delle cause di ritiro/riciamo dell'alimento;
- monitorare l'efficacia delle azioni correttive intraprese.

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.

A titolo esemplificativo, si riporta nel riquadro 2 un modello che può essere utilizzato per l'identificazione e la comunicazione del prodotto a rischio in caso di suo ritiro/richiamo dal mercato.

Riquadro 2 Sezione A – MODELLO PER IL RITIRO – RICHIAMO DEL PRODOTTO DAL MERCATO

| | | | |
|--|---|--|---|
| All'PAUSL di | | | |
| Data | | | |
| NOTIFICANTE | | | |
| Ragione sociale | | | |
| Sede legale | | | |
| Sede stabilimento | | | |
| Recapito | | Telefono | fax |
| e-mail | | | |
| PRODOTTO : Alimento <input type="checkbox"/> Mangime <input type="checkbox"/> | | | |
| Denominazione di vendita/identificazione del prodotto | | | |
| Marchio di fabbrica/nome commerciale | | | |
| Natura del prodotto e relativa descrizione dettagliata | | | |
| Presentazione | | | |
| Informazioni in etichetta/elenco delle indicazioni | | | |
| Ingredienti: | | | |
| Immagine/logo (descrizione) | | | |
| Quantitativo Totale (espresso in unità di misura) | | | |
| N° pallets | | N° colli | N° unità singole |
| Peso per pallet | | Peso per collo | Peso delle unità singole |
| LOTTO | | | |
| N° totale di lotti non conformi | | | |
| Identificativo del/i lotto/i | | | |
| Scadenza | da consumarsi entro:/...../..... | Da consumarsi preferibilmente entro/...../..... | Da vendersi entro:/...../..... |
| Qualora trattasi di più lotti non conformi con diverse scadenze indicare per relative singole date | | | |
| Altre informazioni utili | | | |
| NON CONFORMITA' AI REQUISITI DI SICUREZZA DEGLI ALIMENTI | | | |
| Natura della non conformità | 1) Pericolo diretto per la salute <input type="checkbox"/> | 2) non conformità di etichettatura <input type="checkbox"/> | 3) Altro <input type="checkbox"/> |

Riquadro 2 Sezione B- MODELLO PER IL RITIRO – RICHIAMO DEL PRODOTTO DEL PRODOTTO DAL MERCATO

1) PERICOLO

| | | | |
|---------------------------------|---|--|---|
| Natura del pericolo | Biologico <input type="checkbox"/> | Fisico <input type="checkbox"/> | Chimico <input type="checkbox"/> |
| Descrizione | | | |
| Rilevato in data : | | | |
| Rilevato a seguito di: | | | |
| Se da campionamento: | data del prelievo | | |
| | matrice | | |
| | campioni | | |
| | metodo | | |
| | Data del referto | | |
| laboratorio | | | |
| Altre informazioni utili | | | |

2 e 3) NON CONFORMITA' DI ETICHETTATURA o ALTRO

| | |
|--------------------|--|
| Descrizione | |
|--------------------|--|

INDIVIDUZIONE DEL FORNITORE

| | |
|------------------------------|--|
| Fornitore/ produttore | |
| Recapito | |

L'ALIMENTO PUÒ AVER RAGGIUNTO IL CONSUMATORE FINALE?

SI NO

IL MANGIME PUÒ AVER RAGGIUNTO L' UTILIZZATORE FINALE?

SI NO

PROCEDURE ATTIVATE

| | |
|---|--------------------------------|
| Ritiro <input type="checkbox"/> | Descrizione riassuntiva |
| Richiamo <input type="checkbox"/> | Descrizione riassuntiva |
| Informazioni trasmesse <input type="checkbox"/> | Descrizione riassuntiva |

Tempi previsti per l'efficacia dell'azione e per la chiusura dell'azione intrapresa

| |
|--|
| |
|--|

4.4 Il regime sanzionatorio

Il D. Lgs. n. 190 del 05.04.2006 disciplina il regime sanzionatorio derivante dalla non applicazione del Reg. CE 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 dal Reg. CE 1935/2004¹.

Tale Regolamento ha uniformato, a livello comunitario, i principi in materia di materiali ed oggetti destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari, abrogando le precedenti Direttive 80/590/CE e 89/109/CE.

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, trasformazione, 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

¹ Il Regolamento è stato aggiornato di recente dal Regolamento CE n. 2023/2006 prima (che stabilisce le norme generali e specifiche sulle buone pratiche di fabbricazione – "Good manufacturing practices GMP") e poi dal Regolamento CE n. 282/2008 (relativo ai materiali e agli oggetti di plastica riciclata destinato al contatto con gli alimenti). In ultimo, è stato emanato il Regolamento CE n. 450/2009 che ha dato attuazione al Regolamento CE n. 1935/2004 nella parte del campo di applicazione in cui si parla di materiali attivi ed intelligenti destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari.

dei destinatari, con esclusione dei consumatori finali. Il meccanismo, dunque, è lo stesso del Reg. CE 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. CE 1935/2004 non stabilisce, tuttavia, le modalità che devono essere adottate per raggiungere il risultato richiesto; di conseguenza ciascun operatore individuerà gli strumenti più idonei alla propria realtà aziendale ad ai propri prodotti, 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.

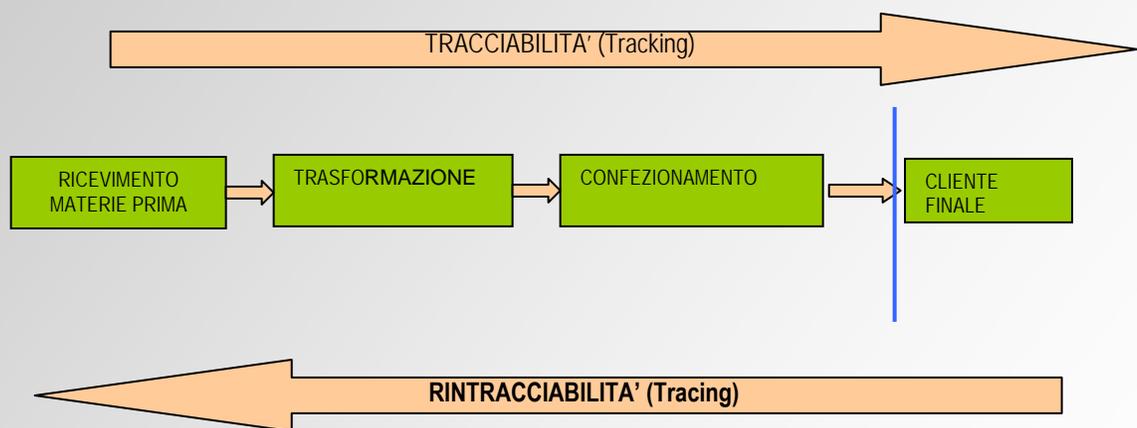
Per quanto riguarda il regime sanzionatorio il Regolamento rimanda agli Stati Membri la disciplina delle sanzioni da applicarsi in caso di violazione del regime comunitario.

Riquadro 3 - 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.



Dal grafico risulta evidente, quindi, che non vi può essere rintracciabilità senza tracciabilità.

Riquadro 4 - EVOLUZIONE DELLA NORMATIVA COMUNITARIA IN MATERIA DI SICUREZZA DEI PRODOTTI E RINTRACCIABILITA'

Tra il 2004 e il 2005, la Commissione ha emanato un gruppo di nove regolamenti, il cosiddetto “*pacchetto igiene*”, che unitamente al Regolamento CE n.178/2002, fissa i principi comunitari in materia di igiene e sicurezza degli alimenti e dei mangimi nonché i relativi metodi di controllo.

Tali regolamenti sono:

- **Regolamento CE 852/2004** sull'igiene dei prodotti alimentari;
- **Regolamento CE 853/2004** che stabilisce norme specifiche in materia di igiene degli alimenti di origine animale;
- **Regolamento CE 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 CE 854/2004** che stabilisce norme specifiche per l'organizzazione dei controlli ufficiali sui prodotti di origine animale destinati al consumo umano;
- **Regolamento CE 183/2005** che stabilisce i requisiti per l'igiene dei mangimi;
- **Regolamento CE 2073/2005** che stabilisce i criteri microbiologici applicabili ai prodotti alimentari;
- **Regolamento CE 2074/2005** relativo alle modalità di attuazione su taluni prodotti di cui al Reg. CE 853/2004 e all'organizzazione dei controlli ufficiali a norma dei Reg. CE 854/2004 e 882/2004, deroga al Reg. CE 852/2004 e modifica dei Reg. CE 853/2004 e 854/2004;
- **Regolamento CE 2075/2005** che definisce le norme specifiche applicabili ai controlli ufficiali relativi alla presenza di trichine nelle carni;
- **Regolamento CE 2076/2005** relativo alle disposizioni transitorie per per l'attuazione dei Reg. CE 853/2004, 854/2004 e 882/2004 e modifica dei Reg. CE 853/2004 e 854/2004.

Una parte di tali Regolamenti sono diretti agli operatori del settore alimentare; altri, invece, alle autorità nazionali competenti a svolgere i controlli; altri ancora sono dedicati a fissare modalità di attuazione e disposizioni transitorie per facilitare il passaggio alla nuova normativa.

Il campo di applicazione del “Pacchetto igiene” riguarda tutte le fasi della produzione, trasformazione, distribuzione ed esportazione di alimenti. Rimangono escluse, invece, tutte le attività di preparazione, manipolazione e conservazione di alimenti finalizzate all'uso domestico privato.

Nello specifico, il Regolamento CE 852/2004 ha fissato i requisiti relativi al processo di trasformazione di tutti gli alimenti. Il requisito principale introdotto dal Regolamento è rappresentato dall'obbligo per gli operatori del settore alimentare di garantire la sicurezza igienico-sanitaria degli alimenti lungo tutta la catena alimentare, a cominciare dalla produzione primaria. Per conseguire tale obiettivo ha fissato requisiti generali e requisiti specifici relativi al processo di produzione dell'alimento. I requisiti generali fanno riferimento all'igiene delle strutture, dei macchinari e del personale e sono elencati all'Allegato II del Reg. CE 852/2004 (ad esempio, la sanificazione dei locali, l'utilizzo di materiali idonei al contatto con gli alimenti, i metodi per evitare la contaminazione, la gestione delle acque reflue, ecc.). I requisiti specifici, applicabili solo alla produzione primaria, sono elencati all'Allegato I del medesimo Regolamento e rappresentano misure igieniche che gli operatori devono adottare nel processo produttivo, ritenute dal legislatore europeo essenziali per la salubrità di un

alimento; esse riguardano il rispetto dei criteri microbiologici, il controllo delle temperature degli alimenti, il mantenimento della catena del freddo, l'igiene dei locali di lavorazione, le campionature e le analisi sugli alimenti, ecc.

Al fine di garantire il rispetto dei requisiti generali e specifici, il Regolamento CE 852/2004 richiama la necessità di implementare un sistema di controllo e monitoraggio dei rischi alimentari basato su dati scientifici ed attendibili. Tale sistema di controllo è stato individuato nell'Hazard Analysis Control Critical Point, meglio noto come HACCP, la cui adozione nei processi di trasformazione degli alimenti è obbligatoria in Europa già dai primi anni '90, con la Direttiva 93/43/CEE.

Possiamo infine menzionare il Regolamento CE n.1830/2003 (e successive modifiche) riguardante la tracciabilità e l'etichettatura di organismi geneticamente modificati e la tracciabilità di alimenti e mangimi ottenuti da organismi geneticamente modificati.

Tale 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 5 - 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.

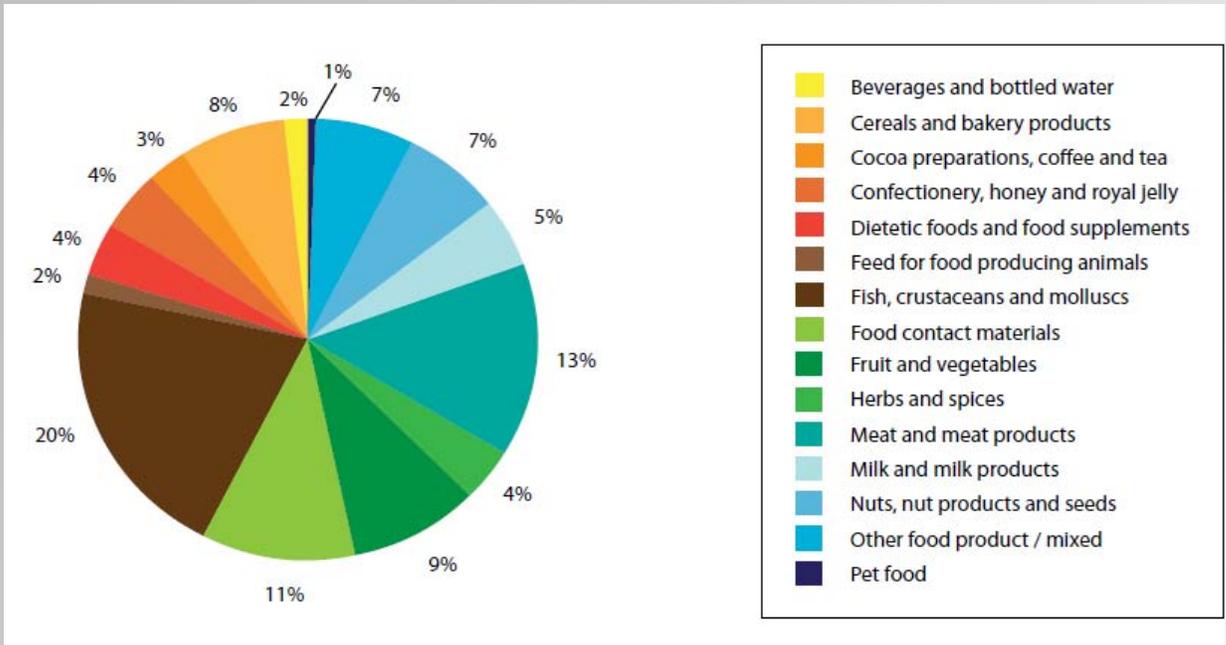
Sistema di allarme rapido

Gli articoli dal 50 al 57 del Regolamento CE 178/2002 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 Europea che ne è direttamente responsabile e all'Autorità Alimentare. Attualmente sono 33 i paesi aderenti al network RASFF: 31 Stati membri, l'EFTA (Norvegia, Islanda, Lincestein, Svizzera), e l'Unione Europea.

Nel 2008 sono state ricevute complessivamente 6.904 notifiche di cui 528 riguardanti un rischio alimentare accertato.² Le categorie maggiormente coinvolte sono state: pesci, crostacei e molluschi (20%) e i prodotti a base di carne (13%). Per maggiori dettagli si rimanda al grafico sottostante.

² Rapid Alert System for Food and Feed, Annual Report on the functioning of the Rasff 2008.



I Paesi maggiormente coinvolti sono stati gli Stati Membri (EU + EFTA + EEA "European Economic Area") con circa il 65% delle notifiche; seguono gli altri Paesi con circa il 32% e i Paesi candidati ad entrare nella UE con circa il 3%

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 6 - IDENTIFICAZIONE E RINTRACCIABILITÀ NELLA NORMATIVA VOLONTARIA

- **Norma UNI EN ISO 9000:2008:** definisce 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.
- **UNI EN ISO 22005:2008:** fissa i principi generali per la progettazione e l'attuazione di sistemi di rintracciabilità nelle filiere alimentari.
- **Standard GLOBALGAP (EUREPGAP) 2007:** standard promosso dalla DO – Distribuzione Organizzata europea e rivolto alle aziende agricole. I punti essenziali dello standard riguardano la rintracciabilità, gli aspetti ambientali, le caratteristiche del prodotto, le condizioni dei lavoratori e la gestione aziendale. Lo standard Globalgap ha come obiettivi la riduzione dell'utilizzo di pesticidi, la salute degli animali, la salvaguardia dell'ambiente.
- **Standard BRC (2008):** standard messo a punto dal British Retail Consortium nel 1998 e promosso dai principali gruppi della DO – Distribuzione Organizzata britannica. Identificazione e rintracciabilità costituiscono un requisito essenziale.
- **Standard IFS (2007):** standard messo a punto dalla BDH (Unioni Commerciali tedesche). E' utilizzato dalla DO – Distribuzione Organizzata 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.

5.1 *La Norma UNI EN ISO 22005:2008*

La norma UNI EN ISO 22005:2008 rappresenta lo standard internazionale, recepito in Italia dall'Uni (l'Ente Italiano di unificazione), che fissa i requisiti per la gestione della rintracciabilità di filiera, o di parte di essa nel settore agroalimentare. Essa, pertanto, coinvolge una pluralità di soggetti che possono andare dalle aziende agricole produttrici fino agli esercizi di vendita al dettaglio.

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 della norma sopracitata è di fornire alle imprese che operano in qualsiasi fase della filiera produttiva uno strumento per implementare un sistema di rintracciabilità che vada oltre il dettato cogente.

La UNI EN ISO 22005:2008 rappresenta la naturale evoluzione, a livello internazionale, della norma italiana UNI 10939:2001 sulla Rintracciabilità di filiera e della UNI 11020:2002 sulla Rintracciabilità in sito³.

L'implementazione di un sistema di rintracciabilità di filiera a fronte della UNI EN ISO 22005:2008 presuppone che lo stesso sia adeguatamente documentato, almeno attraverso la predisposizione di:

- un 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 esplicita in modo chiaro, anche ai fini operativi, 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 ISO 22005:2008 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 di rintracciabilità.

Di seguito vengono illustrati i contenuti dello standard con riferimento a ciascun capitolo della Norma.

³ Le norme UNI 11020:2002 e la 10939:2001 sono state ritirate e pertanto tutte le certificazioni rilasciate a fronte di tali standard dovranno essere convertite nelle ISO 22005 in un tempo definito dall'Organismo di Certificazione prescelto.

| |
|---|
| UNI EN ISO 22005:2008 |
| CAPITOLO: INTRODUZIONE |
| <p>Il sistema di rintracciabilità è uno strumento utile per assistere un'organizzazione che opera all'interno di una <u>filiera alimentare e nella produzione dei mangimi</u>, nel raggiungimento degli obiettivi definiti in un sistema di gestione.</p> <p>Il sistema di rintracciabilità non può essere considerato quale un aspetto standard ma è influenzato dalle aspettative dei clienti, dallo specifico prodotto e dai requisiti cogenti cui esso è vincolato.</p> <p>Il grado di complessità del sistema di rintracciabilità può variare secondo le caratteristiche del prodotto e degli obiettivi stabiliti.</p> <p>Il sistema di rintracciabilità può essere utile per <u>affrontare problemi di sicurezza</u> alimentare e per risalire alle cause di essi nonché per <u>ottemperare ad obblighi legislativi</u>.</p> <p>La rintracciabilità di filiera non costituisce, tuttavia, uno strumento <u>sufficiente</u> per garantire la sicurezza alimentare.</p> |
| CAPITOLO 1: SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE |
| <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 <u>prodotto alimentare o di un mangime</u> e le specifiche responsabilità in ogni sua fase di realizzazione e distribuzione.</p> <p>La norma può essere applicata da un'organizzazione che opera in una qualsiasi fase della filiera.</p> <p>La rintracciabilità è riferita al prodotto e/o ai suoi componenti aventi rilevanza nella determinazione delle sue caratteristiche.</p> |
| CAPITOLO 2: RIFERIMENTI NORMATIVI |
| Norma ISO 22000:2005 |
| CAPITOLO 3: TERMINI E DEFINIZIONI |
| <p>Sono definiti i termini :</p> <p>prodotto, processo, lotto, identificazione del lotto, ubicazione, rintracciabilità, filiera alimentare e dei mangimi, flussi di materiali, materiali, organizzazione, dati, sistema di rintracciabilità di filiera.</p> |
| CAPITOLO 4: PRINCIPI ED OBIETTIVI DELLA RINTRACCIABILITÀ |
| <p>4.1 Generalità</p> <p>Il Sistema di rintracciabilità deve essere in grado di:</p> <ul style="list-style-type: none"> - documentare la storia del prodotto e/o di individuare la sua posizione nella produzione dei mangimi e nella filiera alimentare; - favorire la ricerca delle cause delle non conformità e le responsabilità per l'eventuale ritiro/richiamo del prodotto dal mercato; - migliorare l'affidabilità e un uso appropriato delle informazioni, l'efficacia e la produttività dell'organizzazione; - raggiungere gli obiettivi (v. 4.3), sia da un punto di vista tecnico che economico. |

La rintracciabilità di filiera può riguardare l'origine dei materiali, la storia della trasformazione o distribuzione di alimenti o mangimi, e dovrebbe riguardare almeno una fase avanti e una fase indietro per ogni organizzazione della catena. Su accordo tra le organizzazioni interessate, può essere applicata a più di un settore della filiera.

4.2 Principi

Un sistema di rintracciabilità deve essere:

- verificabile,
- applicato consistentemente e equamente,
- orientato al risultato,
- efficiente,
- pratico da applicare,
- conforme alle normative e politiche applicabili,
- conforme ai definiti requisiti di accuratezza.

4.3 Obiettivi

Nello sviluppare un sistema di rintracciabilità nella filiera alimentare e produzione è necessario identificare specifici obiettivi da raggiungere, tenendo in considerazione i principi definiti in 4.2. Si riportano alcuni esempi di obiettivi:

- a) supportare la sicurezza alimentare e /o gli obiettivi di qualità;
- b) soddisfare le specifiche del cliente;
- c) facilitare il ritiro e/o il richiamo dei prodotti;
- d) facilitare la verifica di specifiche informazioni sul prodotto;
- e) migliorare l'efficacia, la produttività e il profitto dell'organizzazione.

| |
|---|
| <p>CAPITOLO 5 PROGETTAZIONE</p> |
| <p>5.1 Considerazioni generali sulla progettazione</p> <p>Un sistema di rintracciabilità è uno strumento che deve essere progettato tenendo in considerazione l'equilibrio fra i diversi requisiti, la fattibilità tecnica e la sostenibilità economica.</p> <p>Un sistema di rintracciabilità dovrebbe essere verificabile.</p> <p>Ogni elemento del sistema di rintracciabilità dovrà essere considerato e giustificato caso per caso, tenendo in considerazione gli obiettivi da raggiungere.</p> <p>Nella progettazione di un sistema di rintracciabilità, devono essere previsti:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) gli obiettivi; b) i requisiti regolamentari e politici attinenti alla rintracciabilità; c) i prodotti e / o gli ingredienti; d) la posizione nella filiera alimentare; e) il flusso dei materiali; f) i requisiti informativi; g) le procedure; h) la documentazione; i) il coordinamento della filiera. |
| <p>5.2 Scelta degli obiettivi</p> <p>L'organizzazione deve identificare gli obiettivi del suo sistema di rintracciabilità (vedi 4.3) tenendo presente i requisiti cogenti e quelli aggiuntivi stabiliti da considerare nel proprio sistema di rintracciabilità.</p> |
| <p>5.3 Requisiti cogenti e di politica generale</p> <p>L'organizzazione deve identificare i requisiti cogenti e di politica generale che devono essere soddisfatti dal suo sistema di rintracciabilità.</p> |
| <p>5.4 Prodotti ed ingredienti</p> <p>L'organizzazione deve identificare i prodotti e i relativi ingredienti che rientrano nel proprio sistema di rintracciabilità.</p> |
| <p>5.5 Fasi di progettazione</p> |
| <p><i>5.5.1 Posizione nella filiera dei mangimi e alimentare</i></p> <p>L'organizzazione deve determinare la propria posizione nella filiera alimentare per lo meno identificando i suoi fornitori e i suoi clienti diretti.</p> |

5.5.2 Flusso di materiali

L'organizzazione deve determinare e documentare il flusso dei materiali di suo controllo in maniera consona agli obiettivi del suo sistema di rintracciabilità.

5.5.3 Requisiti informativi

Per raggiungere i suoi obiettivi di rintracciabilità, l'organizzazione deve definire le informazioni che deve:

- ottenere dai suoi fornitori;
- raccogliere relativamente al prodotto e alla storia del processo; e
- acquisire dai propri clienti e o fornitori diretti.

5.6 Predisposizione delle procedure

L'organizzazione deve definire procedure che includano almeno:

- a) definizione del prodotto;
- b) definizione e identificazione del lotto;
- c) documentazione sul flusso dei materiali e informazioni che includono i mezzi utilizzati per la registrazione;
- d) gestione dei dati e protocolli di registrazione;
- e) protocolli di recupero delle informazioni.

Le procedure che gestiscono le informazioni sulla rintracciabilità devono includere strumenti per raccordare e registrare il flusso di informazioni relativamente ai materiali e prodotti, se necessario.

Le procedure devono essere definite per trattare le non conformità nel sistema di rintracciabilità. Queste procedure devono includere correzioni e azioni correttive.

5.7 Requisiti documentali

Una documentazione appropriata deve includere, come minimo:

- una descrizione delle fasi della filiera;
- informazioni scritte o registrate che documentano le attività di rintracciabilità e il processo di produzione, i flussi e i risultati delle verifiche di rintracciabilità;
- una documentazione che indichi le azioni intraprese per gestire le non conformità relative al sistema di rintracciabilità stabilito;
- i tempi di conservazione delle informazioni.

5.8 Coordinamento nella filiera dei mangimi e alimentare

Se una organizzazione partecipa ad un sistema di rintracciabilità insieme ad altre organizzazioni, gli elementi di progettazione (vedi 5.1) devono essere coordinati. I collegamenti nella filiera sono stabiliti in quanto ciascuna organizzazione identifica le sue fonti prioritarie e i suoi destinatari principali. Quando viene effettuato un reclamo relativo alla "rintracciabilità nella filiera alimentare" per scopi commerciali, le fasi coinvolte della filiera devono essere identificate dalla organizzazione che fa il reclamo e devono essere supportate da informazioni di verifica.

| |
|--|
| <p>6 IMPLEMENTAZIONE</p> |
| <p>6.1 Considerazioni generali</p> <p>L'organizzazione deve dimostrare il suo impegno nell'implementazione di un sistema di rintracciabilità attraverso l'assegnazione di responsabilità di gestione e l'individuazione delle risorse.</p> <p>Seguendo la progettazione e lo sviluppo di un sistema di rintracciabilità, l'organizzazione deve implementare le fasi successive specificate dal 6.2 al 6.6.</p> |
| <p>6.2 Piano di rintracciabilità</p> <p>Ciascuna organizzazione deve stabilire un piano di rintracciabilità che può essere parte di un più ampio sistema di gestione. Il piano di rintracciabilità deve includere tutti i requisiti identificati.</p> |
| <p>6.3 Responsabilità</p> <p>L'organizzazione deve definire e comunicare i doveri e le responsabilità al suo personale. Al riguardo le organizzazioni devono predisporre un mansionario ed un organigramma dai quali, rispettivamente, risultino i compiti attribuiti a ciascuna funzione ed i rapporti gerarchico-funzionali tra le stesse.</p> |
| <p>6.4 Piano di formazione</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>Al riguardo l'organizzazione deve predisporre un "piano di formazione" che contenga almeno informazioni sui seguenti aspetti: attività formative pianificate, interventi effettuati e valutazione sull'efficacia delle azioni intraprese.</p> |
| <p>6.5 Monitoraggio</p> <p>Deve essere definito un piano di "Monitoraggio" 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 monitoraggio per ogni punto, le responsabilità e le modalità di registrazione. Si ricorda che con il termine "monitoraggio" si intende la capacità di supervisionare che devono avere le Organizzazioni coinvolte nella "gestione" step by step delle attività critiche.</p> |
| <p>6.6. Indicazioni chiave di performance</p> <p>L'organizzazione deve stabilire indicatori chiave di performance per misurare l'efficacia del sistema al fine di verificare la sua capacità di raggiungere gli obiettivi prefissati.</p> |

7 Audit interni

Deve essere definito un sistema di verifica periodica al fine di valutare l'efficacia del sistema di rintracciabilità. 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.

8 Revisione

L'organizzazione deve rivedere il sistema di rintracciabilità a intervalli appropriati o quando sono apportati cambiamenti agli obiettivi e/o al prodotto o ai processi e, sulla base di questa revisione, avviare azioni correttive e preventive appropriate devono essere intraprese. Questa revisione deve includere almeno i seguenti punti:

- a) risultati del test di rintracciabilità;
- b) risultati degli audit di rintracciabilità;
- c) cambiamenti nei processi o nei prodotti;
- f) feedback dei consumatori, incluse rimostranze, relativi alla rintracciabilità.

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 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 il rispetto 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, ecc.).

- Vantaggio competitivo

La valorizzazione di elementi caratterizzanti la filiera, quali la provenienza da una zona definita, la produzione integrata, ecc., 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 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*

Il sistema di rintracciabilità secondo la norma UNI EN ISO 22005:2008 deve essere certificato da Organismi di parte terza (Organismi di Certificazione - OdC).

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

Al fine di garantire la medesima interpretazione della norma e lo stesso approccio fra i diversi organismi di certificazione, il Sincert⁴ – organismo di accreditamento nazionale - ha pubblicato il documento RT 17⁵ nel 2004. Tale documento, sebbene riferito alla norma italiana UNI 10939:2001 ormai superata dalla norma UNI EN ISO 22005:2008, rimane in vigore in molte delle sue parti e, soprattutto, per quanto riguarda l'impossibilità di escludere la produzione primaria dal campo di applicazione della certificazione, elemento che le aziende devono prendere in considerazione nel momento in cui decidono di implementare un sistema di rintracciabilità.

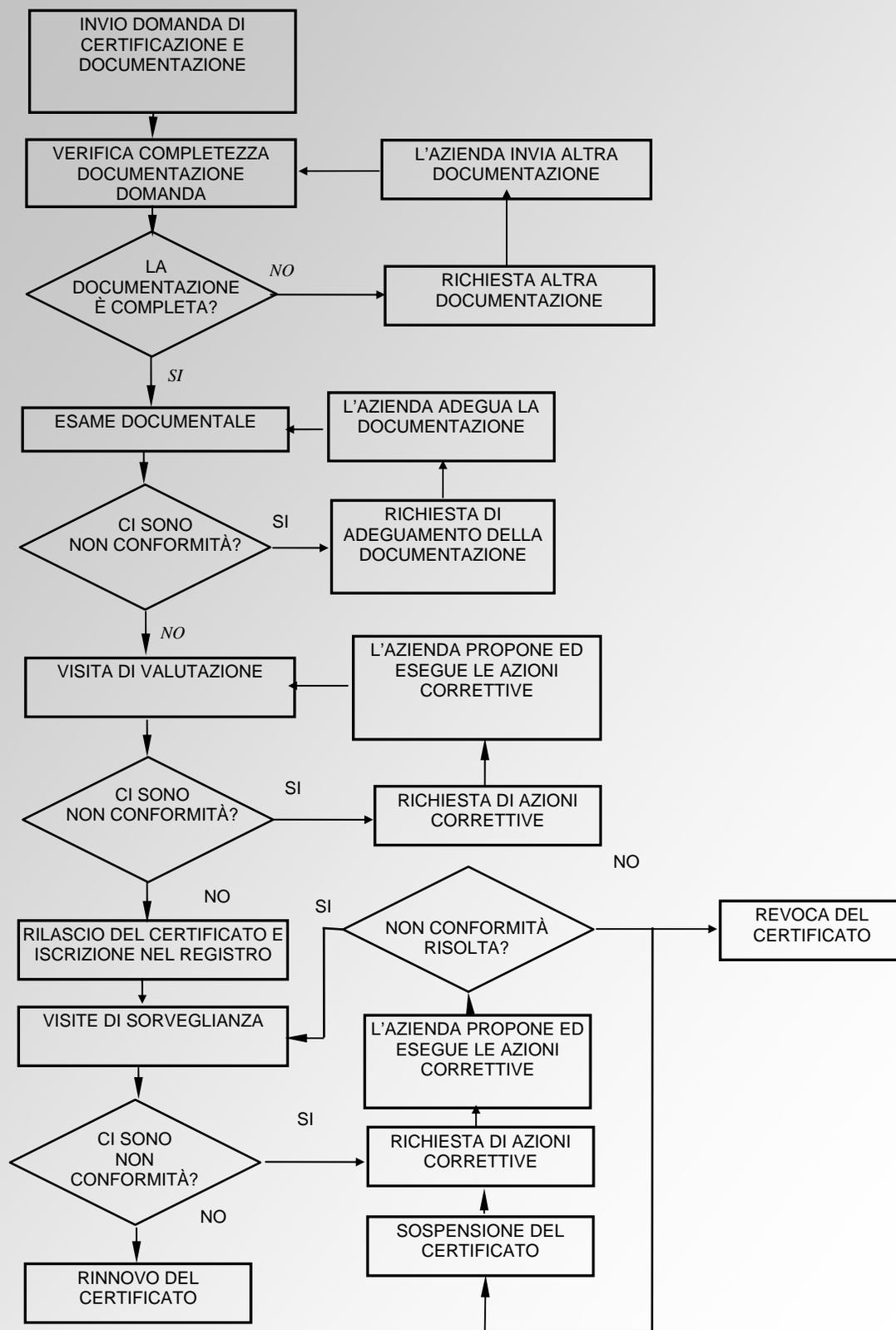
Gli Organismi di Certificazione hanno l'obbligo di garantire il rispetto del rapporto tecnico RT-17. Si suggerisce pertanto alle aziende di considerare anche questo aspetto nella scelta dell'Organismo di Certificazione, verificandone lo stato degli accreditamenti (es. sul sito www.accredia.it).

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

⁴ Dal 15 Luglio 2009, il SINCERT, insieme al SINAL (Sistema nazionale per l'accreditamento dei laboratori di prova) hanno dato vita ad ACCREDIA, Ente unico Nazionale per l'accreditamento dei Laboratori di Prova e degli Organismi di Certificazione e ispezione.

⁵ RT 17 rev0 del 26.10.04. Il Rapporto tecnico continua a mantenere la propria validità solo in relazione ai seguenti paragrafi: 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11 e 12).

Riquadro 7 - ITER DI CERTIFICAZIONE



6 Implementazione di un sistema di rintracciabilità nei settori oleicolo e ortofrutticolo - conserviero

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

1. definizione degli obiettivi del sistema di rintracciabilità;
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;
4. identificazione degli elementi da tracciare: ovverosia di tutti quegli elementi/parametri per i quali è necessario lasciare/registrare traccia documentata. Gli elementi tracciati devono necessariamente essere coerenti con gli obiettivi del sistema di rintracciabilità (fissati al punto 1) 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;
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, ecc.

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 ritiro/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 sull'origine del prodotto e dei suoi ingredienti.

Dagli obiettivi aziendali dipendono, infatti, almeno i seguenti aspetti:

1. l'estensione del sistema di rintracciabilità, ovverosia il/i prodotto/i a cui il sistema dovrà essere applicato;
2. i costi di implementazione del sistema, che risultano a loro volta correlati al numero di soggetti coinvolti;
3. il messaggio da comunicare al mercato;
4. gli elementi dei quali dovrà essere mantenuta traccia documentata.

Quindi ciò che rende efficace una filiera oleicola e ortofrutticola – conserviera al di là della complessità, della "lunghezza" e della consapevolezza dei diversi soggetti coinvolti rispetto al progetto previsto, è la

definizione di **uno o più obiettivi** i quali, declinati per i vari attori della filiera, diventano i requisiti che ogni attore, nel proprio anello di catena deve garantire.

6.2 Identificazione dell'estensione del sistema di rintracciabilità

Quando si parla di **estensione** del sistema rintracciabilità si intende l'individuazione delle tipologie di elementi (es. ingredienti, materie prime, materiali di imballaggio, ecc.) che devono essere *coperti* dal sistema rintracciabilità in modo continuativo. Nelle filiere del settore oleicolo 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). L'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 OLEICOLO

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

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

SETTORE ORTOFRUTTICOLO - CONSERVIERO

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

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

In merito alle specifiche commerciali, si consiglia di 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.

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

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

6.3 Identificazione della profondità della filiera

Per **profondità** della filiera si intende l'insieme delle fasi di produzione, trasformazione, commercializzazione, ecc. che devono essere *coperte* dal sistema rintracciabilità 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 oleicola che quella ortofrutticola - 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 (anche se generalmente è promossa dalla DO – Distribuzione Organizzata, che appone il proprio marchio sul prodotto, e coinvolge le aziende agricole, i centri di raccolta, il confezionamento, le piattaforme distributive e gli esercizi commerciali), mentre nella seconda situazione si parlerà di "*Filiera Corta*" (costituita da pochi "anelli" produttivi).

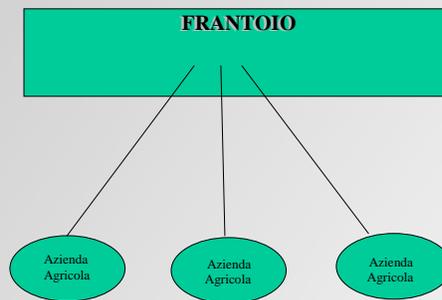
Tra le filiere esistono nella prassi quotidiana numerosissime varianti come ad esempio quelle rappresentate nei riquadri 8 e 9:

Riquadro 8 – TIPOLOGIE DI FILIERE OLEICOLE

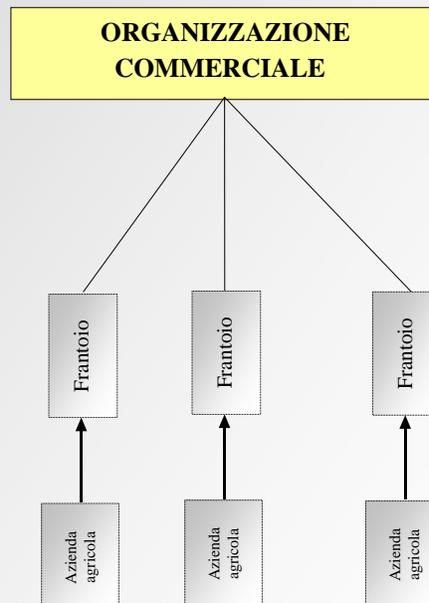
FILIERE CORTE: in questo caso l'azienda agricola produttrice di olive ne effettua la molitura (in frantoio aziendale) con conseguente produzione, stoccaggio confezionamento e vendita dell'olio.



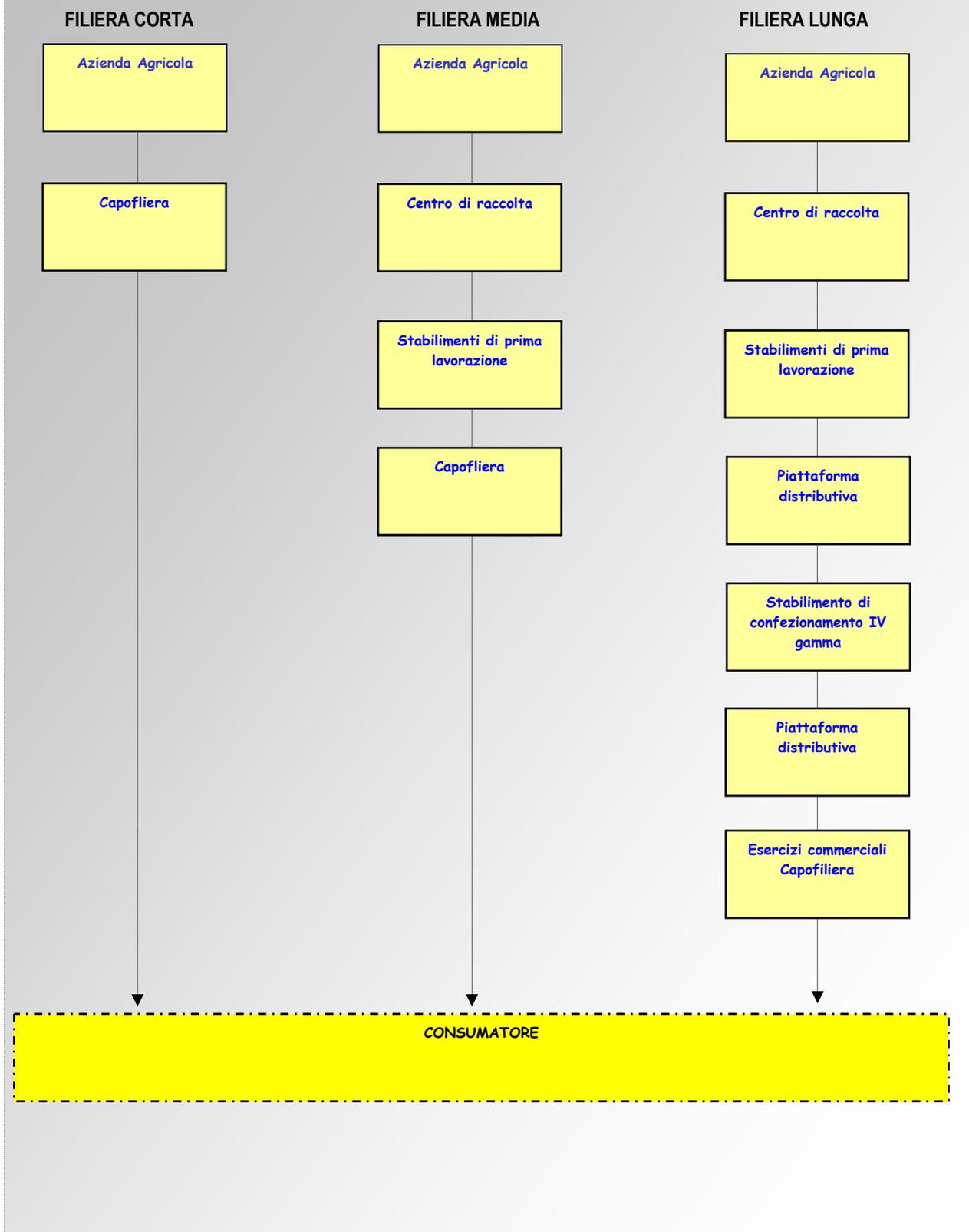
FILIERE MEDIE: la filiera può essere mediamente complessa, per la presenza di alcune tipologie di soggetti che si scambiano le merci e che effettuano le diverse fasi produttive. Un esempio classico di filiera media è quello di un gruppo di aziende agricole che consegnano le olive ad un singolo frantoio,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



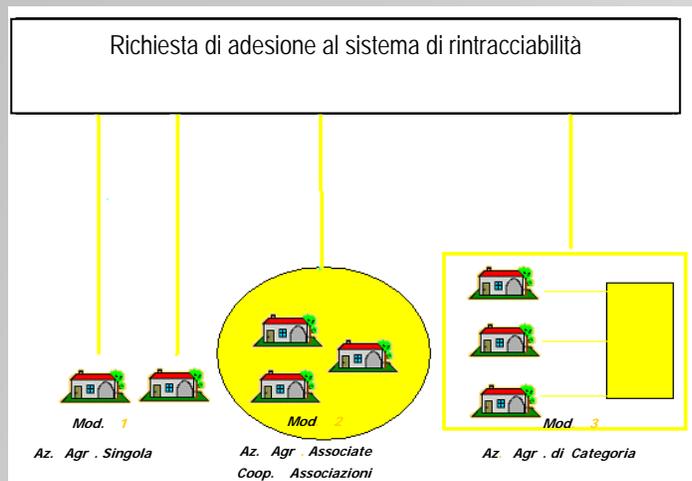
FILIERE LUNGHE: vi è poi il caso di una filiera di elevata complessità, con molti soggetti diversi e quindi numerosi passaggi di merci ed informazioni lungo il percorso di produzione dell'olio. Ad esempio una filiera "lunga" è costituita da una serie di aziende agricole che consegnano le olive ad uno 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.



Riquadro 9 – TIPOLOGIE DI FILIERE ORTOFRUTTICOLE - CONSERVIERE



Si riporta di seguito una ulteriore schematizzazione dei possibili rapporti di filiera esistenti nel comparto ortofrutticolo - conserviero.

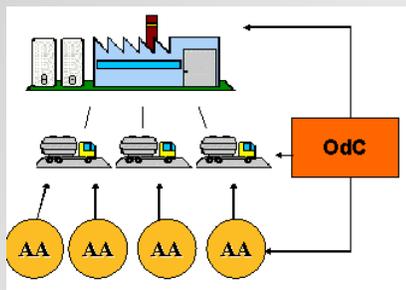


Modello 1 – Azienda Singola l'azienda agricola singola può implementare autonomamente un sistema di rintracciabilità interno e adottare tutte le misure di assicurazione qualità a garantire la conformità alla norma di riferimento nel tempo. In questo caso ciascuna azienda richiedente sarà sottoposta al controllo dell'organismo di certificazione.

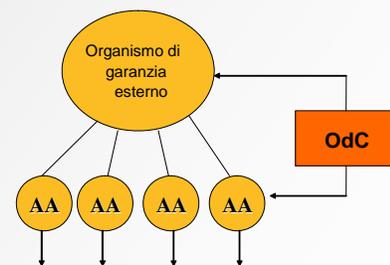
Modello 2 – gruppo di aziende con un "Organismo di garanzia interno" che svolge l'attività di assicurazione qualità finalizzate a garantire il mantenimento nel tempo dei requisiti previsti dalla norma di riferimento. In questa categoria rientrano Associazioni / cooperative / commercianti / DO – Distribuzione Organizzata, ecc.

Modello 3 – gruppo di aziende con un "Organismo di garanzia esterno", si tratta di un modello organizzativo "nuovo" e ancora poco adottato. In questo caso la struttura che ha la responsabilità di gestire tutti gli aspetti di assicurazione qualità è esterno alle aziende che chiedono la certificazione (es. Associazioni di categoria, Studi di consulenza etc.).

Le aziende che scelgono di adottare modelli organizzativi 2-3 hanno il vantaggio di ridurre considerevolmente i costi di implementazione dei sistemi e di ridurre anche i costi di certificazione in quanto l'organismo di certificazione – in presenza di una struttura che effettua le attività di assicurazione qualità – ha la possibilità di effettuare verifiche a campione sulle aziende (non su tutte). Per adottare questi modelli tuttavia occorre un forte spirito di gruppo e una grande condivisione da parte delle aziende associate. I flussi materiali nel caso dei modelli organizzativi di tipo 2 e 3 possono essere in 2 direzioni opposte:



Modello organizzativo con organismo di garanzia interno



Modello organizzativo con organismo di garanzia esterno

6.4 Identificazione degli elementi da tracciare

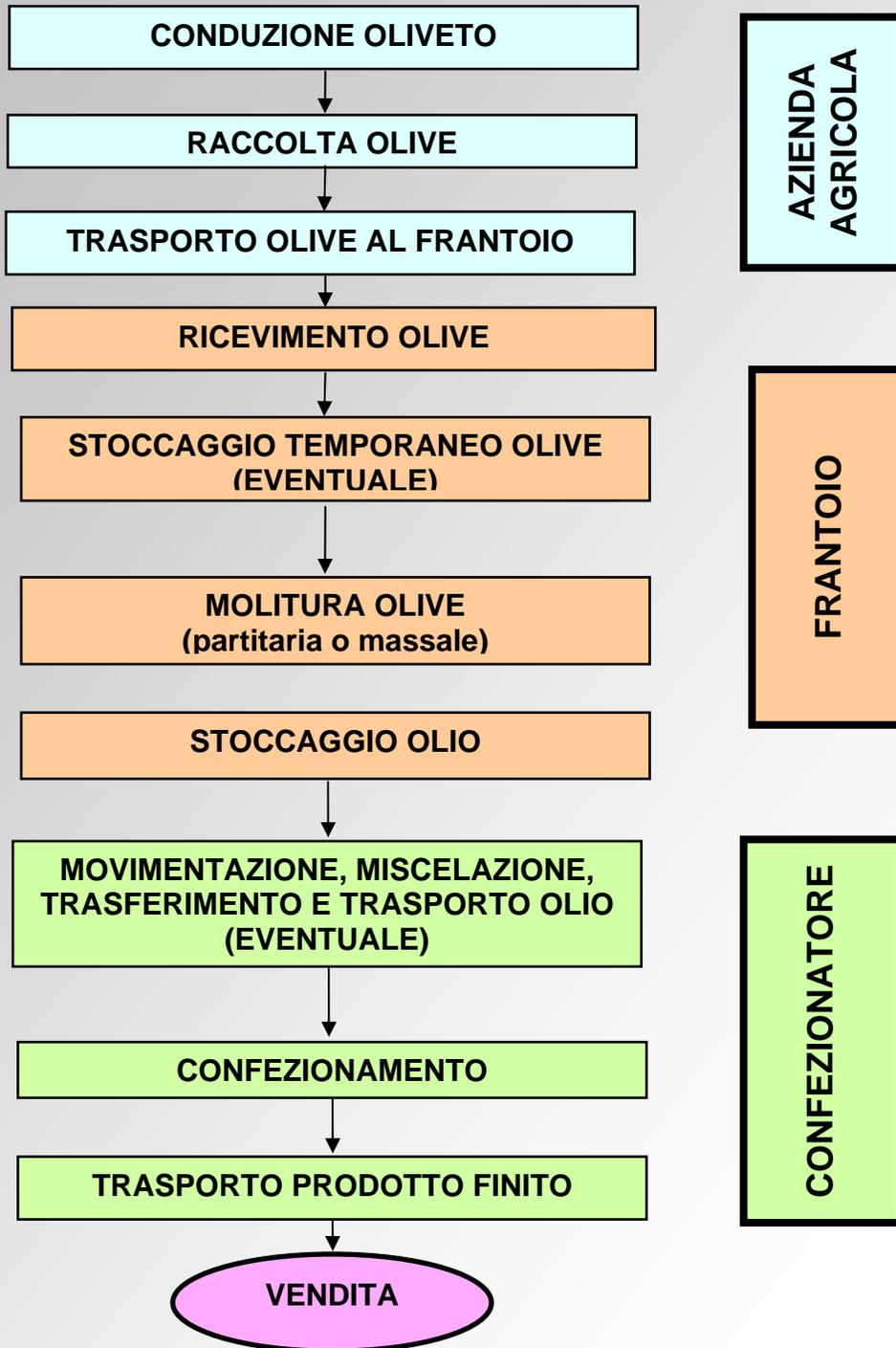
Per ciascuno dei processi produttivi individuati è necessario definire gli elementi/parametri da tenere sotto controllo ai fini della rintracciabilità.

Gli elementi tracciati devono necessariamente essere coerenti con l'obiettivo di tracciabilità fissato e devono tenere in considerazione i requisiti di igiene e sicurezza (prerequisiti del sistema). Per ognuno di essi è necessario lasciare traccia documentata dei monitoraggi effettuati, utilizzando, ad esempio, appositi moduli per la registrazione dei dati.

E' utile ricordare che il settore oleicolo come quello ortofrutticolo - 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 10) e nel settore ortofrutticolo - conserviero (diagramma di flusso - riquadri 11 e 12) .

Riquadro 10 – 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 influente 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 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 |
|---|--|--------------------------------|--|
| Conduzione oliveto | Trattamenti, concimazioni, potature effettuate | Quaderno di campagna | <ul style="list-style-type: none"> - Data potatura - Data, concimazione - Quantità e prodotto utilizzato per concimazione - Data trattamenti - Quantità e prodotto utilizzato per i trattamenti |
| Raccolta olive | Riferimenti catastali provenienza delle olive | Modulo ricevimento olive | <ul style="list-style-type: none"> - Data di raccolta - Quantità raccolta - Data di trasporto - Mezzo di trasporto |
| Ricevimento olive | Lotto di ingresso olive | Registro molitura | <ul style="list-style-type: none"> - Quantità olive molite - Produttore |
| Molitura olive | Lotto di molitura | Registro molitura | <ul style="list-style-type: none"> - Data di molitura - Quantità olio ottenuto - Acidità dell'olio - Contenitore di destinazione dell'olio prodotto |
| Stoccaggio olio | Identificazione serbatoio di primo stoccaggio dell'olio | Registro movimentazione | <ul style="list-style-type: none"> - Data della movimentazione - Quantità olio movimentato - Identificazione serbatoio provenienza dell'olio - Codice serbatoio destinazione dell'olio |
| Movimentazione, miscelazione, trasferimento | Identificazione serbatoio di provenienza olio confezionato | Registro di confezionamento | <ul style="list-style-type: none"> - Quantità prodotto confezionato |
| Confezionamento | Data di confezionamento | Registro di confezionamento | <ul style="list-style-type: none"> - N° confezioni ottenute - Tipo di confezione - Fornitori e lotti bottiglie e tappi - Fornitore etichette e imballaggi |
| Consegna prodotto cliente | Lotto di confezionamento | Fattura e/o DDT | |

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, diserbo, 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 rimangano 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.

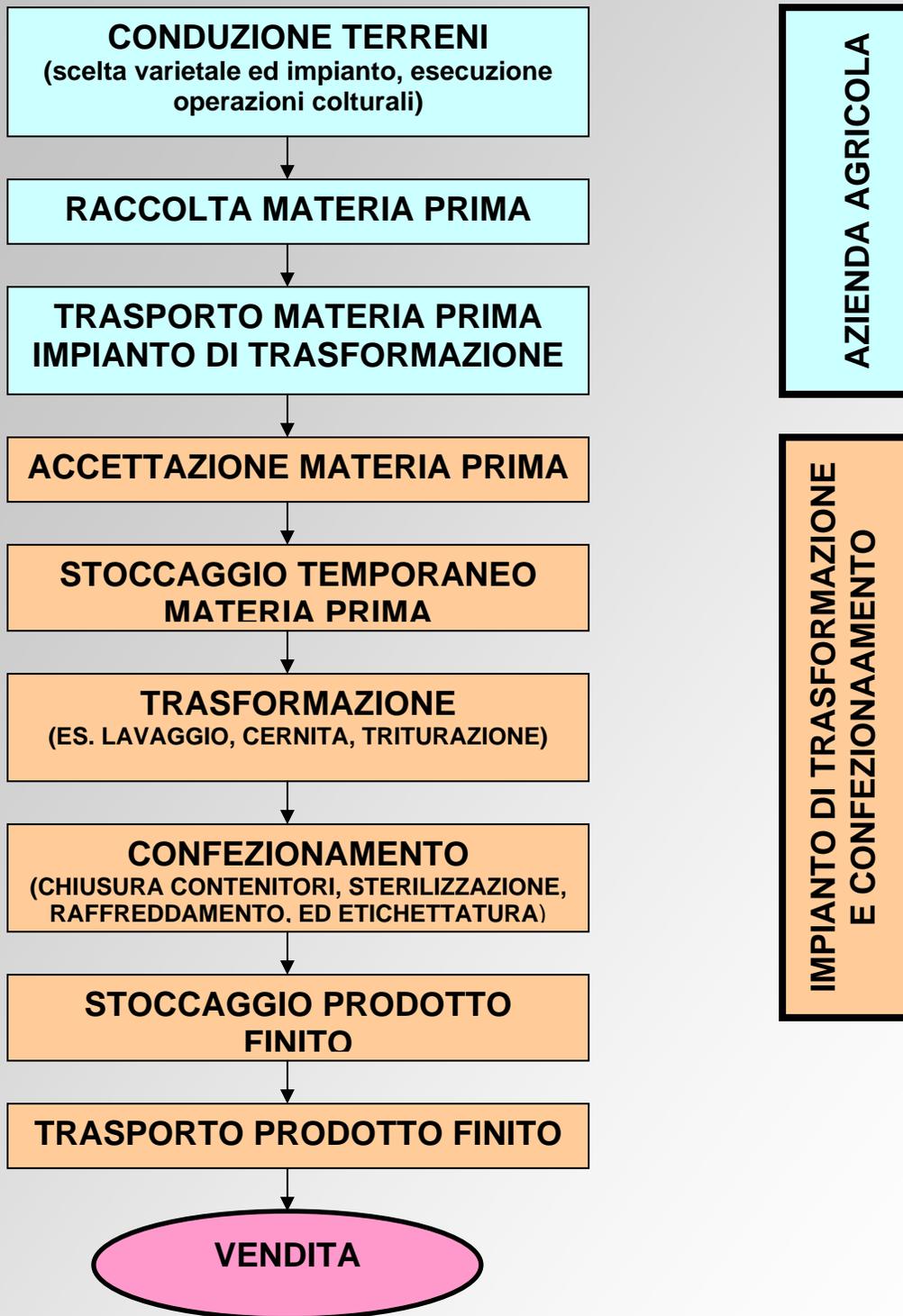
Trasporto prodotto finito al cliente

- 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.

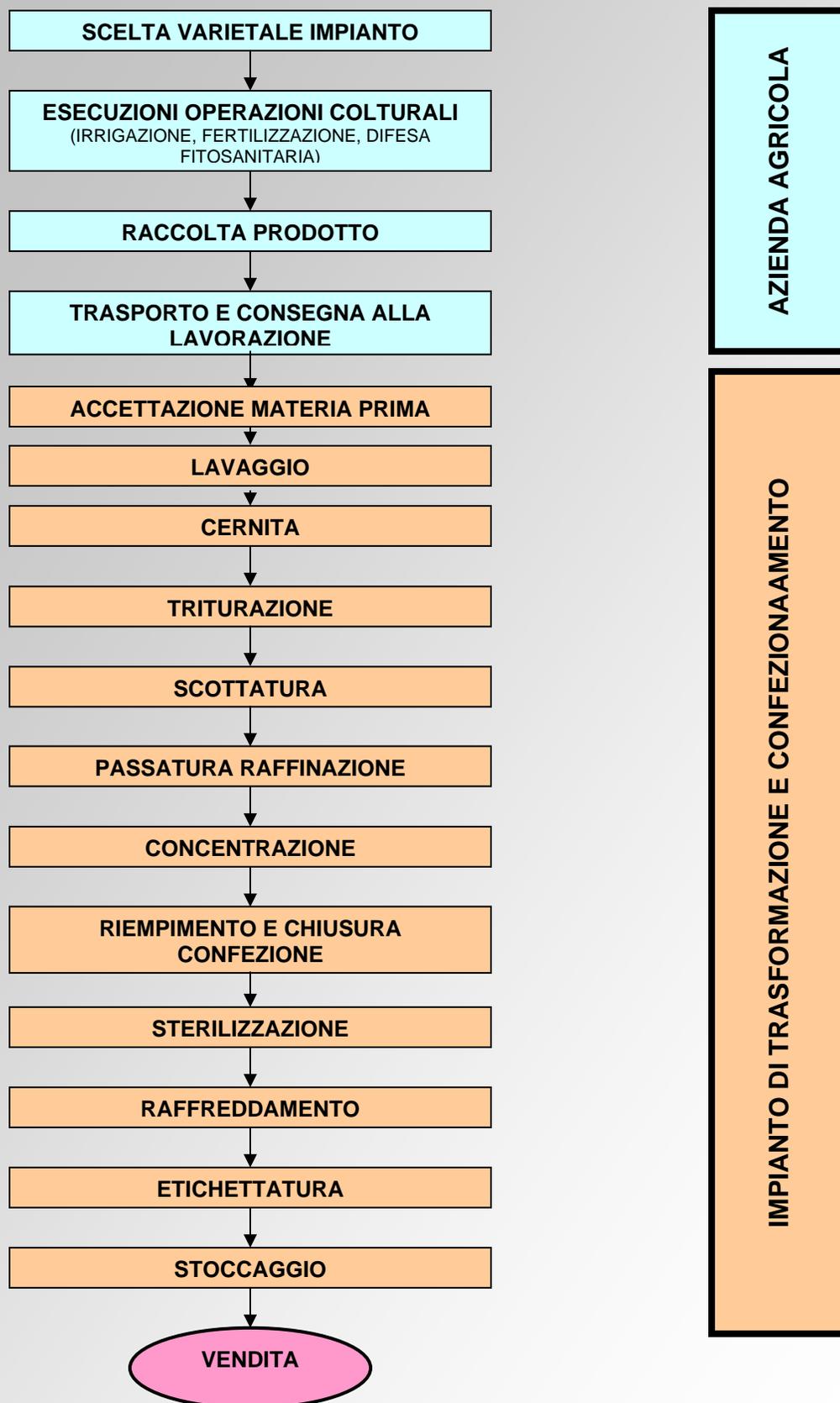
6.4.2 Settore Ortofrutticolo - conserviero

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

Riquadro 11 – DIAGRAMMA DI FLUSSO DELLA PRODUZIONE ORTOFRUTTICOLA - CONSERVIERA



Riquadro 12 - DIAGRAMMA DI FLUSSO DELLA PRODUZIONE PASSATA DI POMODORO



Gli elementi da tracciare sono costituiti da attività/informazioni che vengono identificate e registrate lungo tutto il processo produttivo. E' utile ricordare che le registrazioni che gli operatori sono tenuti a predisporre per ottemperare ad obblighi di legge sono utilizzabili ai fini della gestione di un sistema di rintracciabilità.

| Fase di produzione | Elementi tracciati volontariamente |
|---|--|
| Produzione agricola | <ul style="list-style-type: none"> - Riferimenti catastali (estratti di mappa, visure catastali); - Fornitori di sementi/concimi/piantine da trapianto; - Data di esecuzione dei trattamenti e prodotti utilizzati - Registrazioni su eventuali controlli delle materie prime (analisi multiresiduale) e controlli di funzionalità (taratura/calibrazione delle macchine irroratrici); - Lotto di raccolta |
| Trasporto | <ul style="list-style-type: none"> - Nominativo azienda trasportatrice; - Quantità e tipologia di prodotto conferita; - Caratteristiche fisiche durante il trasporto (es. temperatura, ecc.); - Registrazione delle operazioni di manutenzione; - Destinatario in riferimento al lotto di trasporto. |
| Accettazione materia prima | <ul style="list-style-type: none"> - Elenco aziende appartenenti alla filiera; - Nome del produttore; - Data di arrivo; - Provenienza; - Quantità e varietà del prodotto; - Identificazione dei bins o bancali di conservazione; - Lotto di stoccaggio. |
| Trasformazione e Confezionamento | <ul style="list-style-type: none"> - Lotto nelle sue diverse fasi (lotto di calibrazione, lotto di lavorazione, lotto di confezionamento); - Data e ora di lavorazione; - Lotto di trasformazione e/o confezionamento; - Registrazioni di pulizie; - Fornitore materiali di confezionamento; - Registrazione dei parametri di processo previsti dal piano di autocontrollo aziendale (analisi acque, analisi multiresiduali, analisi microbiologiche, tamponi superficiali, ecc.). |
| Stoccaggio prodotto finito | <ul style="list-style-type: none"> - Caratteristiche fisiche (temperatura, umidità relativa, ecc.); - Identificazione dell'area e dei contenitori di stoccaggio; - Identificazione del lotto; - Tempo di sosta prima della consegna. |
| Spedizione prodotto finito | <ul style="list-style-type: none"> - Nominativo azienda trasportatrice; - Tipologia e quantità di prodotto spedito; - Lotto di produzione; - Caratteristiche fisiche durante il trasporto (es. temperatura, ecc.) - Certificato in corso di validità del vano di carico ATP (solo per trasporto refrigerato); - Registrazione delle operazioni di manutenzione. |

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 Disciplina di Produzione che può essere sul tipo dei Disciplinari di produzione integrata predisposti dalle varie regioni in recepimento Reg. CE 1257/99 (e delle sue successive modifiche), 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 ortofrutticolo - conserviero 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 quell/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** viene definito dalla norma UNI EN ISO 22005 come "insieme di unità di un prodotto che sono state realizzate e /o trasformate o confezionate in analoghe circostanze".

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

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 2009 avranno codice L110309 oppure L09/70.

Anche nel settore ortofrutticolo - 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 Calibrazione: alcuni prodotti non vengono lavorati direttamente ma subiscono un processo di calibrazione che si rende necessario al fine di avere prodotti omogenei per la successiva lavorazione o per rispettare determinate regole imposte dalle norme di commercializzazione. La calibrazione può essere manuale o automatica con l'utilizzo di macchine piuttosto complesse che possono separare la materia prima anche per altri parametri (es. colore, difettosità, etc.). L'obiettivo del sistema di rintracciabilità e la sua precisione possono prevedere la calibrazione "partita per partita" mantenendo

quindi l'identità del produttore la cui materia prima viene divisa per calibri; nella maggior parte dei casi però questa fase prevede la calibrazione di più partite di prodotto che vanno a formare quindi il "lotto di calibrazione" costituito dunque da più produttori nella maggioranza dei casi. Il mantenimento della rintracciabilità viene generalmente garantito dai registri di calibrazione.

Un esempio di registro di calibrazione è stato riportato al § 7.3.2: come si può notare, per ottenere i lotti di calibrazione caratterizzati dalla dimensione del calibro stesso, dalla giornata di calibrazione e dalla sigla T che accompagna il prodotto nelle varie fasi, sono stati utilizzati 3 diversi Lotti di materie prime. Questa registrazione è fondamentale in una verifica a ritroso in quanto fornisce evidenza di quanti produttori hanno concorso alla formazione dei lotti di calibrazione che rappresentano dei lotti di semi lavorato a tutti gli effetti.

Uno strumento di registrazione del genere può essere utilizzato per tutte quelle fasi che prevedono l'ottenimento di un prodotto semilavorato.

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/ricambio 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/ricambio "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 ortofrutticola - conserviera con particolare riferimento in merito a quest'ultima del prodotto passata di pomodoro.

| FILIERA OLEICOLA | | | |
|--------------------------------------|---|--|---|
| FASI | PUNTI CRITICI | INFORMAZIONI TRACCIATE | STRUMENTI PER LA REGISTRAZIONE E RESPONSABILITA' |
| Coltivazione oliveto | - 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 |
| Raccolta olive | - Identificazione delle olive in fase di raccolta | - Riferimenti catastali dell'appezzamento d'origine - Data di raccolta - Quantità raccolta | - Cartellino identificativo sui contenitori - Azienda Agricola |
| Trasporto olive al frantoio | - Identificazione del trasportatore e del mezzo utilizzato | - Data di trasporto - Mezzo di trasporto | - D.D.T. - Azienda Agricola |
| Ricevimento olive in frantoio | - Identificazione delle olive all'ingresso | - Data e quantità olive entrate in frantoio - Lotto di ingresso | - Cartellino di pesata - Modulo ricevimento olive - Resp. Accettazione (frantoio) |
| Stoccaggio temporaneo olive | - 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) |
| Molitura olive | - 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) |

| | | | |
|--|---|--|---|
| Stoccaggio olio in frantoio | - 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> |
| Eventuali movimentazioni, miscele, trasferimenti e trasporto olio | - 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> |
| Confezionamento | - 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> |
| Trasporto prodotto finito al cliente | - 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> |

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

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

| | | | |
|--------------------------------------|---------|---|--|
| Lavorazione e confezionamento | Passata | <ul style="list-style-type: none"> - Data lavorazione - "Lotto materia prima in ingresso" - Quantità di pomodoro lavorata - Identificativo della linea utilizzata per la lavorazione - Quantità di passata prodotta - Orario di inizio lavorazione - Orario di confezionamento - "Lotto di passata" - Requisiti (es. caratteristiche chimico fisiche) - Tipo e dimensione del contenitore - N° confezioni ottenute - Nome dei fornitori lotti contenitori e tappi - Nome dei fornitori etichette ed imballaggi - Nome fornitori lotti ingredienti | <ul style="list-style-type: none"> - Registro di lavorazione - Registro fornitori - <i>Resp. Produzione (impianto di trasformazione)</i> - <i>Resp. Controllo Qualità (impianto di trasformazione)</i> <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> |
| Stoccaggio | Passata | <ul style="list-style-type: none"> - "Lotto di passata" - Area di stoccaggio | <ul style="list-style-type: none"> - Registro di stoccaggio - <i>Resp. Magazzino (impianto di trasformazione)</i> |
| Vendita | Passata | <ul style="list-style-type: none"> - "Lotto di passata" - Quantità - Data - Tipo e dimensione del contenitore - Ragione sociale cliente - N° DDT | <ul style="list-style-type: none"> - DDT - Fatture - <i>Resp. Amministrativo (impianto di trasformazione)</i> |

6.8 Accordi formalizzati ed impegno al mantenimento del sistema

Nel caso di un sistema di rintracciabilità esteso alla filiera (UNI EN ISO 22005:2008) 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.

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 (GLOBALGAP, ISO 9001, etc.).

Trasportatori:

- verifica della visura camerale (CCIAA);
- rispetto del Reg CE 852/04;
- storicità fornitura;
- prezzo;
- valutazione del parco macchine;
- eventuali certificazioni di sistema (ISO 9001);
- 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. GLOBALGAP, ISO 9001, 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. audit interni,
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*

Il sistema di rintracciabilità deve contemplare la predisposizione di procedure per la gestione delle non conformità e dei reclami al fine di definire:

- l'identificazione del prodotto non conforme ai requisiti di rintracciabilità;
- i materiali non conformi ai requisiti previsti;
- le responsabilità in merito alla rilevazione ed all'esame delle situazioni di non conformità ed alle decisioni di trattamento relative.

Tra le non conformità devono essere considerati anche i reclami inviati dai clienti.

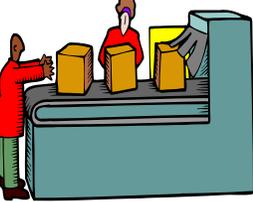
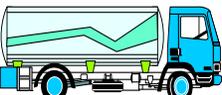
Nel caso della filiera il requisito che si intende garantire è la rintracciabilità in tutte le fasi del processo: tutte le situazioni in cui la rintracciabilità non viene garantita nei termini e secondo le modalità stabilite rappresentano quindi delle non conformità. La gestione delle non conformità dovrà prevedere le seguenti fasi (si veda esempio di rapporto di non conformità nella sezione allegati paragrafo 7.4):

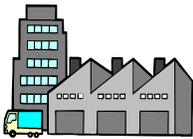
- descrizione della non conformità;
- responsabilità in merito alle decisioni sul prodotto non conforme;
- trattamento del prodotto non conforme;
- destinazione del prodotto NC;
- eventuale avvio di azioni correttive volte alla eliminazione delle cause della non conformità.

Nel caso in cui il sistema di rintracciabilità abbracci l'intera filiera sarà compito del Capo Filiera raccogliere tutte le informazioni in merito alle non conformità che possono manifestarsi a livello di ogni singolo attore della filiera. Uno degli scopi del sistema di rintracciabilità è la capacità di gestire una non conformità:

- tracciando a ritroso la vita del prodotto al fine di individuare il momento in cui si è generata;
- effettuando se necessario il richiamo di prodotti analoghi (es. tutto il lotto) dal mercato al fine di evitarne il consumo.

Riportiamo di seguito una schematica rappresentazione della gestione di una non conformità, volutamente enfatizzata, che richiede un'azione di richiamo del prodotto.

| FASE | DESCRIZIONE | ESEMPIO |
|---|---|--|
| <p>1.</p>  | <p>All'azienda di produzione arriva una segnalazione di prodotto non conforme da parte dell'Autorità di Controllo (NAS) posto in commercio.</p> | <p><i>Arriva in azienda una segnalazione di non conformità relativamente al lotto di conserva di pomodoro numero L5109C</i></p> |
| <p>2.</p>  | <p>In base al tipo di problema oggetto di segnalazione l'azienda decide che è necessario effettuare una ricerca a ritroso per individuare le cause del problema.</p> | <p><i>L'autorità giudiziaria ha rilevato la presenza di residui di pesticidi in alcune confezioni del lotto indicato: è necessario quindi il richiamo del prodotto e l'individuazione delle cause.</i></p> |
| <p>3.</p>  | <p>Grazie al numero di lotto presente sull'etichetta della confezione si risale al giorno di confezionamento e al relativo registro. Dal registro si potranno individuare:</p> <ul style="list-style-type: none"> - il responsabile dell'attività; - il lotto di trasformazione; - ora e data di lavorazione e confezionamento; - lotto della materia prima in ingresso; - lotto degli imballaggi. | <p><i>Dal numero di lotto si ricava che il confezionamento è stato fatto il giorno 10 marzo 2009.</i></p> |
| <p>4.</p>  | <p>Dalla consultazione dei registri sarà possibile risalire al rapporto di analisi sul lotto di passata di pomodoro effettuati prima del suo confezionamento.</p> | <p><i>Le analisi sul lotto di passata di pomodoro sono state effettuate rispettivamente il 01/01/2009. Il rapporto di prova è il numero 186 e dalla sua consultazione risulta accertata la presenza di residui di pesticidi. Il lotto in questione non sarebbe dovuto essere stato confezionato.</i></p> |
| <p>5.</p>  | <p>In base al codice del lotto di confezionamento sarà possibile effettuare una verifica a magazzino per segregare eventuali giacenze.</p> | <p><i>In magazzino non sono presenti giacenze del lotto L5109C.</i></p> |
| <p>6.</p>  | <p>Attraverso i fogli di carico del magazzino e/o i documenti di trasporto sarà possibile individuare gli ordini evasi con quello specifico prodotto. Si individuano</p> | <p><i>Il lotto L5109C è andato ad un solo cliente, i Grandi magazzini Pincopal, con unica consegna del trasportatore Viacolvento il giorno 27.03.09.</i></p> |

| | | | |
|-----|---|--|---|
| | | anche i trasportatori utilizzati. | |
| 7. |  | Attraverso le anagrafiche di clienti e trasportatori si può risalire ai loro recapiti telefonici e avviare il blocco e/o il richiamo del prodotto. | <i>L'amministrazione telefona al cliente e invia contestualmente un fax per chiedere l'immediata segregazione del prodotto.</i> |
| 8. |  | Dai registri di accettazione della materia prima è anche possibile risalire ai fornitori di pomodori ed individuare: - data e orario di conferimento; - varietà del prodotto; - quantità consegnata; - caratteristiche chimico-fisiche della materia prima. | <i>Dalla consultazione dei registri di accettazione della materia prima risulta che nel lotto in questione è confluita la materia prima (pomodori freschi) appartenenti a 4 Aziende agricole.</i> |
| 9. |  | Per ogni azienda agricola individuata sarà possibile risalire alle caratteristiche della produzione e dei metodi di coltivazione utilizzati consultando i quaderni di campagna dai quali si evincono: - dati catastali; - identificativo superfici oggetto della raccolta; - trattamenti effettuati sulle colture; - caratteristiche del raccolto (varietà, resa per ettaro, ecc.). | <i>Dalla consultazione del quaderno di campagna si individua l'azienda responsabile dell'evento.</i> |
| 10. |  | Le operazioni condotte ai fini di richiamare il prodotto dal mercato e ricostruire la vita del prodotto per individuare la causa del problema ci hanno anche permesso di: - valutare l'efficacia del sistema di rintracciabilità; - coinvolgere tutti i soggetti dimostrando loro l'importanza del contributo di ognuno; - dare al cliente una chiara dimostrazione di serietà, efficienza e trasparenza. | |

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 Audit interni

Il sistema di rintracciabilità deve essere sottoposto ad audit periodica atta a dare adeguate garanzie in merito all'efficacia del sistema stesso.

Gli audit interni dovrebbero essere pianificati con una periodicità almeno annuale per ogni area/processo/soggetto della filiera tracciata, ma la frequenza può essere anche maggiore, in funzione della criticità, dell'importanza o dei risultati degli audit (interni ed esterni) precedenti, dell'andamento delle non conformità e dei reclami.

Il personale incaricato di condurre gli audit, sia esso interno o esterno, deve possedere adeguate competenze (es. aver effettuato corso 40 ore sugli audit, basato sulla normativa serie UNI EN ISO 9000, sulla norma UNI EN 19011 e sulle loro successive revisioni, e superamento del relativo esame finale) e deve essere indipendente dall'attività oggetto di verifica.

Gli audit hanno lo scopo di garantire che:

- gli obiettivi di rintracciabilità definiti siano perseguiti con impegno a tutti i livelli e risultino effettivamente conseguiti;
- le procedure predisposte siano conosciute dal personale coinvolto, attuate e risultino adeguate rispetto agli obiettivi prefissati;
- il Sistema di rintracciabilità di filiera sia mantenuto attivo e risulti efficace quale strumento per il conseguimento degli obiettivi definiti.

Gli audit sono condotti sulla base di un'apposita lista di riscontro e devono essere documentati in un rapporto di audit che riporta:

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

Va ricordato che nell'ambito degli audit interni 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 13 – BILANCIO DI MASSA

Bilancio di massa è un'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 ortofrutticolo - 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, ecc);
- congruenza fra prodotto finito ottenuto (es. olio, passata, olive da tavola ecc) 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: 2008 | | | | | |
|------------------------------|----------------------|--------------------|----------------------------|-------------------------------|---------------------------|
| Olivo in accettazione (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 devono essere descritti e documentati; naturalmente questo vale non per tutte le figure aziendali indiscriminatamente, ma solo per le figure più direttamente coinvolte e che influiscono sulla qualità nell'ambito del Sistema impostato.

6.9.5 Formazione e addestramento del personale

Le figure coinvolte che eseguono attività critiche rispetto al corretto funzionamento ed implementazione del sistema devono essere opportunamente formate sugli aspetti generali della filiera e sugli aspetti peculiari relativi alla propria mansione. 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 deve essere adeguatamente documentato. In linea di massima la documentazione del sistema deve essere composto dai documenti indicati in tabella.

| | | |
|------------------------------------|---|---|
| MANUALE DI RINTRACCIABILITÀ | ☞ | Descrive, in linea generale, 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 14. |
| PIANO DEI CONTROLLI | ☞ | 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). |
| PROCEDURE | ☞ | 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. |
| ISTRUZIONI OPERATIVE | ☞ | 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. |
| DOCUMENTI DI REGISTRAZIONE | ☞ | 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 14), 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 un'adeguata protezione e salvataggio di tali dati.

Riquadro 14 – STRUTTURA DEL MANUALE DI RINTRACCIABILITÀ

Per la gestione del sistema di rintracciabilità dovrà essere predisposto un Manuale che avrà lo scopo di illustrare le modalità operative adottata dalla filiera/azienda per ottemperare ai requisiti della norma di riferimento (UNI EN ISO 22005). I contenuti del Manuale di filiera sono di seguito 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, quantità, 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.
- Audit interni: 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 EN ISO 22005".

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 degli audit interni
- ❖ 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 EN ISO 22005"

- ❖ 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 EN ISO 22005"

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 degli audit interni
- ❖ 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 Esempi registrazioni filiera oleicola

7.2.1 Esempio modulo ricevimento olive

| | | |
|-----------------|---------------------------------|--------------------------|
| Logo Azienda | MODULO RICEVIMENTO OLIVE | Rev. 0 del 31-10-2008 |
|-----------------|---------------------------------|--------------------------|

DATA INGRESSO OLIVE LOTTO INGRESSO OLIVE n°

PRODUTTORE OLIVE
(Ragione Sociale) (Indirizzo)

OLIVE RICEVUTE Kg (Allegare cartellino di pesata elettronica)

DATA DI MOLITURA LOTTO DI MOLITURA n°

OLIO OTTENUTO Kg ACIDITA' DELL'OLIO

SERBATOIO DI DESTINAZIONE DELL'OLIO n°

7.2.2 Esempio scheda stoccaggio olio

| | | |
|---------------------------------------|-------------------------------|--------------------------|
| Logo Azienda | SCHEDA STOCCAGGIO OLIO | Rev. 0 del 31-10-2008 |
| SERBATOIO N° CAPACITA' HL | | |

LEGENDA:

CARICO Indicare nella casella "Tipo di movimento" indicare nella casella "Provenienza"

- **L: LAVORAZIONE (MOLITURA)** N° LOTTO lavorazione di provenienza
- **A: ACQUISTO OLIO** NOME FORNITORE e DDT di acquisto
- **C: TRAVASO (CARICO)** N° SERBATOIO di provenienza

SCARICO Indicare nella casella "Tipo di movimento" indicare nella casella "Destinazione"

- **S: TRAVASO (SCARICO)** N° SERBATOIO di destinazione
- **I: IMBOTTIGLIAMENTO** N° LOTTO di confezionamento
- **V: VENDITA OLIO** NOME CLIENTE e DDT di vendita

| data movimento | tipo di movimento vedi legenda | provenienza vedi legenda | destinazione vedi legenda | quantità olio movimentata (kg) | giacenza finale (kg) |
|----------------|-----------------------------------|-----------------------------|------------------------------|--------------------------------------|-------------------------|
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

7.2.3 Esempio registro di molitura

| Logo Aziendale | | REGISTRO DI MOLITURA | | | | | Rev. 0 del 31-10-2008 | |
|------------------|----------------------|----------------------------|--|-----------------------------|-------------------|-----------------------------------|--------------------------|--|
| 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. 0 del 31-10-2008 | |
|-------------------------|-----------------------------|-------------------------------|------------------------|------------------------|------------------------------|---------------------------------|-------------------------------|---------------------------------|-------------------------------|
| 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 ortofrutticola - conserviera

Di seguito vengono riportati degli esempi di modulistica di riferimento per il settore ortofrutticolo - 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. 0 del 31-10-2008 | |
|------------------|------------|--|---|----------|---------|---|---------------|-------------------|---------------------|----------------------------------|---|---------------------------------|
| 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 scsartato (Kg) | Abilitazione prodotto come da piano analitico | Lotto Materia prima in ingresso |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |

7.3.2 Esempio di "registro di calibrazione" per l'ortofrutta I Gamma

| logo aziendale | | Registro di calibrazione di filiera | | | | | rev. 0 del 31-10-2008 |
|----------------|----------------|-------------------------------------|---------|------------------|-------------|---|-----------------------|
| | | Data _____ | | | | | |
| Lotti MP | Quantità (kg.) | Linea di calibrazione | Turno | Quantità SL (kg) | Scarto (kg) | Lotti SL (calibro + progressivo calendario + T) | Firma capoturno (CT) |
| 103 - A | 1.500 | 3 | Mattino | 1.000 (65-70 mm) | 200 | 65-70 mm - 314T | |
| 152 - B | 500 | | | 1.000 (70-75 mm) | | 70-75 mm - 314 T | |
| 100 - D | 1.000 | | | 500 (75-80 mm) | | 75-80 mm - 314T | |
| | | | | 300 (80+ mm) | | 80+ mm - 314T | |

7.3.3 Esempio registro di lavorazione

| logo aziendale | | Registro di lavorazione | | | | | | | | rev. 0 del 31-10-2008 | |
|---------------------------------|---------------------------|-------------------------|--|------------------|----------------------|--------------------|-------------------------|---------------------------------|-------------------------------|------------------------------|-----------------------|
| | | 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 |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |

7.3.4 Esempio registro di stoccaggio

| Logo aziendale | | Registro di stoccaggio Data _____ | | | rev. 0 del 31-10-2008 |
|---------------------|-----------------------|--------------------------------------|--------------------------------------|-------------|-------------------------------|
| Lotto di passata | Data di stoccaggio | Quantità stoccata (unità) | Identificativo area di stoccaggio | Data uscita | Quantità in uscita (unità) |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

7.3.5 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

Maggiore

Minore

DOCUMENTO DI RIFERIMENTO _____

CONFORMITA' N° _____

(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>31.10.08</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 riferimenti normativi cogenti

SETTORE OLEICOLO

- 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 178/2002 – che stabilisce i principi e i requisiti generali della legislazione alimentare, istituisce l'Autorità europea per la sicurezza alimentare e fissa procedure nel campo della sicurezza alimentare.
- 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 1234/2007, recante organizzazione comune dei mercati agricoli.
- Reg. (CE) n.182 del 6/03/2009 che modifica il regolamento (CE) n. 1019-02 relativo alle norme di commercializzazione 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. 109/1992, relative alle modalità di etichettatura e presentazione dei prodotti alimentari.

SETTORE ORTOFRUTTICOLO - CONSERVIERO

- Reg. CE 178/2002 – che stabilisce i principi e i requisiti generali della legislazione alimentare, istituisce l'Autorità europea per la sicurezza alimentare e fissa procedure nel campo della sicurezza alimentare.
- Reg. CE n. 852/2004 del 29 aprile 2004 sull'igiene dei prodotti alimentari.
- Reg. CE n. 2073/2005 del 15 novembre 2005 sui criteri microbiologici da applicare ai prodotti alimentari.
- Reg. CE n. 1935/2004 del 27 ottobre 2004 riguardante i materiali e gli oggetti destinati a venire in contatto con i prodotti alimentari e che abroga le direttive 80/590/CEE e 80/109/CEE.
- Reg. CE n. 1580/2007 del 21 Dicembre 2007 recante le modalità di applicazione dei regolamenti CE n. 2200/96, n. 2201/96 e 1182/2007 nel settore degli ortofruttili.
- Reg. CE 2200/96 recante disposizioni sull'organizzazione comune dei mercati nel settore degli ortofruttili.
- Reg. CE 2201/96 relativo all'organizzazione comune dei mercati nel settore dei prodotti trasformati a base di ortofruttili.
- Reg. CE 1182/2007 recante modifica direttive 2001-112-CE e 2001-113-CE e Reg. 827/68, 2200/96, 2201/96, 2826/2000, 1782/2003 e 318/2006.
- Reg. CE 590/2008 recante modifica e deroga del Reg 1580/2007 recante modalità di applicazione del 2200/96, 2201/96 e 1182/2007.