

*IGIENE DEGLI ALIMENTI E
APPLICAZIONE DEI PRINCIPI DEL
SISTEMA HACCP:
INDICAZIONI REGIONALI*

INDICE

CAFFÈ

LINEE GUIDA PER IL CONTROLLO IGIENICO SANITARIO PER IL TRASPORTO, LO SBARCO E LO STOCCAGGIO DEL CAFFÈ VERDE 4

CARNE

PROCEDURA PER LA PREPARAZIONE DELLA DOCUMENTAZIONE NECESSARIA ALL'ESPORTAZIONE DI PRODOTTI A BASE DI CARNE SUINA..... 11

FARINE E PRODOTTI DA FORNO

RATING FORNITORI PER L'INDUSTRIA MOLITORIA..... 29

LATTE

PROCEDURA PER L'UNIFICAZIONE E SEMPLIFICAZIONE DELL'INVIO PERIODICO DEGLI ATTESTATI DI IDONEITÀ SANITARIA DEGLI ALLEVAMENTI DA PARTE DI TUTTE LE AZIENDE SANITARIE ALLE AZIENDE TRASFORMATRICI RICHIEDENTI 34

PROCEDURA PER LA PREPARAZIONE DELLA DOCUMENTAZIONE NECESSARIA ALL'ESPORTAZIONE DI LATTE E PRODOTTI A BASE DI LATTE. PROCEDURA SEMPLIFICATA E OMOGENEA PER TUTTI I VETERINARI DEL FVG PER LA REDAZIONE DEL CERTIFICATO SANITARIO DI ACCOMPAGNAMENTO DELLE MERCI VERSO PAESI TERZI 37

MATERIALI A CONTATTO

LE DICHIARAZIONI DI CONFORMITÀ 41

ACQUA E BEVANDE

LINEA GUIDA PER LA SCELTA DEGLI STRUMENTI E DELLE PROCEDURE PER LA RILEVAZIONE DEI CORPI ESTRANEI 66

PESCE

PROCEDURE DI CONGELAMENTO/DECONGELAMENTO DEI PRODOTTI ITTICI 76

PROCEDURA PER IL CONTROLLO DEL PERICOLO PARASSITI NEI PRODOTTI ITTICI IN FASE DI RICEVIMENTO E COMMERCIALIZZAZIONE 88

PRODOTTI DOLCIARI

LINEA GUIDA PER LA SCELTA DEGLI STRUMENTI E DELLE PROCEDURE PER LA RILEVAZIONE DEI CORPI ESTRANEI 101

RINTRACCIABILITÀ ○

1. PROCEDURA DI RINTRACCIABILITÀ (CON MODELLO DI RINTRACCIABILITÀ INTERNA) E RITIRO/RICHIAMO, APPLICABILE ANCHE AD AZIENDE DI PICCOLE E MEDIE DIMENSIONI..... 115

2. IL CONTROLLO UFFICIALE: VERIFICA DEI REQUISITI MINIMI PER LA RINTRACCIABILITÀ E PER IL RITIRO/RICHIAMO 131

VINO ●

LINEE GUIDA PER LA GESTIONE DEI RISCHI CHIMICI E FISICI NELLA FILIERA DEL VINO 138

I GRUPPI DI LAVORO 149

GLOSSARIO 151

LINEE GUIDA PER IL CONTROLLO IGIENICO SANITARIO PER IL TRASPORTO, LO SBARCO E LO STOCCAGGIO DEL CAFFÈ VERDE

PREMESSA

L'industria della torrefazione, la cui materia prima è il caffè verde, riveste una notevole importanza nel territorio del FVG: essa comprende imprese di piccole dimensioni ma anche aziende che commercializzano il loro prodotto su mercati europei e mondiali.

Il caffè verde, durante le fasi di trasporto e stoccaggio, può subire contaminazioni fisiche, chimiche e biologiche che possono portare al declassamento merceologico del prodotto.

Queste linee guida hanno l'obiettivo di fornire gli elementi essenziali per la redazione delle procedure di autocontrollo tese a minimizzare i rischi di contaminazione chimica o biologica del caffè verde in fase di trasporto e stoccaggio, garantendo una maggior sicurezza alimentare, preservando la qualità e ottenendo infine una migliore resa finale dell'espresso in tazza.

Esse hanno altresì lo scopo di fornire agli operatori del settore uno strumento da utilizzare su base volontaria, che li agevoli nell'individuare all'interno della propria realtà aziendale eventuali rischi, punti critici e relativi sistemi di controllo.

COMPONENTI DEL GRUPPO

Maria Grazia Cella
Diego Rivetti

INDICE

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE	6
2. RIFERIMENTI NORMATIVI	6
3. FATTORI DI CONTAMINAZIONE DEL CAFFÈ VERDE	7
4. REQUISITI STRUTTURALI DEI LOCALI ADIBITI ALLO STOCCAGGIO DEL CAFFÈ VERDE	8
5. CONDIZIONI ALLO SBARCO PER L'INTRODUZIONE DELLA MATERIA PRIMA NEI MAGAZZINI DI STOCCAGGIO	9
6. CONDIZIONI DI STOCCAGGIO	9
7. REQUISITI DEI MEZZI DI TRASPORTO	10
8. REQUISITI DEI MATERIALI DI IMBALLAGGIO.....	10

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Queste linee guida hanno l'obiettivo di minimizzare i rischi di contaminazione chimica o biologica del caffè verde in fase di trasporto e stoccaggio.

Le linee guida hanno altresì lo scopo di fornire agli operatori del settore uno strumento per individuare eventuali pericoli, punti critici e relativi sistemi di controllo.

2. RIFERIMENTI NORMATIVI

- Legge 30 aprile 1962, n. 283 - Modifica degli articoli 242, 243, 247, 250 e 262 del testo unico delle leggi sanitarie, approvato con r.d. 27-3-1934, n. 1265: disciplina igienica della produzione e della vendita delle sostanze alimentari e delle bevande; come modificata dalla l. 26/02/1963, n. 441
- Codice Penale art. 442/444 - Commercio di sostanze alimentari contraffatte o adulterate / nocive.
- DPR n. 470 del 16 febbraio 1973 - Regolamento per la disciplina igienica della produzione e del commercio del caffè e dei suoi derivati
- Decreto 20 maggio 1976 - Disciplina della produzione e del commercio del caffè decaffeinato
- DM 22/06/1983 GU n. 221 12/08/1983 All 3 - Metodo per la determinazione del tenore in acqua, come perdita di peso all'essiccamento, nel caffè crudo decerato e nel caffè decerato torrefatto, in grani macinato
- Circolare del Ministero della Salute DG SAN.VI/32249-P-11/10/2011 I.4.c.c.8.10/2
- Circolare del Ministero della Salute DGVA-IV/2964 P/I.I.c.c. del 24 gennaio 2006
- Circolare del Ministero della Sanità 9 giugno 1999 n. 10
- Dir. 2001/18/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 12 marzo 2001 - sull'emissione deliberata nell'ambiente di organismi geneticamente modificati e che abroga la Dir. 1990/220/CEE del Consiglio
- Reg. (CE) n. 1935 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 27 ottobre 2004 - riguardante i materiali e gli oggetti destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari e che abroga le Direttive 1980/590/CEE e 1989/109/CEE
- Reg. (CE) n. 852 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 29 aprile 2004 - sull'igiene dei prodotti alimentari
- Reg. (CE) n. 178 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 28 gennaio 2002 - che stabilisce i principi ed 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. 1881 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 19 dicembre 2006 - che definisce i tenori massimi di alcuni contaminanti nei prodotti alimentari
- Delibera della Giunta Regionale FVG del 22 dicembre 2006 n. 3160 - Linee guida applicative del Reg. (CE) del Parlamento Europeo e del Consiglio sull'igiene dei prodotti alimentari
- Reg. (UE) n. 105 della Commissione del 5 febbraio 2010 - recante modifiche del Reg. (CE) n. 1881/2006 che definisce i tenori massimi di alcuni contaminanti nei prodotti alimentari, per quanto riguarda l'ocratossina A
- Reg. (CE) n. 10 della Commissione del 14 gennaio 2011 - riguardante i materiali e gli oggetti di plastica destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari
- International Standard ISO 10470 Green coffee -Defect reference chart
- International Standard ISO 4072 Green coffee in bags –Sampling
- International Standard ISO 4149 Green coffee -Olfactory and visual examination and determination of foreign matter and defects
- International Standard ISO 8455 Green coffee - Guidelines to storage and transport
- European Delivery Contract for Coffee (EDCC) 1 settembre 2012
- European Contract for Coffee (ECC) 1 settembre 2012

3. FATTORI DI CONTAMINAZIONE DEL CAFFÈ VERDE

Per "fattore di contaminazione" si intende tutto ciò che non appartiene o è diverso dal regolare chicco di caffè verde: può riguardare il ciclo biologico della specie botanica (difetti, muffe e miceti, e altri fattori infestanti) o provenire dal ciclo merceologico (coltivazione, raccolta, lavorazione, stoccaggio e trasporto). Alcuni di questi contaminanti (pietre, impurità metalliche, terra, insetti ecc.), che hanno un basso impatto sull'estratto finale, possono comunque essere facilmente individuati e rimossi; altri, di più difficile gestione, (chicchi immaturi, fermentati, neri, chicchi contaminati da idrocarburi ceduti dal sacco ecc.) possono incidere anche sull'aroma e sul gusto dell'infuso; altri ancora (micotossine) riguardano più propriamente la sicurezza alimentare, dato che il processo di tostatura non sembra denaturarli in modo significativo. L'eventuale denaturazione o rottura della molecola della tossina può generare prodotti o frammenti la cui pericolosità non è stata ancora indagata.

In questo documento non saranno presi in considerazione i contaminanti da processo, naturali o indotti dalla tostatura.

È indispensabile, visto lo scopo delle linee guida, precisare alcuni punti.

Le impurità di origine minerale, animale e vegetale (frutti di specie diverse dalla *Coffea*), i difetti, i chicchi tarlati ed i frammenti vengono percentualmente limitati dal DPR 470/73, che prevede che un lotto di caffè verde può essere importato se la quantità di difetti è inferiore al 5%. Va segnalato che va tenuta in debita considerazione la tipologia dei difetti: ad esempio se il 4,9% è costituito da *stinker* (chicchi fermentati potenziali portatori di ocratossina A), il caffè è comunque importabile, ma il danno economico per il torrefattore ha una certa rilevanza.

A livello internazionale il caffè verde viene classificato in base alla tipologia dei difetti, riferiti alla ISO 4149 *Green coffee - Olfactory and visual examination and determination of foreign matter and defects*. Invece il valore merceologico della partita di crudo viene identificato dalla somma dei punteggi tabellati e assegnati ad ogni difetto identificato secondo la ISO 4149. Esistono, però, almeno 12 tabelle internazionali di classificazione, con punteggi nettamente diversi per lo stesso tipo di difetto, per cui un campione di caffè verde può ottenere valutazioni estremamente differenti non essendo le tabelle uniformate. Un secondo limite di questo sistema di valutazione è quello di non tenere in minima considerazione il reale impatto quantitativo del difetto nella tazza finale. Per meglio chiarire: pur utilizzando una qualsiasi delle 12 tabelle internazionali di classificazione, che si basano sulla "conta" dei difetti totali, un chicco difettoso di *maragogype* (varietà di caffè arabica che produce chicchi talmente grandi da essere chiamati *chicchi elefante*) ottiene lo stesso punteggio di un chicco di dimensioni minime. Ne consegue che, a parità di concentrazione nel chicco dell'inquinante caratteristico del difetto, la quantità totale dell'inquinante stesso sarà ovviamente maggiore nel chicco di massa maggiore, con un impatto sulla qualità in tazza sicuramente più rilevante.

In Italia il sistema adottato dalla normativa italiana con il DPR 470/73, elimina tale incongruenza poiché, esprimendo la quantità di inquinante come percentuale in massa, viene superata la dipendenza dell'inquinante stesso dalla dimensione del chicco. Il DPR 470/73, inoltre, garantisce ulteriormente la qualità della partita di caffè crudo importabile, limitando percentualmente il singolo tipo di difetto (minerale e animale, chicchi tarlati, frammenti, impurità vegetali), includendo nei difetti anche chicchi estranei provenienti da specie botaniche diverse. Una buona indicazione della definizione, delle caratteristiche e dell'incidenza sull'impatto sensoriale di ogni singolo difetto può essere trovata sulla norma ISO 10470 *Green coffee - Defect reference chart*.

Per quanto riguarda la contaminazione da Ocratossina A, il problema non è di facile identificazione e risoluzione. La tossina è lo scarto biologico dell'*Aspergillus ochraceus* e del *Penicillium viridicatum*, la cui assenza sul chicco non significa mancanza di contaminazione: il fungo può aver concluso il suo ciclo vitale ed aver lasciato le tracce della sua presenza sul *singolo* chicco. In un sacco di caffè da 60 Kg possono esserci anche solamente singoli chicchi inquinati, che possono contaminare la partita di caffè crudo. La nascita e la crescita del fattore causale (miceti), sicuramente avvenuta nel paese di origine, è associabile alla permanenza del chicco in un ambiente molto umido. Le condizioni climatiche medie della zona di provenienza possono pertanto essere un indicatore del rischio potenziale di contaminazione. La formazione o l'aumento del tenore di tossina in caffè verde a magazzino (capitolo 4) è assolutamente da escludere: se il contenuto in umidità dello stesso rimane sotto il 13% non esistono le condizioni biologiche per la vita e quindi per lo sviluppo dei miceti con conseguente produzione dei loro metaboliti.

La riduzione del rischio di porre in commercio un alimento nocivo alla salute pubblica (Legge n. 283 del 30/04/1962 e successive modifiche e Codice Penale art. 442/444) può essere posta in atto adottando opportune campionature (ISO 4072 *Green coffee in bags - Sampling*) ed analisi (Metodo Ufficiale HPLC con rivelatore spettrofluorimetrico).

I pesticidi organofosforati e organoclorurati vengono ridotti in tostatura fino al 98% della loro concentrazione; essendo inoltre insolubili o scarsamente solubili in acqua la loro presenza nell'infuso finale risulta ulteriormente ridotta (ASIC 14° coll., S. Fr.1991 pag 175).

Per quanto riguarda il monitoraggio di altri inquinanti si consiglia di far riferimento alla normativa del paese in cui verrà esportato il prodotto finale.

4. REQUISITI STRUTTURALI DEI LOCALI ADIBITI ALLO STOCCAGGIO DEL CAFFÈ VERDE

Le aziende che effettuano operazioni su partite di caffè crudo in grani, cioè svuotamento contenitori, rilavorazione per l'eliminazione o la riduzione di eventuali difetti (DPR 470/73), carico e scarico da veicolo, introduzione in deposito per conto proprio o per conto terzi, sono soggette alle disposizioni del Reg. (CE) n. 852/2004 e successive modifiche al fine di garantire una adeguata sicurezza igienica del prodotto. Nella regione FVG le attività sono soggette a registrazione ai sensi del DGR 3160 del 22/12/2006 e relative linee guida applicative.

I locali adibiti a stoccaggio del caffè verde devono presentare requisiti idonei al mantenimento della salubrità del caffè stesso:

1. I magazzini orizzontali devono:

- 1.1. Essere asciutti e aerati, con pareti e pavimenti di facile manutenzione e pulizia, e atti a sfavorire l'insediamento o lo sviluppo di parassiti; devono essere compartimentati rispetto a strutture di deposito di attrezzature contaminanti e locali igienici, o altri locali potenzialmente contaminanti adibiti a differente scopo
- 1.2. La struttura deve permettere l'agevole accesso al prodotto dei mezzi meccanici di movimentazione (carrelli elevatori, transpallett ecc.) ad alimentazione elettrica o tale da garantire l'assenza di inquinamento del caffè crudo da prodotti di combustione (inquinanti idro e lipo solubili). Dovrebbero essere previsti adeguati passaggi pedonali (minimo 60 cm) per ispezioni sanitarie, controlli e campionature e rispettata un'adeguata distanza da pareti e setti verticali.
- 1.3. Essere adeguatamente illuminabili con aperture finestrate oscurabili atte a garantire l'aerazione necessaria al mantenimento dell'opportuno grado di umidità: il caffè verde deve essere stoccato al buio o in condizioni di minima quantità di luce; gli accessi in generale devono essere dotati di efficaci sistemi di protezione (ad esempio reti) contro infestazioni animali (insetti, uccelli, roditori).
- 1.4. Essere dotati di efficaci sistemi interni di controllo e protezione contro parassiti ed infestanti (insetti, roditori)

2. I magazzini verticali (silos) devono:

- 2.1. Essere progettati e costruiti in modo da consentire un agevole accesso al prodotto per il controllo delle condizioni igieniche, il campionamento, la pulizia ed eventuali disinfestazioni e disinfezioni, oltre ad un sistema di aerazione atto a garantire il mantenimento di adatte condizioni di temperatura ed umidità del prodotto stoccato.
- 2.2. Prevedere l'utilizzo di impianti (tramogge, tubi, nastri trasportatori, paratie ecc.) utilizzati per il carico e lo scarico del caffè costruiti con materiali tali da garantire la non contaminazione del prodotto: tali impianti devono consentire agevoli operazioni di controllo e pulizia.
- 2.3. Essere dotati di un impianto di aspirazione ed abbattimento delle polveri totali in grado di garantire la salubrità operativa del personale, il controllo del rischio di esplosione ed il rispetto dei limiti previsti dalla normativa (10 mg/Nmcubo) per le emissioni in atmosfera.

Tutte le operazioni effettuate nei locali di cui sopra, eseguite per mantenere l'integrità della struttura e del prodotto, saranno registrate con le tempistiche e le procedure previste dal piano di autocontrollo. Il risultato del monitoraggio verrà utilizzato per la pianificazione di azioni correttive di miglioramento del sistema operativo.

5. CONDIZIONI ALLO SBARCO PER L'INTRODUZIONE DELLA MATERIA PRIMA NEI MAGAZZINI DI STOCCAGGIO

Il caffè verde, prima di essere nazionalizzato, deve corrispondere come tutte le sostanze alimentari ai requisiti generali previsti dal Reg. (CE) n. 852/2004 e successive modifiche: prima dello stoccaggio a magazzino è opportuno verificare l'integrità dei sacchi, il loro aspetto esterno (assenza di macchie o tracce di muffa), l'assenza di tracce di infestazioni da insetti e contaminazione da roditori, assenza di odori estranei e, in generale, l'assenza di tracce di un qualsiasi potenziale inquinamento del prodotto.

Il caffè verde non deve, inoltre, superare il 13% di umidità così come previsto dal DPR 470/73 (limite minimo di contenuto d'acqua libera per lo sviluppo di funghi e muffe), ma non deve essere secco al punto da causare indesiderabili fragilità del chicco. Per il caffè decaffeinato il limite massimo di umidità è fissato a 11% (Decreto 20/05/1976).

Il caffè verde non deve superare i limiti di impurità previsti dal DPR n. 470/1973 e deve ottemperare ai limiti previsti per le micotossine (DPR n. 470/1973, Circolare Ministero Sanità 06/99, Reg. (CE) n. 1881/2006, Reg. (CE) n. 105/2010 e modifiche successive).¹

Il caffè verde non deve provenire da organismi geneticamente modificati (OGM) (Dir. 2001/18/CE e modifiche successive).

I mezzi utilizzati per il trasporto a magazzino (container, camion, cisterna ecc.) devono essere ispezionati prima del carico o dello scarico per assicurarsi delle loro buone condizioni igienico sanitarie e dell'assenza di contaminazioni crociate.

L'imballaggio utilizzato deve garantire l'assenza di cessioni di sostanze indesiderate al caffè verde (matrice idro e liposolubile); nel caso dei sacchi di juta sono preferibili quelli "*hydrocarbon free*" dato che i lubrificanti idrocarburi usati in fase di fabbricazione del sacco possono esser solubilizzati per contatto dalla componente lipidica del caffè verde.

Lotti di caffè verde non conformi possono essere ammessi allo stoccaggio solamente dopo opportuna bonifica (se possibile) della contaminazione, oppure se le lavorazioni successive del prodotto ne garantiscano l'eliminazione o la riduzione entro valori accettabili.

6. CONDIZIONI DI STOCCAGGIO

Il caffè verde imballato viene stoccato in condizioni di temperatura ed umidità relativa tali da garantire il mantenimento della qualità durante il periodo di stoccaggio. È consigliabile una temperatura intorno ai 20 °C e un'umidità relativa non superiore al 65%; il prodotto dovrebbe venir monitorato in modo da garantire il rispetto dei limiti normativi.²

Gli imballi devono essere isolati dal pavimento per prevenire l'assorbimento di umidità; nel caso di utilizzo di pallet, il legno deve essere sufficientemente secco e deve essere garantita l'assenza di migrazione di eventuali prodotti di trattamento antiparassitario del legno dal pallet al caffè contenuto nei sacchi a diretto contatto col legno stesso: è possibile l'utilizzo di un isolante in fogli di carta o polietilene tra il pallet e i sacchi (bags) per garantire l'integrità chimico fisica del prodotto.

Il caffè verde deve, in generale, esser salvaguardato da fenomeni di reidratazione: è pertanto da evitare il contatto con supporti a elevato tenore di umidità o l'utilizzo di contenitori non traspiranti che possono portare a pericolosi fenomeni di condensa. Al fine di garantire adeguate condizioni di stoccaggio, la distanza dalle pareti del magazzino del prodotto non deve essere inferiore a 60 cm.

Le onde luminose a frequenza più elevata hanno un impatto negativo sulla stabilità chimica della frazione lipidica del caffè (cassaforte di aromi) e quindi sulla qualità del prodotto; l'illuminazione dei magazzini dovrà esser gestita di conseguenza e, comunque, le lampade (anche per condizioni di temperatura) non dovranno trovarsi a distanze dai bags inferiori a 60 cm.

¹ NOTA: da attendibili continui riscontri analitici, tossine diverse dall'ocratossina A, quali aflatossine e sterigmatocistina, non hanno mai evidenziato nel caffè verde valori superiori al limite di rilevabilità strumentale.

² NOTA: dato che il valore misurato della percentuale di umidità del prodotto varia in funzione del metodo e della strumentazione analitica utilizzata, è consigliabile tarare il proprio metodo di misura sui valori ottenuti dalla perdita in peso del prodotto a 100 °C per 6 ore a pressione atmosferica (rif. DM 22/06/1983 GU n. 221 12/08/1983 All 3).

È opportuno stoccare il caffè verde ben separato da possibili fonti di inquinamento aromatico, mentre il caffè biologico o decaffeinato deve essere stoccato in zone diverse dalle altre partite di caffè.

Nel caso di ulteriori marcature effettuate sugli imballi, devono venir utilizzate pitture o inchiostri idonei e atossici.

Dovrà essere predisposto un piano di monitoraggio e controllo delle procedure di manutenzione e pulizia secondo tempistiche definite. Devono essere attuate procedure di monitoraggio e controllo degli infestanti (pest control) secondo tempistiche e procedure definite: è consigliabile mantenere bassi i parametri di intervento per non trovarsi di fronte a uno sviluppo dell'infestazione non più controllabile.

Il controllo delle corrette condizioni di stoccaggio del caffè verde e la conformità del prodotto devono venir verificate da ispezioni e controlli periodici; eventuali campionature saranno effettuate secondo la metodologia prevista dalla norma ISO 4072 *Green coffee in bags – Sampling*.

7. REQUISITI DEI MEZZI DI TRASPORTO

(Regione FVG DGR n. 3160 del 22/12/2006 Linee guida applicative Reg. (CE) n. 852/2004)

Il caffè verde viene trasportato dal paese di origine ai magazzini di stoccaggio nazionali, imballato in sacchi di juta o in big bags di polipropilene o sfuso in container.

Per le condizioni generali del trasporto, consegna e stoccaggio del caffè verde si rimanda alla norma ISO 8455 Green coffee - Guidelines to storage and transport, all'European Delivery Contract for Coffee (EDCC 2012) e all'European Contract for Coffee (ECF 2012).

I veicoli utilizzati per lo smistamento del caffè verde su territorio nazionale devono essere idonei al trasporto di prodotti alimentari, puliti da ogni potenziale contaminante relativo al carico precedente, regolarmente soggetti a manutenzione in modo da garantire l'assenza di possibili danneggiamenti e/o contaminazioni del caffè verde.

I sistemi utilizzati per il carico e lo scarico di prodotto sfuso devono ridurre al minimo la possibilità di contaminazione o inquinamento del caffè verde.

Durante il trasporto devono esser prese tutte le misure necessarie alla protezione del prodotto dagli agenti atmosferici (pioggia e sole) e il tempo di permanenza del caffè verde nel mezzo di trasporto deve esser ridotto il più possibile.

8. REQUISITI DEI MATERIALI DI IMBALLAGGIO

Tutti i materiali normati dal Reg. (CE) n. 1935 del 27/10/2004 e modifiche successive che entrano in diretto contatto con i chicchi del caffè verde devono ottemperare a quanto previsto dal Regolamento stesso. La dichiarazione scritta che attesta la conformità dei materiali alle norme applicabili può essere rilasciata dall'importatore (Circolare del Ministero della Salute DGSAN. VI/32249-9-11/10/2011). Per quanto concerne i materiali che entrano in diretto contatto con i chicchi di caffè non specificamente normati (ad esempio la juta), si rimanda a quanto espresso nella Circolare del Dipartimento per la Sanità Pubblica, Veterinaria, la Nutrizione e la Sicurezza degli Alimenti DGVA-IV/2964 del 24/01/2006 e successive modifiche.

PROCEDURA PER LA PREPARAZIONE DELLA DOCUMENTAZIONE NECESSARIA ALL'ESPORTAZIONE DI PRODOTTI A BASE DI CARNE SUINA

PREMESSA

Per poter esportare, i produttori italiani devono fornire adeguate garanzie igienico-sanitarie alle autorità dei Paesi importatori attraverso dei certificati sanitari che accompagnano le merci. Tali garanzie sono stabilite dal Paese importatore sulla base delle proprie normative sanitarie nazionali e dovrebbero rispettare le regole internazionali fissate dagli Standards Setting Bodies (OIE e FAO).

Garantendo la sicurezza dei prodotti esportati si creano le condizioni di reciprocità con i Paesi terzi ai quali devono essere richieste le stesse garanzie di sicurezza per i prodotti che vengono importati in Italia.

Per molte industrie della carne, l'esportazione di prodotti a base di carne suina rappresenta un'importante opportunità commerciale.

L'elevato numero di paesi, le diverse misure di garanzia sanitaria richieste, i diversi livelli di equivalenza sanitaria e numerose altre variabili rendono piuttosto complesso l'*iter* di esportazione.

L'esigenza di unificare, semplificare e soprattutto di fornire una lista delle operazioni da svolgere e delle accortezze da avere nel momento in cui si decida di intraprendere tale *iter*, è fortemente sentita dalle aziende.

La presente procedura offre quindi delle linee guida operative per la stesura della documentazione sanitaria necessaria all'esportazione di prodotti a base di carne suina verso Paesi Terzi.

Essa è rivolta alle ditte di produzione e/o di commercializzazione, riconosciute ai sensi del Reg. (CE) n. 853/2004, che intendono esportare prodotti a base di carne suina, sia di produzione propria, sia commercializzati.

Questo documento è stato elaborato con il sistematico ricorso a collegamenti ipertestuali per consentire l'immediata consultazione della documentazione ufficiale presente all'interno dei siti istituzionali di riferimento (ad esempio: portale del Ministero della Salute, portale dell'Unione Europea, ecc.)

Le leggi, i regolamenti, le direttive, le norme ed i modelli richiamati nel testo del documento proposto rappresentano la versione consolidata alla data di predisposizione del presente documento.

La consultazione a PC dell'elaborato permette il rimando – attraverso i collegamenti ipertestuali – al documento più aggiornato pubblicato in rete (salvo variazioni dell'indirizzo dei portali di riferimento).

COMPONENTI DEL GRUPPO

Valeria Aquili
Laura Lupieri
Carlo Zuccolo
Emanuela Tesei

INDICE

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE	13
2. DOCUMENTI/RIFERIMENTI NORMATIVI.....	13
3. DEFINIZIONI AI FINI DELLA COMPILAZIONE DEI CERTIFICATI	16
4. PROCEDURA DI ESPORTAZIONE	19
4.1. PREMESSE ALL'ESPORTAZIONE	19
4.2. PAESI TERZI DOVE NON ESISTONO ACCORDI BILATERALI, MEMORANDUM E LISTE DI ISCRIZIONE	19
4.2.1. Modalità di compilazione.....	19
4.2.2. Spedizione effettuata da uno speditore o da una ditta groupage	20
4.3. PAESI TERZI CHE NON RICHIEDONO L'ISCRIZIONE ALLE LISTE DI ABILITAZIONE MA RICHIEDONO L'UTILIZZO DI SPECIFICI CERTIFICATI SANITARI UFFICIALI.	21
4.3.1. Spedizione effettuata da uno speditore o da una ditta groupage	22
4.4. PAESI TERZI CHE RICHIEDONO L'ISCRIZIONE A LISTE DI ABILITAZIONE	22
4.4.1. Certificazione di filiera	25
4.4.2. Spedizione effettuata da uno speditore o da una ditta groupage	25
4.5. LINEE GUIDA PER LA STESURA DEI CERTIFICATI SANITARI.....	26
4.5.1. Certificato Sanitario generico	26
4.5.2. Albania	27
4.5.3. Canada	27
4.5.4. Argentina	27
4.5.5. Australia.....	27
4.5.6. Hong Kong.....	27
4.5.7. USA	27
5. CONCLUSIONI	28
5.1. CONSIGLI GENERALI DA SEGUIRE.....	28

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

La presente procedura offre linee guida per la preparazione della documentazione necessaria alla compilazione dei certificati sanitari accompagnatori dei prodotti a base di carne suina destinati ai Paesi Terzi.

La responsabilità della compilazione della certificazione sanitaria, la verifica della sussistenza dei requisiti sanitari dei prodotti proposti all'esportazione, la verifica dell'idoneità strutturale e gestionale dell'impianto di produzione resta in capo al Servizio Veterinario dell'Azienda Sanitaria competente per territorio.

Questo fatto, tuttavia, non esonera lo stabilimento di produzione che propone la sottoscrizione di una attestazione sanitaria, dall'aver preventivamente verificato (e documentato) la congruenza e la certificabilità delle specifiche contenute in ogni singolo certificato sanitario.

- a. Nell'ambito della politica agricola comune europea sono state adottate direttive e regolamenti volti a fissare norme sanitarie specifiche per la produzione e l'immissione sul mercato dei prodotti alimentari elencati [nell'allegato I del trattato che istituisce la Comunità europea](#).
- b. In materia di salute pubblica le norme summenzionate definiscono i principi relativi:
 - alle responsabilità dei fabbricanti;
 - alle responsabilità e al ruolo affidato alle autorità competenti;
 - ai requisiti strutturali, operativi e igienici degli stabilimenti di produzione;
 - alle procedure di riconoscimento degli stabilimenti di produzione;
 - ai requisiti per il magazzinaggio ed il trasporto dei prodotti alimentari;
 - alla bollatura sanitaria e all'applicazione dei marchi di identificazione;al fine di conseguire un livello elevato di tutela dei consumatori per quanto attiene la sicurezza alimentare dei prodotti, e per impartire a tutti gli operatori del settore alimentare della Comunità Europea le medesime norme e gli stessi standard igienico sanitari.
- c. I principi enunciati schematicamente sono esaminati, esplicitati e codificati nella versione consolidata del [Reg. \(CE\) n. 853/2004 del Parlamento Europeo del Consiglio del 29 aprile 2004](#) che stabilisce norme specifiche in materia di igiene per gli alimenti di origine animale. Le disposizioni del regolamento si applicano ai prodotti di origine animale, trasformati o meno, ma non riguardano gli alimenti composti da prodotti di origine vegetale e prodotti trasformati di origine animale, salvo espressa indicazione contraria.
- d. Considerando che gli stabilimenti che manipolano prodotti alimentari di origine animale devono essere registrati (ed eventualmente riconosciuti) dall'Autorità competente del relativo Stato membro (l'obbligo di riconoscimento non si applica agli stabilimenti che effettuano unicamente attività di produzione primaria, operazioni di trasporto, il magazzinaggio di prodotti che non richiedono installazioni termicamente controllate, né operazioni di vendita al dettaglio non soggette al regolamento) ne deriva che:

**TUTTI GLI STABILIMENTI RICONOSCIUTI AI SENSI DEL REG. (CE) N. 853/2004 SONO
ABILITATI ALLA COMMERCIALIZZAZIONE DEI PROPRI PRODOTTI SU TUTTO IL
TERRITORIO DELLA COMUNITÀ EUROPEA SENZA PARTICOLARI RESTRIZIONI**

2. DOCUMENTI/RIFERIMENTI NORMATIVI

- Reg. (CE) n. 852/2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO del 29 aprile 2004 sull'igiene dei prodotti alimentari
- Reg. (CE) n. 853/2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO del 29 aprile 2004 che stabilisce norme specifiche in materia di igiene per gli alimenti di origine animale
- Reg. (CE) n. 2073/2005 DELLA COMMISSIONE del 15 novembre 2005 sui criteri microbiologici applicabili ai prodotti alimentari
- Reg. (CE) n. 1881/2006 DELLA COMMISSIONE del 19 dicembre 2006 che definisce i tenori massimi di alcuni contaminanti nei prodotti alimentari

• **TRA L'ITALIA ED I SINGOLI PAESI TERZI**

- BRASILE** [Memorandum d'intesa 9 novembre 2009](#) tra il Ministero del Lavoro, Salute e Politiche sociali della Repubblica Italiana e il Ministero dell'Agricoltura, zootecnia e approvvigionamento della Repubblica Federativa del Brasile nell'area della sicurezza sanitaria dei prodotti di origine animale e vegetale
- CINA** [Protocollo 6 dicembre 2004](#) Protocollo sui requisiti sanitari da applicare alle carni suine stagionate destinate all'esportazione dall'Italia verso la Repubblica Popolare di Cina
- COREA DEL SUD** [Condizioni igieniche per l'importazione in Corea del Sud](#) di prodotti di trasformazione a base di carne suina dall'Italia
- RUSSIA** [Memorandum September 2th 2004](#) *between the European Community and the Russian Federation on veterinary certification of animals and animal products to be exported from the EC to Russia*
[Annex to the Memorandum of 2 September 2004](#) between the European Community and the Russian Federation on veterinary certification of animals and animal products to be exported from the EC to Russia concerning transport of animal products from the EU and transit of such products through the territory of the EU to the Russian Federation
- [Memorandum 1 luglio 2008](#) tra il Dipartimento per la Sanità Pubblica Veterinaria, la Nutrizione e la Sicurezza degli Alimenti del Ministero del Lavoro, della Salute e delle Politiche Sociali della Repubblica Italiana ed il Servizio Federale per il Controllo Veterinario e Fitosanitario della Federazione Russa relativo ai requisiti per le esportazioni di carne e di preparazioni a base di carne dall'Italia alla Federazione Russa

• **TRA L'UNIONE EUROPEA ED I SINGOLI PAESI TERZI**

- CANADA** [Agreement between the European Community and the Government of Canada](#) on sanitary measures to protect public and animal health in respect of trade in live animals and animal products
[Commission Decision](#) of 16 February 2005 approving on behalf of the European Community amendments to the Annexes to the Agreement between the European Community and the Government of Canada on sanitary measures applicable to trade in live animals and animal products and [Agreement in the form of an exchange of letters](#)
- CHILE** [Agreement](#) establishing an association between the European Community and its Member States, of the one part, and the Republic of Chile, of the other part. (Annex IV - Agreement on Sanitary and Phytosanitary measures applicable to trade in animals and animal products, plants, plant products and other goods and animal welfare)
- [Decision 1/2003 of the Joint Management Committee](#) of 24 October 2003 concerning the rules of procedure
- PAESI EFTA**
Islanda, Liechtenstein, Norvegia, Svizzera
The text of the general Agreement and other background information can be found [here](#). Specific information on veterinary affairs and food safety are laid down in [Annex 1](#)

MEXICO

[Council Decision 2000/658/EC](#) on the conclusion of the of the Economic Partnership, Political Coordination and Cooperation Agreement between the European Community and its Member States, of the one part, and the United Mexican States, of the other part.

[Global Agreement](#): Economic Partnership, Political Coordination and Cooperation Agreement between the European Community and its Member States, of the one part, and the United Mexican States, of the other Part.

NEW ZEALAND

[Council Decision 97/132/EC](#) of 17 December 1996 on the conclusion of the Agreement between the European Community and New Zealand on sanitary measures applicable to trade in live animals and animal products.

[Council Decision 1999/837/EC](#) of 15 November 1999 amending Decision No 97/132/EC on the conclusion of the Agreement between the European Community and New Zealand on sanitary measures applicable to trade in live animals and animal products and [Exchange of letters](#)

[Council Decision 2002/957/EC](#) of 28 November 2002 on the conclusion of an Agreement in the form of an Exchange of Letters concerning the amendment to the Annexes to the Agreement between the European Community and New Zealand on sanitary measures applicable to trade in live animals and animal products and [Agreement In The Form Of An Exchange Of Letters](#)

[Commission Decision 2003/616/EC](#) of 11 August 2003 approving on behalf of the European Community amendments to the Annexes to the Agreement between the European Community and New Zealand on sanitary measures applicable to trade in live animals and animal products and [Agreement In The Form Of An Exchange Of Letters](#)

[Commission Decision 2006/854/EC](#) of 26 July 2006 approving on behalf of the European Community amendments to Annexes V and VIII to the Agreement between the European Community and New Zealand on sanitary measures applicable to trade in live animals and animal products and [Agreement In The Form Of An Exchange Of Letters](#)

Import certificates: [Commission Decision 2003/56/EC](#) of 24 January 2003 on health certificates for the importation of live animals and animal products from New Zealand.

Import certificates: [Commission Decision 2003/331/EC](#) of 7 May 2003 amending Decision 2003/56/EC on health certificates for the importation of live animals and animal products from New Zealand.

Import certificates: [Commission Decision 2003/385/EC](#) of 28 May 2003 amending for the second time Decision 2003/56/EC on health certificates for the importation of live animals and animal products from New Zealand.

Import certificates: [Commission Decision 2003/669/EC](#) of 12 September 2003 amending Decision 2003/56/EC on health certificates for the importation of live animals and animal products from New Zealand

Import certificates: [Commission Decision 2004/784/EC](#) of 22 October 2004 amending Decision 2003/56/EC on health certificates for the importation of live animals and animal products from New Zealand.

Import certificates: [Commission Decision 2006/855/EC](#) of 24 August 2006 amending Decision 2003/56/EC on health certificates for the importation of live animals and animal products from New Zealand

SAN MARINO

["Omnibus" Decision No 1/2010](#) of the EU-San Marino Cooperation Committee of 29 March 2010 establishing various implementing measures for the Agreement on Cooperation and Customs Union between the European Economic Community and the Republic of San Marino

[Interim Agreement on trade and customs union](#) between the European Economic Community and the Republic of San Marino - Joint Declaration - Declaration by the Community

[Decision 1/94 of the EC-San Marino Cooperation Committee](#) of 28 June 1994 on Community veterinary regulations to be adopted by the Republic of San Marino

USA

[Council Decision](#) of 16 March 1998 on the conclusion of the Agreement between the European Community and the United States of America on sanitary measures to protect public and animal health in trade in live animals and animal products.

[Commission Decision](#) of 28 November 2003 approving on behalf of the European Community amendments to the Annexes to the Agreement between the European Community and the United States of America on sanitary measures to protect public and animal health in trade in live animals and animal products

[Commission Decision](#) of 2 December 2003 on health certificates for the importation of animal products from the United States of America

[Commission Decision](#) of 4 May 2005 approving on behalf of the European Community amendments to the annexes to the Agreement between the European Community and the United States of America on sanitary measures to protect public and animal health in trade in live animals and animal products

[Commission Decision](#) of 2 February 2006 approving on behalf of the European Community amendments to the annexes to the Agreement between the European Community and the United States of America on sanitary measures to protect public and animal health in animals and animal products

3. DEFINIZIONI AI FINI DELLA COMPILAZIONE DEI CERTIFICATI

GROUPAGE

Punto di raggruppamento di merci di diversi produttori destinate all'esportazione verso il Paese Terzo.

Il sito del groupage può corrispondere con la sede di uno stabilimento registrato ai sensi del Reg. (CE) n. 852/2004 se produttore primario o operatore di trasporto o punto di magazzinaggio di prodotti che non richiedono installazioni termicamente controllate. In tutti gli altri casi corrisponde con uno stabilimento riconosciuto ai sensi del Reg. (CE) n. 853/2004.

STABILIMENTO DI PRODUZIONE

Stabilimento che ha effettuato una manipolazione sul prodotto e assegna in modo inamovibile/indelebile il proprio marchio di identificazione o sul prodotto, o sull'etichetta, o sulla confezione del prodotto.

Il marchio di identificazione va apposto prima che il prodotto lasci lo stabilimento di produzione.

È tuttavia necessario applicare un nuovo marchio al prodotto laddove ne vengano rimossi l'imballaggio e/o la confezione oppure qualora esso sia ulteriormente trasformato in un altro stabilimento. In questi casi il nuovo marchio deve indicare il numero di riconoscimento dello stabilimento in cui hanno luogo tali operazioni.

IMPRESA ALIMENTARE

(Reg. (CE) n. 178/2002) 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.

FASI DELLA PRODUZIONE, DELLA TRASFORMAZIONE e DELLA DISTRIBUZIONE

(Reg. (CE) n. 178/2002) Qualsiasi fase, importazione compresa, a partire dalla produzione primaria di un alimento inclusa fino al magazzinaggio, al trasporto, alla vendita o erogazione al consumatore finale inclusi e, ove pertinente, l'importazione, la produzione, la lavorazione, il magazzinaggio, il trasporto, la distribuzione, la vendita e l'erogazione dei mangimi.

STABILIMENTO DI MACELLAZIONE/SEZIONAMENTO

Stabilimento riconosciuto che ha effettuato la macellazione e/o il sezionamento.

PRESHIPMENT REVIEW

È la verifica di pre - spedizione della partita che si vuole esportare: lo stabilimento esportatore deve garantire, al Servizio Veterinario Competente e alla dogana di destinazione, la completa rintracciabilità del prodotto che intende esportare e della materia prima da cui deriva, di possedere una documentazione efficace relativa al monitoraggio dei CCP relativa al suo processo produttivo e di aver implementato tutte le azioni correttive necessarie.

Consiste in una dichiarazione aziendale di validazione della produzione e dei requisiti sanitari del prodotto.

Esempio di pre shipment review:

CARTA INTESTATA DELLA DITTA

Pre shipment review

Relative alla partita:

Partita	_____
Macello	_____
Certificato (specificare paese di destinazione)	_____ N° _____
Data	_____
Data macellazione	_____
Data arrivo	_____
Data di lavorazione	_____
Lotto e data di produzione	_____

Elenco delle non conformità evidenziate durante il processo e relative azioni correttive adottate:

non è stata riscontrata alcuna non conformità relativa al lotto in spedizione

Verifica schede di controllo CCP

CCP1	modulo di registrazione
CCP2	modulo di registrazione
CCP3	modulo di registrazione

Sì	NO
Sì	NO
Sì	NO

Il lotto è idoneo all'immissione sul mercato

Sì	NO
----	----

Note _____

Data controllo _____

Firma responsabile della produzione	Firma responsabile assicurazione qualità
-------------------------------------	--

MEMORANDUM

Documento che contiene i termini di un'intesa tra governi di paesi diversi.

SIGILLO/SEAL NUMBER

Non è un sigillo di tipo sanitario. Si riferisce al numero impresso sul perno di chiusura di un container/ cassone di un camion, trasporto alimenti.

Può essere anche riferibile ad un etichetta adesiva apponibile su un bancale o sull'imballo esterno.

Qualora il paese importatore lo richieda, il numero del sigillo deve essere riportato nel certificato sanitario.

Non è prevista tale obbligatorietà per i prodotti che viaggiano via aerea per i quali la compagnia (AREA) che prende in carico il prodotto/bancale assegnerà un posto nella stiva solo al momento del carico. (quest'ultimo dato può essere inserito al posto del seal number su richiesta specifica dell'importatore/paese terzo).

4. PROCEDURA DI ESPORTAZIONE

Qualsiasi stabilimento riconosciuto ai sensi del Reg. (CE) n. 853/2004 è abilitato alla vendita dei propri prodotti su tutto il territorio della Comunità Europea, senza restrizioni.

L'abilitazione alla vendita dei prodotti verso i Paesi Terzi è regolamentata in modi differenti a seconda del Paese di esportazione.

Infatti, possiamo trovarci di fronte alle seguenti casistiche:

- paesi Terzi dove non esistono accordi bilaterali, memorandum e liste di iscrizione;
- paesi Terzi che non richiedono l'iscrizione alle liste di abilitazione;
- paesi Terzi che richiedono l'iscrizione a liste di abilitazione.

4.1. PREMESSE ALL'ESPORTAZIONE

PRIMA DI PROPORRE L'ESPORTAZIONE È NECESSARIO:

- VERIFICARE SE ESISTONO ACCORDI BILATERALI/MEMORANDUM CON IL PAESE DI DESTINAZIONE DEL PRODOTTO;
- TENERE A DISPOSIZIONE REGISTRI/REGISTRAZIONI laddove obbligatoriamente istituiti/e;
- ESIBIRE analisi microbiologiche sul prodotto finito, richieste da alcuni paesi terzi (CU, USA, AUSTRALIA, ecc.).

N.B. Qualora con paesi terzi non siano stati sottoscritti accordi e/o non sia stata concordata una modulistica sanitaria specifica di accompagnamento del prodotto, comunque ai fini sanitari il prodotto è esportabile.

Si consiglia, in questi casi, di verificare attraverso l'importatore/broker se sussistono delle condizioni di restrizione di dogana (ad esempio garanzie sanitarie/ tecnologiche o di imballo e documentali).

4.2. PAESI TERZI DOVE NON ESISTONO ACCORDI BILATERALI, MEMORANDUM E LISTE DI ISCRIZIONE

Non essendoci accordi non risultano specifiche restrizioni.

Il prodotto da esportare deve essere scortato da un certificato sanitario generico sottoscritto dal Servizio Veterinario Competente per territorio (ove risiede lo stabilimento di produzione).

4.2.1. Modalità di compilazione (vedi capitolo 4.5.1. [Certificato Sanitario generico](#))

Il rispetto delle previsioni stabilite (dal punto 4.1 al 4.9) nel citato certificato sanitario generale è una condizione obbligatoria non soggetta a reperimento da parte della ditta esportatrice di alcun tipo di dichiarazione accessoria.

La responsabilità del funzionario certificatore è limitata esclusivamente all'attestazione del rispetto dei requisiti igienici e strutturali definiti dai Regolamenti Europei e delle condizioni sanitarie previste dalla libera circolazione del prodotto sul territorio europeo.

I testi inseriti a penna (a cura del veterinario) dovranno essere di colore diverso dal nero (preferibilmente blu). Ciò vale per tutti i certificati, non solo per quello generico.

4.2.2. Spedizione effettuata da uno speditore o da una ditta groupage

La spedizione della merce può essere eseguita anche da uno speditore o da una ditta di groupage.

In questo caso, la preparazione della documentazione necessaria per l'export è differente:

- Spedizione da azienda registrata (priva di marchio di identificazione CE): i prodotti devono essere certificati presso l'azienda di produzione.
- I certificati verranno sottoscritti dal Servizio Veterinario dell'Azienda Sanitaria competente per territorio dell'azienda produttrice. Tale situazione può verificarsi solo nel caso in cui i prodotti da esportare non hanno specifiche termiche di mantenimento.
- Spedizione da azienda riconosciuta (con un proprio marchio di identificazione CE, inserita, per i prodotti a base di carne, nelle sezioni VI o 0 deposito o riconfezionamento): il Servizio Veterinario competente per la ditta speditrice emetterà il Certificato Sanitario definitivo senza dover richiedere ulteriori attestazioni sanitarie in quanto la sola presenza del marchio di identificazione apposto sul prodotto è garanzia sufficiente.

4.3. PAESI TERZI CHE NON RICHIEDONO L'ISCRIZIONE ALLE LISTE DI ABILITAZIONE MA RICHIEDONO L'UTILIZZO DI SPECIFICI CERTIFICATI SANITARI UFFICIALI.

Le Aziende utilizzeranno i modelli ufficiali di Certificato Sanitario tenendo presente che non sono in alcun modo modificabili nei contenuti e nell'impaginazione.

Gli specifici certificati sanitari ufficiali attualmente concordati sono i seguenti:

ALBANIA	PBC	Certificato sanitario per prodotti a base di carne destinati ad essere esportati dall'Italia in Albania
GHANA	GH-C02	Certificato di sanità animale e di sanità pubblica per prodotti a base di carne destinati ad essere esportati dall'Italia in Ghana <i>Animal and public health certificate for meat products intended for export from Italia to Ghana</i>
NUOVA CALEDONIA	NC-C01	Certificato veterinario relativo ai prodotti destinati al consumo umano esportati verso la Nuova Caledonia <i>CERTIFICAT VETERINAIRE relatif aux produits destinés à la consommation humaine exportés vers la Nouvelle-Calédonie</i>
SERBIA	XS-C02	Certificato veterinario per l'importazione di prodotti a base di carne nella Repubblica di Serbia <i>Veterinary certificate for import of meat products to the Republic of Serbia</i>
SUD AFRICA	SA-CC01	Certificato sanitario per l'esportazione dall'Italia verso il Sud Africa di prodotti cotti a base di carne, destinati al consumo umano <i>Veterinary health certificate for heat treated meat products for human consumption from Italy into South Africa</i>
SUD AFRICA	SA-CS01	Certificato sanitario per l'esportazione dall'Italia verso il Sud Africa di prosciutti, salami, pancette e coppe e altri prodotti a base di carne suina stagionati <i>Veterinary health certificate for ham, salami, pancetta and coppa or other fermented or cured pig meat product from Italy into South Africa</i>
UCRAINA	UA-C02	Certificato veterinario per prodotti finiti a base di carne suina destinati all'esportazione dall'Italia (esclusa l'isola della Sardegna) verso l'Ucraina <i>Veterinary certificate for finished pig meat products intended to be exported to Ukraine from Italy (excluded the isle of Sardinia)</i>
URUGUAY	UY-C01	Certificato sanitario relativo all'importazione in Uruguay di prosciutto crudo disossato proveniente dall'Italia <i>Certificado sanitario por la importación en Uruguay de jamon crudo desosado procedente de Italia</i>
URUGUAY	UY-C02	Certificato sanitario relativo all'importazione in Uruguay di prosciutto cotto di suino proveniente dall'Italia <i>Certificado Sanitario por la importación en Uruguay de jamon de cerdo cocido procedente de Italia</i>
URUGUAY	UY-C03	Certificato sanitario relativo all'importazione in Uruguay di mortadella proveniente dall'Italia <i>Certificado sanitario por la importación en Uruguay de mortadella Procedente de Italia</i>
ALTRI PAESI TERZI	Certificati allegati Nota 24 ottobre 2011	Certificato veterinario generico per l'esportazione di carni suine e prodotti a base di carne suina verso Paesi terzi <i>Veterinary certificate for fresh pig meat intended to be exported from Italy</i> Certificato veterinario per prodotti a base di carne suina destinati all'esportazione <i>Veterinary certificate for pig meat products intended to be exported from Italy</i> Allegato Eventuali inserimenti Certificato pre-export suini vivi

		Certificato pre-export carni suine
--	--	------------------------------------

4.3.1. Spedizione effettuata da uno speditore o da una ditta groupage

- Spedizione da azienda registrata (senza marchio di identificazione CE): i prodotti devono essere certificati dall'azienda di produzione e il certificato deve essere sottoscritto dal Servizio Veterinario dell'Azienda Sanitaria competente per territorio.
- Spedizione da azienda riconosciuta (con un proprio marchio di identificazione CE, inserita, per i prodotti a base di carne, nelle sezioni VI o 0 deposito o riconfezionamento): qualora ci siano delle richieste specifiche il Servizio Veterinario competente può emettere il Certificato purché il prodotto sia accompagnato dalle attestazioni sanitarie richieste. Quest'ultime non sono necessarie se coincidenti con quanto previsto dal pacchetto igiene.

4.4. PAESI TERZI CHE RICHIEDONO L'ISCRIZIONE A LISTE DI ABILITAZIONE

Oltre all'utilizzo dello specifico certificato sanitario, l'esportazione dei prodotti verso taluni Paesi Terzi avviene solo dopo aver seguito l'iter di iscrizione alle [liste di abilitazione per l'export](#).

Per richiedere l'inserimento in lista richiedere all'azienda sanitaria competente per territorio [la modulistica ufficiale predisposta](#).

Tale modulistica deve essere sottoscritta dal Servizio Veterinario competente per territorio ed inoltrata al Ministero della Salute per il suo tramite.

Una volta terminato l'iter, la ditta deve accertare la propria presenza negli [elenchi](#) presenti sul sito del Ministero della Salute italiano ed in quelli eventualmente gestiti dal [Paese Terzo](#) per il quale è stata ottenuta l'abilitazione all'export.

Attenzione: si sono verificati dei blocchi in dogana delle merci a causa di discrepanze tra le ragioni sociali presenti negli elenchi di abilitazione dei Paesi Terzi e quelle nei documenti che accompagnavano le merci, nonché quelle nell'elenco ufficiale del Ministero della Salute. Si invita pertanto a controllare tali discrepanze prima della compilazione del certificato e a correggerle ove necessario (mandando comunicazione al Ministero della Salute). In caso di spedizione urgente si consiglia di utilizzare la ragione sociale come riportata nell'Elenco del Paese Terzo.

In alcuni casi il Paese Terzo richiede l'abilitazione dell'intera filiera. È importante quindi verificare la certificabilità del prodotto che si intende esportare anche quando di [provenienza da altri paesi comunitari](#).

Una volta condotti gli accertamenti del caso è possibile esportare utilizzando i Certificati Sanitari specifici per il Paese Terzo. Le Aziende devono utilizzare i modelli ufficiali di Certificato Sanitario e ricordare che non sono in alcun modo modificabili, né per quanto riguarda i contenuti, né l'impaginazione.

ARGENTINA	PBCS	Certificato sanitario/zoosanitario per l'esportazione di salumi, prodotti salati, insaccati e conserve alimentari di origine suina
AUSTRALIA	PBCS	Certificato ufficiale per il prosciutto tipo Parma dall'Italia all'Australia
AUSTRALIA	CULS	Certificato ufficiale di ispezione per prodotti a base di carne
AUSTRALIA	COTZAM	Certificato ufficiale di ispezione per prodotti cotti a base di carne suina tipo zampone e cotechino
BRASILE	PBCS	Certificato sanitario per l'esportazione di prodotti a base di carne suina dall'Italia verso il Brasile
CANADA	CF PBC	Certificato ufficiale di ispezione per l'esportazione delle carni e dei prodotti carnei dall'Italia verso il Canada
CILE	PBCS - PBCB	Certificato sanitario per l'esportazione verso il Cile di prodotti a base di carne suina e/o bovina
CINA	PBCS	Certificato ufficiale veterinario per le carni suine stagionate destinate all'esportazione nella Repubblica Popolare Cinese
COREA DEL SUD	PBCS	Certificato sanitario per l'esportazione in Corea del Sud di prodotti a base di carne suina dall'Italia

CUBA	PBCS	Certificato veterinario ufficiale per l'ispezione e l'esportazione di insaccati e altri prodotti a base di carne suina nella Repubblica di Cuba
FEDERAZIONE RUSSA	RU-C04 <i>Versione del 24/5/2011</i>	Certificato veterinario per carni in scatola, salami e altri prodotti a base di carne pronti per il consumo, destinati all'esportazione dall'UE verso la Federazione Russa <i>Veterinary certificate for canned meat, salamis and other ready for consumption meat products, exported from the EU to the Russian Federation</i>
GIAPPONE	JP-C01	Certificato veterinario per l'esportazione di carni suine e prodotti a base di carne suina verso il Giappone <i>Official Health Certificate for pig meat and meat products intended for consignment to Japan</i>
HONG KONG	HK-C03	Certificato sanitario per l'esportazione verso Hong-Kong di prodotti a base di carne (prodotti a base di carne cotti o in altro modo trasformati) <i>Health certificate for meat products (cooked and otherwise processed meat products) intended to be exported to Hong-Kong</i>
INDIA	IN-C01	Certificato sanitario esportazione di prodotti a base di carne suine trattate termicamente verso l'India <i>Veterinary Certificate for cooked swine meat products intended for consignment to India from Italy</i>
INDONESIA	ID-C01	Certificato veterinario per prodotti a base di carne suina stagionati almeno sei mesi destinati all'esportazione dall'Italia verso l'Indonesia <i>Veterinary certificate for cured for at least six months pork meat products intended to be exported from Italy to Indonesia</i>
MALESIA	MA-C01	Certificato veterinario per prodotti finiti a base di carne suina destinati all'esportazione dall'Italia (esclusa l'isola della Sardegna) verso la Malesia <i>Veterinary certificate for finished pig meat products intended to be exported to Malaysia from Italy (excluded the isle of Sardinia)</i>
MESSICO	MX-C01	Certificato sanitario per l'esportazione verso il Messico di Prosciutti e Spalle Stagionati provenienti dall'Italia <i>Certificado Sanitario para la Exportación a México de Jamones y Paletas Madurados procedentes de Italia</i>
MESSICO	MX-C02	Certificato sanitario per l'esportazione verso il Messico di prosciutto cotto proveniente dall'Italia <i>Certificado sanitario para la exportación a Mexico de jamón de cerdo cocido procedente de Italia</i>
MESSICO	MX-C03	Certificato sanitario relativo all'importazione in Messico di culatello proveniente dall'Italia <i>Certificado sanitario por la importacion en Mexico de culatello procedente de Italia</i>
NUOVA ZELANDA	NZ-C01	Certificato zoosanitario per l'esportazione di prodotti a base di carne suina verso la Nuova Zelanda per il consumo umano <i>Zoosanitary certificate for the export of pig meat products to New Zealand for human consumption</i>
PANAMA	PAN-C01	Certificato sanitario per l'esportazione verso Panama di prodotti a base di carne suina e/o bovina <i>Certificado sanitario para la exportación a Panama de productos cárnico procesados de cerdo y/o bovino</i>

PERU	PE-C01	Certificato sanitario per l'esportazione verso il Perù di prosciutto disossato, cotto o crudo stagionato proveniente dall'Italia <i>Certificado sanitario para para la exportación al Perú de jamón deshuesado, cocido o madurado procediente de Italia</i>
PERU	PE-C03	Certificato sanitario per l'esportazione verso il Perù di insaccati e prodotti simili di carne, di frattaglie e di sangue suini (di suino e non di cinghiale), cotti provenienti dall'Italia <i>Certificado sanitario para la exportación al Perú de embutidos y productos similares de carne, de despojos y de sangre que procedan de la especie porcina (de cerdo y no de jabali), cocidos procedientes de Italia</i>
PERU	PE-C04	Certificato sanitario per l'esportazione verso il Perù di prosciutto crudo stagionato disossato proveniente dall'Italia, ottenuto con carni originarie di un altro Paese <i>Certificado sanitario para la exportación al Perú de jamón madurado deshuesado procediente de Italia, siendo el origen de la carne otro País</i>
PERU	PE-C05	Certificato sanitario per l'esportazione verso il Perù di insaccati e prodotti simili di carne, di frattaglie e di sangue suini (di suino e non di cinghiale) cotti provenienti dall'Italia, ottenuti con carni originarie di un altro Paese <i>Certificado sanitario para la exportación al Perú de embutidos y productos similares de carne, de despojos y de sangre que procedan de la especie porcina (de cerdo y no de jabali), cocidos procedientes de Italia, siendo el origen de la carne otro País</i>
SINGAPORE	SGP-C01	Certificato sanitario per l'esportazione di carni suine e prodotti a base di carne suina verso Singapore <i>Health certificate for the export of pork and pork products to Singapore</i>
SINGAPORE	SGP-C02	Certificato sanitario per l'esportazione di prodotti autoclavati a base di carne verso Singapore <i>Health certificate for the export of Retort Pouch Meat Products to Singapore</i>
TURCHIA	TR-C02	Certificato veterinario per l'esportazione verso la Turchia di prodotti a base di carne suina destinati al consumo umano <i>Veterinary certificate for export toward Turkey of pig meat products intended to human consumption</i>
USA	US-C01	Certificato ufficiale di ispezione per prodotti a base di carne <i>Official health inspection certificate for meat products</i>
VIETNAM	VN-C01	Certificato veterinario per l'esportazione di carni suine e prodotti a base di carne suina dall'Italia verso il Vietnam <i>Health certificate for pig meat and meat products intended to be exported from Italy into Vietnam</i>

4.4.1. Certificazione di filiera

Per verificare l'iscrizione dello stabilimento di produzione e di macellazione/sezionamento negli Elenchi di quelli abilitati all'export seguire le indicazioni sotto riportate:

- Per gli stabilimenti ITALIANI consultare il sito: <http://alimvet.sanita.it/Stabilimenti/DocumentiArchiviati/Elenchi/CA.HTML> percorso: sito ufficiale Ministero della Salute → Temi e professioni → Alimenti → Sicurezza alimentare → Stabilimenti e depositi → Elenco stabilimenti → Elenchi degli stabilimenti Italiani autorizzati all'export verso Paesi Terzi. Consultare inoltre i siti dei singoli Paesi oggetto di export.
- Per gli stabilimenti EUROPEI consultare i singoli Paesi oggetto di export.

Ad esempio:

CANADA

<http://inspection.gc.ca/active/scripts/meavia/reglist/forresults.asp?lang=e&country=ITALY&btnSubmit=Submit>
<http://www.inspection.gc.ca/active/scripts/meavia/reglist/forlist.asp?lang=e>

CINA

<http://en.ciqcid.com/Registered/Registered1/Food/44713.htm>

COLOMBIA

https://afrodita.ica.gov.co/Security/VW_CONSULTAS_PROD_PAIS.aspx

GIAPPONE

<http://www.maff.go.jp/aqs/tetuzuki/facility/pdf/it.pdf>

GIAPPONE (Paesi Terzi Indenni)

<http://www.maff.go.jp/aqs/english/news/third-free.html>

MESSICO

<http://sistemas1.senasica.gob.mx/PlantaAcreditada/>

RUSSIA

<http://www.fsvps.ru/fsvps/importExport/italy/enterprises.html?product=2&productType=1&language=en>

SINGAPORE

<http://www.ava.gov.sg/FoodSector/ImportExportTransOfFood/AccredOfOverseasMeatEgg/>

INDIA (condizioni sanitarie)

<http://dahd.nic.in/dahd/trade/health-protocolssanitary-conditions.aspx>

4.4.2. Spedizione effettuata da uno speditore o da una ditta groupage

La spedizione avviene solo da azienda riconosciuta con un proprio marchio di identificazione CE, secondo il Reg. (CE) n. 853/04 e inserita, generalmente, nelle sezioni VI o 0 (sezioni per la produzione dei prodotti a base di carne e per gli stabilimenti che effettuano deposito o riconfezionamento). Le richieste sanitarie specifiche vengono certificate dal Servizio Veterinario competente per lo stabilimento di produzione attraverso l'[Attestazione Sanitaria](#).

Sulla base di questa il Veterinario dello stabilimento di groupage emetterà il certificato sanitario definitivo.

Se la merce raggiunge il punto di groupage già accompagnata con certificato sanitario definitivo emesso dallo stabilimento di produzione verrà spedita con tale documento.

4.5. LINEE GUIDA PER LA STESURA DEI CERTIFICATI SANITARI

(http://www.salute.gov.it/portale/temi/p2_6.jsp?lingua=italiano&id=1626&area=sicurezzaAlimentare&menu=esportazione)

4.5.1. Certificato Sanitario generico

http://www.salute.gov.it/portale/temi/p2_6.jsp?lingua=italiano&id=1626&area=sicurezzaAlimentare&menu=esportazione; percorso: sito ministero della salute → temi e professioni → alimenti → sicurezza alimentare → esportazione degli alimenti → certificati per l'esportazione degli alimenti → carni e prodotti a base di carne → altri paesi terzi (fondo).

Modalità di compilazione del certificato generico:

Compilabile o a mano o nel formato Word.

È consigliata una compilazione omogenea. Le correzioni vanno vidimate con timbro e firma del veterinario.

Mai cambiare formato e impaginazione.

Come compilare le diverse Sezioni:

1.1	Certificato n.	il numero è dato dall'azienda, previa consultazione e conferma da parte dell'Azienda Sanitaria di competenza
	Fatto a.. il..	la data da indicare è quella in cui è fatto il certificato; il certificato è valido per tutta la durata commerciale del prodotto ma si consiglia di usarlo entro 30gg, considerando anche l'opportunità di rinnovare la numerazione
1.2	Autorità italiana competente	precompilato
1.3	Autorità che rilascia il certificato	ASL competente per territorio, indicata per esteso
1.4	Nome e indirizzo dello speditore	corrisponde al produttore qualora il punto di groupage sia semplicemente registrato (Reg. (CE) n. 852/2004); qualora tale punto sia riconosciuto (Reg. (CE) n. 853/2004), potrebbe essere lo speditore finale
1.5	Mezzo di trasporto	non sono necessarie specifiche (numero di targa, di volo..)
1.6	Nome e indirizzo destinatario	nome e indirizzo del destinatario finale delle merci
2	Identificazione dei prodotti	
2.1	Denominazione del prodotto	denominazione che compare in etichetta
2.2	N. lotto(i) di produzione	inserire lo stesso numero di lotto che si trova in etichetta
2.3	Tipo di Imballaggio	imballo visibile esternamente
2.4	Numero degli imballaggi	numero degli imballi, non dei pezzi
2.5	Peso netto	
2.6	Numero di riconoscimento dello stabilimento speditore	CE IT Numero
2.7	Condizioni di stoccaggio e trasporto	indicare la temperatura presente in etichetta
3	Origine delle carni	
	Nome, indirizzo e numero di riconoscimento dello stabilimento	corrisponde al marchio di identificazione apposto in etichetta del prodotto

4	Attestazioni sanitarie	dal punto 4.1 al punto 4.9 tutto certificabile, purché la materia prima sia europea (proveniente da stabilimento riconosciuto ai sensi del Reg. (CE) n. 853/2004); i prodotti devono essere certificati come "allevati in Europa da almeno due mesi"; tale dichiarazione può essere resa anche retroattivamente dallo stabilimento di macellazione/sezionamento (condividere tale opportunità con il veterinario certificatore). Qualora esista una lista di stabilimenti di produzione, macellazione e sezionamento, tutti devono essere in lista.
---	------------------------	---

4.5.2. Albania

http://www.salute.gov.it/portale/temi/p2_6.jsp?lingua=italiano&id=1626&area=sicurezzaAlimentare&menu=esportazione; percorso: sito ministero della salute→temi e professioni→alimenti→sicurezza alimentare→esportazione degli alimenti→certificati per l'esportazione degli alimenti→carni e prodotti a base di carne→altri paesi terzi→ AL-CO2

4.5.3. Canada

Esportatore → azienda che esporta, generalmente che produce, compresa nella lista Canada (stabilimenti autorizzati all'export di prodotti di origine animale verso il Canada), indicata come nell'elenco ufficiale CFIA (<http://inspection.gc.ca/active/scripts/meavia/reglist/forresults.asp?lang=e&country=ITALY&btnSubmit=Submit>).

4.5.4. Argentina

http://www.salute.gov.it/portale/temi/documenti/sicurezzaAlimentare/documenti/sanita_animale/AR-C_01_Prodotti_base_carne_suina.pdf; percorso: sito ministero della salute→temi e professioni→alimenti→sicurezza alimentare→esportazione degli alimenti→certificati per l'esportazione degli alimenti→carni e prodotti a base di carne→AR-CO1

4.5.5. Australia

http://www.salute.gov.it/imgs/C_17_pagineAree_1242_listaFile_itemName_62_file.pdf; percorso: sito ministero della salute→temi e professioni→alimenti→sicurezza alimentare→esportazione degli alimenti→certificati per l'esportazione degli alimenti→carni e prodotti a base di carne→AU-CO2

4.5.6. Hong Kong

http://www.salute.gov.it/imgs/C_17_pagineAree_1242_listaFile_itemName_30_file.pdf; percorso: sito ministero della salute→temi e professioni→alimenti→sicurezza alimentare→esportazione degli alimenti→certificati per l'esportazione degli alimenti→carni e prodotti a base di carne→HK-CO3

4.5.7. USA

http://www.salute.gov.it/portale/temi/documenti/sicurezzaAlimentare/documenti/sanita_animale/Certificato_USA.pdf; percorso: sito ministero della salute→temi e professioni→alimenti→sicurezza alimentare→esportazione degli alimenti→certificati per l'esportazione degli alimenti→carni e prodotti a base di carne→US-CO1

5. CONCLUSIONI

Si sottolinea che quanto riportato ed esaminato è aggiornato alla data di emissione del documento. Prima di inviare qualsiasi documentazione si consiglia di verificare lo stato di aggiornamento della stessa e come già anticipato riferirsi al proprio importatore e al Ministero della Sanità.

5.1. CONSIGLI GENERALI DA SEGUIRE

- La data di produzione deve essere coerente tra certificato ed etichetta.
- Sigillare il pallet pronto per l'invio dal produttore allo spedizioniere, al punto di groupage oppure al Paese Terzo con nastro riportante il numero di riconoscimento dello stabilimento che emette il certificato e fotografare, se possibile, il prodotto prima della spedizione.
- I testi inseriti a penna (a cura del veterinario) dovranno essere di colore diverso dal nero (preferibilmente blu).

RATING FORNITORI PER L'INDUSTRIA MOLITORIA

PREMESSA

La qualità della materia prima utilizzata nel processo di trasformazione dell'industria molitoria – grano tenero, grano duro e mais – è fondamentale ai fini della conformità igienico e sanitaria del prodotto così ottenuto. Le diverse tipologie di fornitori delle materie prime – dal piccolo conferitore agricolo al commerciante internazionale – obbligano l'industria molitoria a porre in essere procedure ed attività di selezione, valutazione e controllo dei fornitori.

Per questo motivo è ormai prassi in molte imprese, nonché richiesta dai principali standard internazionali (BRC, IFS ad esempio), una procedura di rating o classificazione dei fornitori. Essa consente di verificare la presenza e monitorare il mantenimento di predeterminati requisiti dei fornitori stessi e della materia prima da essi conferita.

La presente procedura ha lo scopo di fornire strumenti operativi direttamente applicabili dall'OSA dell'industria molitoria per la classificazione dei propri fornitori.

COMPONENTI DEL GRUPPO

Roberto di Luch
Maurizio Sacilotto
Cinzia Totaro
Roberto Zanolla

INDICE

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE	31
2. DOCUMENTI – RIFERIMENTI NORMATIVI	31
3. DESCRIZIONE SINTETICA DELLE ATTIVITÀ	31
4. DESCRIZIONE DEL PERICOLO E ISTRUZIONI PER IL CONTROLLO	33
5. ALLEGATI	33

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

La procedura è specifica per i fornitori di materia prima dell'industria molitoria (frumento e mais) che sono direttamente coinvolti nel rispetto delle caratteristiche dei parametri di qualità e salubrità del prodotto finito.

I soggetti coinvolti nella filiera sono i produttori primari, i trasportatori e gli stoccatore e/o commercianti.

La presente procedura definisce le modalità applicabili alle concrete realtà operative ed i requisiti d'accreditamento e qualificazione dei fornitori. La gestione delle fasi di valutazione, qualificazione e monitoraggio è funzione della propria politica aziendale che accoglie le esigenze dei clienti ed adempie a requisiti cogenti e volontari.

Considerando la posizione strategica che i fornitori rivestono nella filiera è fondamentale l'attività di responsabilizzazione condivisa con l'obiettivo della tutela della sicurezza alimentare.

2. DOCUMENTI – RIFERIMENTI NORMATIVI

Reg. (CE) n. 852/2004

Reg. (CE) n. 178/2002

Reg. (CE) n. 183/2005

Reg. (CE) n. 1829/2003

Reg. (CE) n. 1830/2003

Direttiva 2003/89/CE

Manuale di corretta prassi igienica per l'industria molitoria – Italmopa 2008

3. DESCRIZIONE SINTETICA DELLE ATTIVITÀ

Il processo di rating consiste nel testare le capacità complessive del fornitore definendo dei criteri generali e adottando un approccio dinamico in funzione delle singole esigenze aziendali (dettate da normative e/o certificazioni) e dall'influenza sulla qualità totale del prodotto finito.

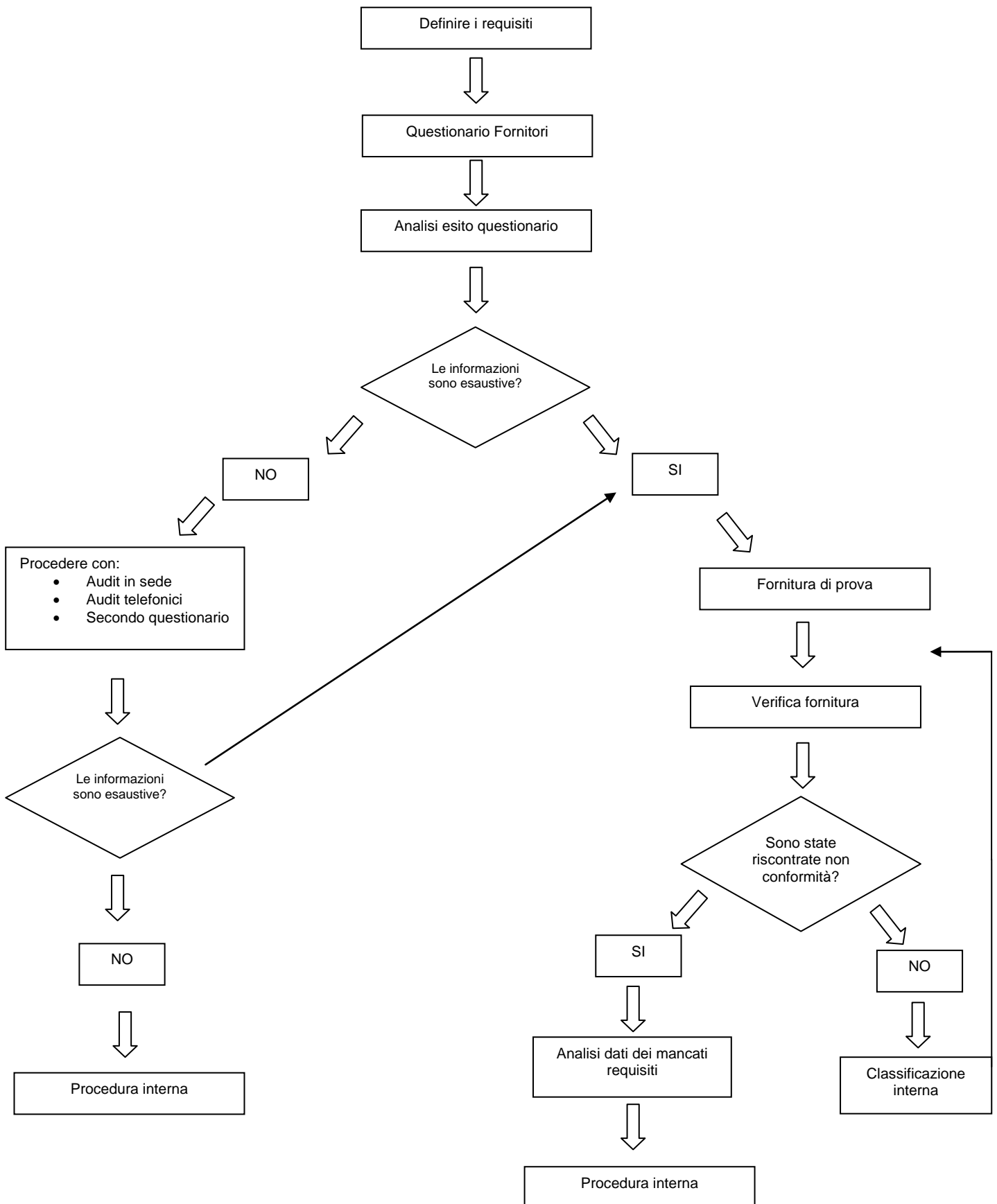
È necessario anzitutto definire i requisiti adottando un approccio basato sull'HACCP; in altri termini l'identificazione dei pericoli reali e dei punti critici è determinante per l'adozione di "*misure e condizioni necessarie per controllare i pericoli e garantire l'idoneità al consumo umano di un prodotto alimentare tenendo conto dell'uso previsto*" (art. 2, comma 1, lettera a Reg. (CE) n. 852/2004).

Questa metodologia permette la formulazione di specifiche, implementate in fase contrattuale insieme alle caratteristiche merceologiche della materia prima (contratti Ager - Associazione Granaria Emiliano - Romagnola - specifici per ogni tipologia di granaglia); quindi si evidenzia come già dalla formulazione dei contratti si faccia leva per ottenere le garanzie sulle materie acquistate.

I prodotti derivanti da frumento e mais sono frutto di un processo industriale complesso nei vari passaggi ma che in sostanza consistono in una prima fase di pulitura (eseguita con diversi macchinari ognuno dei quali esplica un'azione precisa), nella macinazione e nell'abburrattamento. Considerando che il processo di lavorazione è semplice e che tende a lasciare quanto più inalterata la costituzione intrinseca della materia prima, è evidente come sia di estrema importanza lo stato igienico-sanitario della stessa che ogni operatore lungo la filiera deve garantire.

Di seguito si riporta la metodologia riproducibile del processo di rating fornitori.

Flow-sheet: Valutazione e Selezione dei fornitori



Con tale schema decisionale è possibile accreditare o meno i fornitori in funzione a dei requisiti stabiliti concorrendo alla realizzazione di un gestionale, con il quale la visione d'insieme dei dati associati ad ogni fornitore risulterà immediata.

Sebbene le necessità aziendali possano essere diversissime, la modalità di valutazione iniziale le accomunano. Nel settore dell'industria molitoria, la fase iniziale che comporta la scelta dell'uno o dell'altro fornitore, avviene in seguito alle richieste formulate nel "Questionario fornitori" (vedi § 5. [Allegati](#)); quest'ultimo è stato costruito in virtù delle maggiori esigenze pressanti il comparto, come l'origine della materia prima e le dichiarazioni secondo le norme cogenti (Reg. (CE) n. 852/2004, Reg. (CE) n. 178/2002, ecc.).

Un team di valutazione (Resp. Acquisti, Resp. Commerciale, Direzione, ecc.) successivamente, concretizzerà un rapporto coerente e quanto più standardizzato possibile.

4. DESCRIZIONE DEL PERICOLO E ISTRUZIONI PER IL CONTROLLO

Tutti i tipi di granaglie per essere commercializzate devono rispondere ai limiti imposti per legge: rispetto dei requisiti generali d'igiene, limiti massimi previsti per i contaminanti, eventuali trattamenti con principi attivi di sintesi, ecc.

Trattando materie prime come frumento e mais, dall'analisi dei pericoli è possibile definire azioni di validazione e monitoraggio attraverso un controllo analitico programmato.

Il primo punto critico per un'industria molitoria è l'accettazione della materia prima; in questa fase si ha il riscontro delle capacità dei fornitori al rispetto dei requisiti formalizzati nei contratti.

Ogni azienda ha implementato nel proprio sistema qualità una procedura su misura, che deve contenere almeno:

- Una verifica documentale che include le notifiche dei trattamenti eseguiti sul grano post-raccolta (esempio "Passaporto cereali")
- L'ispezione del mezzo di trasporto
- Prelievo di un campione per la verifica dell'assenza di contaminanti (che non potrebbero essere eliminati durante la trasformazione e che renderebbero il prodotto finale non adatto al consumo umano), dell'aspetto merceologico e di quello fisico dei chicchi danneggiati o ammuffiti.

Gli allegati del presente documento - "Passaporto cereali"; "Questionario fornitori"; "Check list valutazione fornitori"; "Check list allergeni"; "Procedura accettazione grano" - (vedi § 5. [Allegati](#)) sono strumenti operativi, utili al fine di verificare la conformità dei fornitori e della materia prima da essi conferita ai requisiti prestabiliti.

Secondo il Reg. (CE) n. 852/2004 All. 2 Cap. IX "Un'impresa non deve accettare materie prime o ingredienti, diversi dagli animali vivi, o qualsiasi materiale utilizzato nella trasformazione dei prodotti, se risultano contaminati, o si può ragionevolmente presumere che siano contaminati, da parassiti, microrganismi patogeni o tossici, sostanze decomposte o estranee in misura tale che, anche dopo che l'impresa alimentare ha eseguito in maniera igienica le normali operazioni di cernita e/o le procedure preliminari o di trattamento, il prodotto finale risulti inadatto al consumo umano".

5. ALLEGATI

- [Passaporto cereali](#)
- [Questionario fornitori](#)
- [Procedura accettazione grano](#)
- [Check list valutazione fornitori](#)
- [Check list allergeni](#)

PROCEDURA PER L'UNIFICAZIONE E SEMPLIFICAZIONE DELL'INVIO PERIODICO DEGLI ATTESTATI DI IDONEITÀ SANITARIA DEGLI ALLEVAMENTI DA PARTE DI TUTTE LE AZIENDE SANITARIE ALLE AZIENDE TRASFORMATRICI RICHIEDENTI

PREMESSA

La vigilanza sulla produzione e sulla trasformazione del latte si concretizza in una serie di operazioni attuate dall'autorità di controllo tra cui:

- Controllo e verifica circa la commestibilità del latte e dei suoi derivati,
- Registrazione delle aziende produttrici di latte e controlli periodici presso queste, per la verifica del mantenimento dei requisiti strutturali e dell'idoneità igienico sanitaria del latte prodotto,
- Rilascio di pareri autorizzativi agli stabilimenti, industriali ed artigianali, che trasformano il latte (caseifici),
- Controlli periodici presso tali stabilimenti, finalizzati alla verifica dei requisiti strutturali e dell'idoneità igienico-sanitaria dei prodotti,
- Controlli sui laboratori di latte crudo
- Notifica e registrazione delle imprese alimentari.

L'acquisizione di tutte le informazioni riguardanti l'idoneità sanitaria del latte di tutti i conferitori può creare delle difficoltà di gestione, in particolare nel caso di imprese trasformatrici di medio-grandi dimensioni.

In questo ambito si colloca la presente procedura, la quale intende semplificare e unificare l'invio periodico alle imprese trasformatrici richiedenti degli attestati di idoneità sanitaria di tutti gli allevamenti conferenti da parte di tutte le aziende sanitarie regionali. Lo strumento proposto è un foglio Excel, agevolmente compilabile da parte dell'autorità di controllo.

COMPONENTI DEL GRUPPO

Isabella Croattini
Rino della Bianca
Ivan Poli

INDICE

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE	36
2. DOCUMENTI DI RIFERIMENTO.....	36
3. MODALITÀ OPERATIVE	36
4. ALLEGATI.....	36

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

La seguente procedura è stata elaborata al fine di semplificare e unificare l'invio periodico degli attestati di idoneità sanitaria degli allevamenti da parte di tutte le aziende sanitarie alle aziende trasformatrici richiedenti.

2. DOCUMENTI DI RIFERIMENTO

- Reg. (CE) n. 178/2002
- Reg. (CE) n. 852/2004
- Reg. (CE) n. 853/2004

3. MODALITÀ OPERATIVE

Al fine di semplificare e unificare l'invio periodico degli attestati di idoneità sanitaria degli allevamenti da parte di tutte le aziende sanitarie alle aziende trasformatrici richiedenti, si è stabilito quanto segue:

- La compilazione delle attestazioni sanitarie ha cadenza semestrale
- La raccolta delle attestazioni sanitarie degli allevamenti da parte delle aziende sanitarie e l'invio alle aziende trasformatrici avviene secondo la seguente modalità di attestazione unica:
 - Invio alle aziende sanitarie dell'elenco fornitori, suddivisi per azienda sanitaria competente, da parte dell'azienda trasformatrice.
L'elenco è in formato Excell.
Nell'elenco compaiono i fornitori e i requisiti previsti dall'attestazione sanitaria.
 - Ritorno all'azienda trasformatrice, da parte delle aziende sanitarie, dell'elenco, compilato secondo le "Note per la gestione del documento", sotto riportate:

NOTE PER LA GESTIONE DEL MODELLO EXCELL:

- 1- Il file è inviato la prima volta con i dati anagrafici dell'azienda; al secondo invio contiene le attestazioni sanitarie già certificate.
- 2- Le aziende sanitarie devono compilare con SÌ/NO tutte le colonne rispetto alla presenza o meno del requisito richiesto.
- 3- Evidenziare in giallo la modifica delle caratteristiche sanitarie che non comportano la perdita di accreditamento.
- 4- Evidenziare in rosso la modifica delle caratteristiche sanitarie che comportano la perdita di accreditamento.
- 5- L'azienda sanitaria deve spedire il documento in due forme: PDF firmato (non modificabile) e Excell (modificabile).
- 6- La perdita di conformità va comunicata immediatamente da parte del servizio veterinario all'allevatore e al primo acquirente.
- 7- Il costo della certificazione è a carico dell'azienda agricola e viene calcolato sulla base del tariffario regionale e identificato con gruppo 33 codice 33.02 (8 euro). L'azienda trasformatrice ha l'obbligo di informare gli stabilimenti sul costo della certificazione.
- 8- Il documento va compilato ogni 6 mesi.
- 9- Il documento compilato deve essere spedito entro 15 giorni lavorativi dalla richiesta dell'azienda trasformatrice/raccogliitrice.

4. ALLEGATI

[Modulo, in formato Excell, per l'attestazione unica.](#)

***PROCEDURA PER LA PREPARAZIONE DELLA
DOCUMENTAZIONE NECESSARIA ALL'ESPORTAZIONE DI
LATTE E PRODOTTI A BASE DI LATTE. PROCEDURA
SEMPLIFICATA E OMOGENEA PER TUTTI I VETERINARI DEL
FVG PER LA REDAZIONE DEL CERTIFICATO SANITARIO DI
ACCOMPAGNAMENTO DELLE MERCI VERSO PAESI TERZI***

PREMESSA

Il commercio internazionale deve rispondere all'esigenza di garantire la sicurezza degli alimenti in rapporto alla tutela della salute delle persone, ma anche all'esigenza di prevenire la diffusione da un Paese all'altro di malattie.

I prodotti a base di latte rappresentano una categoria di prodotti largamente esportata in numerosi Paesi terzi e senza specifiche limitazioni.

All'Autorità sanitaria compete la verifica delle procedure di autocontrollo attuate dai produttori e l'adozione dei provvedimenti nei casi di procedure inadeguate, nonché la sottoscrizione dei certificati di accompagnamento delle merci verso Paesi Terzi. In assenza di specifici accordi-intese col Paese Terzo, per esportare latte e prodotti a base di latte, è possibile utilizzare il certificato sanitario generico: esso riporta tutte le garanzie sanitarie sia di sanità pubblica che di sanità animale con i relativi riferimenti di normativa comunitaria (UE) ed internazionale (O.I.E., Codex) riferite a questa tipologia di prodotti.

In questo ambito si colloca la presente procedura, la quale intende semplificare e unificare la preparazione della documentazione necessaria all'esportazione di latte e prodotti a base di latte, nonché la redazione del certificato sanitario di accompagnamento delle merci verso Paesi Terzi da parte dei veterinari del FVG.

COMPONENTI DEL GRUPPO

Isabella Croattini
Rino Della Bianca
Ivan Poli

INDICE

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE	39
2. DOCUMENTI DI RIFERIMENTO.....	39
3. DEFINIZIONI	39
4. MODALITÀ OPERATIVE	39
5. ALLEGATI.....	40

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

La seguente procedura è stata elaborata al fine di semplificare e unificare la preparazione della documentazione necessaria all'esportazione di latte e prodotti a base di latte e la redazione del certificato sanitario di accompagnamento delle merci verso paesi terzi da parte dei veterinari del FVG.

2. DOCUMENTI DI RIFERIMENTO

- Reg. (CE) n. 178/2002
- Reg. (CE) n. 852/2004
- Reg. (CE) n. 853/2004
- Note ministeriali sul certificato generico n. 2914-P dell'11 giugno 2010 e n. 4706-P del 28 settembre 2010

3. DEFINIZIONI

GROUPAGE: punto di raggruppamento di merci derivabili da diversi produttori. Può essere un sito riconosciuto (Reg. (CE) n. 853/2004), a questo conferisce merce già accompagnata da certificato sanitario predisposto per il paese di destinazione.

Qualora riconosciuto può farsi carico dell'emissione del certificato finale sulla scorta di attestazioni sanitarie (pre certificato) sottoscritte dal Servizio Veterinario competente per lo stabilimento di produzione.

CERTIFICATO PER L'EXPORT (= CERTIFICATO SANITARIO): certificato sanitario dei prodotti oggetto di esportazione emesso dall'Autorità Competente.

ATTESTAZIONE SANITARIA: attestazione dei requisiti sanitari degli animali produttori.

CERTIFICATO DI ORIGINE (PRE EXPORT): certificazione di conformità del prodotto a requisiti specifici del paese di destinazione emesso da uno stabilimento diverso di quello di esportazione.

REQUISITI SPECIFICI DELLA MATERIA PRIMA: requisiti non desumibili dal riconoscimento comunitario.

STABILIMENTO RICONOSCIUTO: stabilimento di trasformazione, deposito, punto di groupage.

4. MODALITÀ OPERATIVE

Qualsiasi stabilimento riconosciuto ai sensi del Reg. (CE) n. 853/2004 è abilitato alla vendita dei propri prodotti su tutto il territorio della Comunità Europea senza restrizioni.

Inoltre è abilitato alla vendita dei propri prodotti a tutti i Paesi Terzi rispettando le seguenti condizioni:

1. Nessuna restrizione per le spedizioni in Paesi Terzi dove non esistono accordi bilaterali/memorandum e liste di iscrizione. Il prodotto da esportare sarà scortato da certificato generico, emesso dal Servizio Veterinario Competente (ove risiede lo stabilimento di produzione) reperibile sul sito del Ministero della Salute all'indirizzo http://www.salute.gov.it/imgs/C_17_pagineAree_1733_listaFile_itemName_0_file.pdf.

È consigliabile tuttavia verificare per il tramite dell'importatore la sussistenza di specifiche condizioni o restrizioni all'importazione.

Devono essere presenti in azienda le attestazioni sanitarie oppure il certificato sanitario relativo ai requisiti del latte introdotto degli allevamenti che hanno conferito il latte o i certificati veterinari dei prodotti oggetto di esportazione.

La responsabilità del funzionario certificatore è limitata esclusivamente all'attestazione del rispetto dei requisiti previsti dal certificato generico o dalla certificazione proposta dall'importatore.

A carico dell'**OSA** è mettere a disposizione la documentazione relativa alle caratteristiche della partita: scheda di produzione del prodotto, rintracciabilità del lotto e rintracciabilità e caratteristiche di ingredienti e materiali accessori.

A carico del **veterinario** è la verifica della correttezza delle informazioni riportate e della corrispondenza tra certificato e merci di esportazione e quindi procedere alla firma del certificato ed emettere l'avviso di pagamento secondo il tariffario regionale (gruppo 1 attestazione sanitaria prodotti di origine animale).

2. Rispettando le specifiche previsioni stabilite all'interno dei certificati sanitari negoziati con i singoli Paesi Terzi, (tra cui l'iscrizione in liste).

Detti certificati sanitari (gli standard ufficiali presenti sul sito del Ministero della Salute non sono modificabili) sono reperibili ai seguenti link:
http://www.salute.gov.it/portale/temi/p2_6.jsp?lingua=italiano&id=1626&area=sicurezzaAlimentare&menu=esportazione percorso: temi e professioni → alimenti → sicurezza alimentare → esportazione degli alimenti → certificati per l'esportazione degli alimenti → latte e prodotti a base di latte.

3. Certificato di origine (pre export).

In caso di spedizione da azienda riconosciuta (con un proprio marchio di riconoscimento CE, generalmente inserita in SEZ. IX o SEZ. 0), il Servizio Veterinario competente emette il certificato generico senza alcuna altra attestazione sanitaria sulla base della provenienza dei prodotti da ditte riconosciute.

Devono essere certificati in forma ufficiale tutti i requisiti specifici (non desumibili dal riconoscimento comunitario) previsti dal certificato sanitario del paese di destinazione.

È a carico dell'**OSA** il reperimento del modello di certificato (link: http://www.salute.gov.it/portale/temi/p2_6.jsp?lingua=italiano&id=1626&area=sicurezzaAlimentare&menu=esportazione percorso: temi e professioni → alimenti → sicurezza alimentare → esportazione degli alimenti → certificati per l'esportazione degli alimenti → latte e prodotti a base di latte), la compilazione e l'invio dello stesso al veterinario per la sottoscrizione, preferibilmente con almeno 24 ore di anticipo.

Devono essere presenti in azienda le attestazioni sanitarie oppure il certificato sanitario relativo ai requisiti del latte introdotto degli allevamenti che hanno conferito il latte o i certificati veterinari dei prodotti oggetto di esportazione.

A carico dell'**OSA** è mettere a disposizione la documentazione relativa alle caratteristiche della partita: scheda di produzione del prodotto, rintracciabilità del lotto e rintracciabilità e caratteristiche di ingredienti e materiali accessori.

A carico del **veterinario** è la verifica della correttezza delle informazioni riportate e della corrispondenza tra certificato e merci di esportazione e quindi procedere alla firma del certificato ed emettere l'avviso di pagamento secondo il tariffario regionale (gruppo 1 attestazione sanitaria prodotti di origine animale).

5. ALLEGATI

Si riporta il link del ministero per l'emissione del certificato generico:

http://www.salute.gov.it/imgs/C_17_pagineAree_1733_listaFile_itemName_0_file.pdf.

LE DICHIARAZIONI DI CONFORMITÀ

PREMESSA

I MOCA (Materiali e Oggetti a Contatto con gli Alimenti), se non correttamente fabbricati e utilizzati, possono diventare una fonte di contaminazione chimica importante per gli alimenti coi quali vengono a contatto; le dichiarazioni di conformità (DoC, Declaration of Conformity) dei MOCA correttamente formulate rappresentano uno strumento valido per governare questa tipologia di pericolo all'interno dell'impresa alimentare.

Le DoC sono documenti con cui l'operatore economico (OE) posto a monte della filiera dichiara sotto la propria responsabilità che un prodotto (materie prime - semilavorati - intermedi - MOCA) è conforme alle norme applicabili. Esse **sono assunzioni di responsabilità** da parte dell'OE nei confronti dell'utilizzatore/fruitori del prodotto e servono a trasmettere le informazioni necessarie a garantire il mantenimento della conformità lungo la catena commerciale. Sulle dichiarazioni infatti l'OE riporta, qualora necessarie: condizioni e limitazioni d'uso e modalità di utilizzo del prodotto.

Esistono tre tipologie di DoC definite "Aree di appartenenza":

DoC Area 1: obbligatoria per legge ai sensi del Reg. (CE) n. 1935/2004, del DPR n. 777/1982 e del DM 21/03/1973, la cui assenza può comportare ai sensi dell'art. 4 del DPR n. 777/82 l'erogazione di sanzioni amministrative ed eventualmente il sequestro della merce, nonché nei casi più gravi responsabilità penale.

DoC Area 2: facoltative, vengono dichiarate "conformità a disposizioni di legge" ma non è obbligatorio emettere una DoC. Esempio: dichiarare la conformità al testo unico ambientale (DL n. 152 del 3 aprile 2006).

DoC Area 3: non obbligatorie per disposizioni di legge, ma possono essere richieste sulla base di specifiche esigenze dalle aziende utilizzatrici, su particolari sostanze (es. assenza di nichel, assenza di lattice) oppure su adeguamenti a norme tecniche volontarie (es. applicazione di HACCP alle industrie produttrici di imballaggi).

Nel presente documento vengono trattate le DoC Area 1.

Lo scopo del presente documento è quello di fornire agli OE elementi utili alla redazione e gestione delle dichiarazioni di conformità dei MOCA, condivisi con le autorità di controllo locale.

Il documento si propone come una sorta di linea guida rapida per facilitare la redazione delle dichiarazioni per i diversi materiali, nel rispetto dei requisiti minimi essenziali, indicando, in maniera puntuale, i contenuti che le stesse devono riportare in relazione a quanto stabilito dalle norme comunitarie e nazionali vigenti.

COMPONENTI DEL GRUPPO

Gioia Di Benedetto
Nicoletta Neagu
Gabriella Trani

INDICE

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE	43
2. DOCUMENTI DI RIFERIMENTO.....	43
3. RESPONSABILITÀ	43
4. CONTENUTI DELLA DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ	44
4.1. DURATA DELLA DICHIARAZIONE.....	44
5. IL MATERIALE DI SUPPORTO (DOS).....	44
6. OBBLIGO DELLA DICHIARAZIONE	45
7. L'OSA E LA DOC.....	45
8. FAC SIMILI DI DICHIARAZIONI DI CONFORITÀ A CONTATTO CON ALIMENTI PER I VARI MATERIALI ..	46
8.1. MATERIE PLASTICHE.....	46
8.2. DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ ACCIAIO INOX	51
8.3. DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ DELL'ALLUMINIO.....	52
8.4. DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ DELLA CERAMICA.....	53
8.5. DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ BANDA STAGNATA E CROMATA.....	54
8.6.DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CELLULOSA RIGENERATA.....	56
8.7. DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ DEL LEGNO.....	57
8.8. DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ DEL SUGHERO	58
8.9. DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ VETRO.....	59
8.10. DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CARTA E CARTONE	60
9. ALCUNI ESEMPI DI VALIDAZIONE MOCA	61

DEFINIZIONI

Converter= trasformatore del MOCA (es. stampatore)
DoC= dichiarazione di conformità (declaration of conformity)
DoS= materiale di supporto (documents of support)
OE= operatore economico

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Il presente documento è rivolto agli OE della filiera MOCA (produttori, importatori, distributori), agli OSA che utilizzano i MOCA nonché agli operatori del controllo ufficiale.

Lo scopo è quello di fornire agli OE elementi utili alla redazione e gestione delle dichiarazioni di conformità dei MOCA condivisi con le autorità di controllo locale.

2. DOCUMENTI DI RIFERIMENTO

La dichiarazione di conformità per i MOCA è prevista dal art. 16 Reg. (CE) n. 1935/2004 per i materiali di cui all'allegato I dello stesso regolamento in base a disposti comunitari.

Attualmente sono normate con misure specifiche comunitarie:

- Materie plastiche Reg. (UE) n. 10/2011 e s.m.i.
- Cellulosa Rigenerata (DM n. 556/1994 recepimento Dir. 1993/10/CE e 1993/11/CE, DM n. 230/2006)
- Ceramiche (DM 01/02/2007, Dir. 2005/31/CE)
- Imballaggi attivi ed intelligenti (Reg. (CE) n. 450/2009)
- Plastiche di riciclo (Reg. (CE) n. 282/2008)
- Stoviglie con melammine o poliammide provenienti dalla Cina o da Hong Kong (Reg. (CE) n. 284/2011).

Per gli altri materiali la Dichiarazione di conformità è comunque prevista da norme generali o specifiche nazionali:

- DM 21/03/1973 e s.m.i. per gomma, carta e cartone, vetro, acciaio inossidabile, parte non armonizzata plastiche (eterogenei, multistrato, ecc.) e materiali di cui art. 9 comma 4 (rivestimenti superficiali, siliconi, ecc.)
- DM n. 76 del 18/04/2007 per alluminio
- DM 18/02/1984 per banda stagnata
- DM 01/06/1988 per banda cromata
- DPR n. 777/1982 e s.m.i per tutti gli altri materiali (es. legno sughero, materiali metallici non rivestiti, ecc.)

La dichiarazione di conformità deve essere sempre supportata da una documentazione appropriata detta "materiale di supporto" atta a comprovare quanto dichiarato.

3. RESPONSABILITÀ

Le DoC sono rilasciate dai produttori, da un laboratorio pubblico di analisi o dagli importatori qualora si tratti di materiali importati.

La dichiarazione per i materiali normati da norme specifiche (vedi punto 2) devono **sempre** essere supportate dal Materiale di Supporto (DoS). Questo materiale che deve essere reso disponibile agli organi di controllo e serve per dimostrare la veridicità di quanto riportato nella Dichiarazione.

TABELLA ESPLICATIVA DELLA RESPONSABILITÀ LUNGO LA FILIERA

Operatore Economico (OE)	Conserva (materiale di supporto)	Rilascia al cliente
Produttore Materie Prime		Ove previsto per legge rilascia la propria DoC al trasformatore
Trasformatore/Produttore packaging	Deve conservare in azienda la DoC del produttore di materie prime	Deve rilasciare la propria DoC all'utilizzatore finale/distributore finale di alimenti preincartati
Commerciante o grossista di packaging o di materie prime (compresi grossisti importatori)	Deve conservare in azienda la DoC del converter o del produttore di materie prime	Deve rilasciare la propria DoC all'utilizzatore o al distributore finale di alimenti preincartati o al converter
Utilizzatore di packaging (azienda alimentare)	Deve conservare in azienda la DoC del converter o del grossista di packaging	
Distributore finale di alimenti preincartati	Deve conservare in azienda la DoC del converter o del grossista di packaging	

Da «Linee guida alle dichiarazioni di conformità del packaging a contatto con alimenti. Aggiornamento legislativo 2012». Istituto Italiano Imballaggio.

4. CONTENUTI DELLA DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

Non esiste un modello predefinito ma essa deve contenere **almeno i seguenti elementi**:

- Un'esplicita dichiarazione di conformità alla normativa di riferimento generale e alla normativa specifica
- Indicazioni sull'identità del produttore
- Indicazioni sull'identità dell'importatore
- Indicazioni sul tipo di materiale utilizzato ed eventuali limitazioni d'uso
- Data e firma del responsabile.

Per i seguenti materiali disciplinati da norme specifiche sono state date indicazioni puntuali sui contenuti della dichiarazione:

- Plastiche
- Plastiche riciclate
- Utensili per cucina a base di poliammide e di melammina
- Materiali attivi ed intelligenti
- Ceramiche
- Banda stagnata e cromata.

4.1. DURATA DELLA DICHIARAZIONE

La dichiarazione non ha una durata definita per legge; questa viene stabilita eventualmente da chi la emette. Deve però essere aggiornata ogni qualvolta avvengono modifiche del prodotto, del processo, delle conoscenze scientifiche o della normativa.

5. IL MATERIALE DI SUPPORTO (DOS)

Il materiale di supporto è tutta la documentazione appropriata che serve al produttore a supportare e dimostrare quanto presente nella dichiarazione; viene esibita alle autorità competenti e deve essere disponibile e comprensibile. Non esiste un elenco prestabilito di documentazione da predisporre, questa va preparata caso per caso, in ottemperanza alla legislazione specifica a cui si deve far riferimento, alla posizione nella filiera del dichiarante nonché alle modalità scelte dallo stesso per dare evidenza di quanto dichiarato. Non è obbligatorio allegare il DoS alla DoC che accompagna il prodotto.

Il DoS può contenere:

- La DoC di ogni singolo componente, compresi i coadiuvanti di processo e le relative schede tecniche e di sicurezza
- La DoC del OE dell'anello precedente (vedi tabella esplicativa § [3. RESPONSABILITÀ](#))
- L'analisi del rischio legato ai MOCA e al loro processo di produzione
- La pianificazione delle azioni di monitoraggio e degli interventi successivi
- Test di migrazione, test di composizione, calcoli di massima migrazione teorica, stime di migrazione (modelli di calcolo)
- Argomentazioni tecniche scientifiche
- Specifiche tecniche
- La documentazione fornita dal cliente con le richieste specifiche del MOCA, dell'uso tecnologico dello stesso e/o con le informazioni sull'alimento da mettere a contatto (es: tipologia di alimento, modalità/tempi di conservazione).

6. OBBLIGO DELLA DICHIARAZIONE

Premesso che tutti i MOCA devono essere conformi all'art.3 del Reg. (CE) n. 1935/2004 l'obbligo di possedere la dichiarazione insiste su tutti i componenti della filiera **esclusi i venditori al dettaglio.**

L'assenza delle dichiarazioni di conformità può comportare l'erogazione di sanzioni amministrative ed eventualmente il sequestro della merce nonché nei casi più gravi anche responsabilità penale.

Si ricorda infine che la dichiarazione di conformità rilasciata dal OE non esime il cliente utilizzatore dall'effettuare le dovute verifiche in regime di autocontrollo a conferma della completa idoneità, anche tecnologica, del MOCA. In caso si rilevino discordanze o non conformità, queste vanno segnalate tempestivamente al OE e qualora le non conformità possano pregiudicare la sicurezza alimentare anche alle Autorità di Controllo.

7. L'OSA E LA DOC

Con la DoC, l'OE dichiara che il prodotto è conforme alle norme specificando, se necessario, condizioni e limitazioni d'uso nonché modalità di utilizzo del prodotto.

Per i MOCA utilizzati in un'impresa alimentare è indispensabile che l'operatore del settore alimentare (OSA) e il responsabile della dichiarazione (OE) lavorino in stretta collaborazione: l'OSA deve personalizzare la richiesta fornendo le informazioni necessarie (es: tipologia di alimento, condizioni d'uso del MOCA) affinché l'OE possa emettere una dichiarazione il più possibile specifica. Più la dichiarazione è puntuale e precisa più la responsabilità del materiale fornito ricade sul produttore, sempre che il MOCA venga utilizzato nelle condizioni previste dalla dichiarazione. Un'eventuale mancanza d'informazioni da parte del OSA al fornitore o un utilizzo del materiale differente da quello dichiarato (es: confezionamento di alimenti diversi, o MOCA utilizzato in condizioni d'uso diverse) pregiudicano l'idoneità dell'imballaggio per gli usi dichiarati e la responsabilità ricade esclusivamente sull'OSA.

È quindi importante che i soggetti responsabili della filiera MOCA e l'OSA lavorino in stretta collaborazione e in piena condivisione delle informazioni per garantire la sicurezza dell'alimento.

8. FAC SIMILI DI DICHIARAZIONI DI CONFORITÀ A CONTATTO CON ALIMENTI PER I VARI MATERIALI

8.1. MATERIE PLASTICHE

Di seguito si riporta quanto previsto dall'Allegato IV del Reg. (UE) n. 10/2011, riguardante gli oggetti e i materiali di materia plastica destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari.

La dichiarazione (...) deve contenere le seguenti informazioni:

- a. l'identità e l'indirizzo dell'operatore commerciale che emette la dichiarazione di conformità;*
- b. l'identità e l'indirizzo dell'operatore commerciale che produce o importa i materiali o gli oggetti di materia plastica o i prodotti in una fase intermedia della fabbricazione, nonché le sostanze destinate alla fabbricazione di detti materiali e oggetti;*
- c. l'identità dei materiali, degli oggetti, dei prodotti in una fase intermedia della fabbricazione, nonché delle sostanze destinate alla fabbricazione di detti materiali e oggetti;*
- d. la data della dichiarazione;*
- e. la conferma che i materiali o gli oggetti di materia plastica o i prodotti in una fase intermedia della fabbricazione, nonché le sostanze sopracitate soddisfano le prescrizioni pertinenti di cui al presente regolamento e al Reg. (CE) n. 1935/2004;*
- f. informazioni adeguate circa le sostanze impiegate o i prodotti di degradazione per i quali gli allegati I e II del presente regolamento stabiliscono restrizioni e/o specifiche, così da consentire agli operatori commerciali a valle di rispettare tali restrizioni;*
- g. informazioni adeguate circa le sostanze soggette a restrizioni nei prodotti alimentari, ottenute da dati sperimentali o da calcoli teorici sui rispettivi livelli di migrazione specifica e, se del caso, criteri di purezza a norma delle direttive 2008/60/CE, 95/45/CE e 2008/84/CE, così da consentire agli utilizzatori di detti materiali o oggetti di rispettare le disposizioni dell'UE pertinenti o, in mancanza di norme UE, le disposizioni nazionali applicabili ai prodotti alimentari;*
- h. le specifiche relative all'uso del materiale o dell'oggetto, quali:
 - i) i tipi di prodotti alimentari con cui è destinato a venire a contatto;*
 - ii) la durata e la temperatura di trattamento e conservazione a contatto con il prodotto alimentare;*
 - iii) il rapporto tra la superficie di contatto del prodotto alimentare e il volume utilizzato per determinare la conformità del materiale in oggetto;**
- i. in caso di utilizzo di una barriera funzionale in un materiale o in un oggetto multistrato, la conferma che detto materiale o oggetto è conforme alle prescrizioni di cui all'articolo 13, paragrafi 2, 3, 4 o dell'articolo 14, paragrafi 2 e 3 del presente regolamento.*

La dichiarazione di Tipo I si riferisce a una situazione in cui è completamente individuato l'alimento da confezionare comprese la classe di appartenenza e le condizioni d'uso.

Modello di dichiarazione di conformità al contatto alimentare Tipo I

(Il modello compilato deve essere riportato su carta intestata del fornitore, firmato e timbrato)

Con la presente si dichiara che il materiale (codice, descrizione del materiale o altro riferimento) fornitovi per (riportare la denominazione dell'alimento o categorie di alimento e le condizioni d'uso).....(Per la denominazione dell'alimento si scelga il prodotto o gruppo di prodotti in riferimento alle categorie alimentari indicate dalla direttiva europea 1985/572/CE, recepita con il DM n. 220 del 26/04/1993, e successivi aggiornamenti e modifiche. Le categorie alimentari/i prodotti alimentari e le condizioni d'uso – tempo, temperatura, ecc. devono essere indicate sulla scheda/ informativa tecnica fornita dall'utilizzatore del materiale).

È conforme

a tutte le disposizioni legislative pertinenti, con particolare riferimento alla seguente legislazione comunitaria europea:

- Reg. (CE) n. 1935/2004
- Reg. (CE) n. 1895/2005
- Reg. (UE) n. 10/2011 e successivi aggiornamenti
- Reg. (CE) n. 2023/2006

ed alla seguente legislazione italiana:

- DM 21/03/1973 e successivi aggiornamenti e modifiche
- DPR n. 777/1982 e successivi aggiornamenti e modifiche

Il materiale plastico è fabbricato con i seguenti materiali:

(riportare tutti i materiali che costituiscono l'imballaggio, indicando il polimero destinato a contatto diretto con l'alimento; dichiarare l'eventuale presenza di materiale riciclato; per i materiali multistrato precisare qual è il lato a contatto con l'alimento)

.....
.....

Si dichiara che:

il materiale non contiene sostanze sottoposte a restrizioni nelle legislazioni citate e rispetta i limiti di migrazione globale

Il materiale contiene sostanze sottoposte a restrizioni nelle legislazioni citate e rispetta i limiti di migrazione globale e le restrizioni specifiche, che sono di seguito elencate:

(riportare in grassetto l'elenco delle sostanze soggette a restrizioni indicate con nome chimico, N. CAS e/o limiti di migrazione specifica (LMS) o quantità massima consentita (QM, QMA, QMT)

.....

Il materiale rispetta i limiti di migrazione globale e le restrizioni specifiche nelle seguenti condizioni di prova:

Simulante * Tempo* e Temperatura* di prova

..... per contatto breve

.....

..... per contatto prolungato

..... per contatto breve

.....

..... per contatto prolungato

** riferimenti nella legislazione vigente.*

Il limite di migrazione globale, unitamente alle altre restrizioni specifiche alle quali possono essere sottoposti i monomeri e/o gli additivi presenti nel materiale, sono rispettati nelle condizioni d'uso sopra menzionate. L'affermazione è supportata da prove analitiche condotte in accordo con il Reg. (UE) n. 10/2011 oppure in base a calcoli effettuati considerando il contenuto delle sostanze sottoposte a limiti di migrazione. I calcoli sono stati effettuati assumendo che 1kg di alimento venga a contatto con 6 dm² di materiale di confezionamento.

Nel materiale possono essere presenti sostanze regolate dal Reg. (CE) n. 1333/2008 e dal Reg. (CE) n. 1334/2008 (sostanze chiamate anche additivi "dual use"). Secondo dati sperimentali e/o calcoli teorici tali sostanze sono conformi a quanto disposto dall'*art.11 comma 3, lettere a, b* del Reg. (UE) n. 10/2011 e dal DM 21/03/1973.

Se presenti, le sostanze "dual use" contenute nell'imballaggio sono le seguenti:

(riportare in grassetto l'elenco delle sostanze "dual use" indicate con nome chimico, N. CAS)

.....

L'utilizzatore del materiale destinato al contatto con gli alimenti ha la responsabilità di comunicare alla società scrivente eventuali restrizioni in ragione delle caratteristiche compositive (presenza di additivi e aromi) del prodotto alimentare da confezionare.

Questa dichiarazione è redatta in conformità alla legislazione sopra citata ed è destinata a: (indicare la società o l'azienda alla quale è destinata la dichiarazione):

L'utilizzazione in sede industriale o commerciale del materiale indicato nella presente dichiarazione non esclude l'accertamento della sua conformità alle norme vigenti di competenza nonché della idoneità tecnologica allo scopo cui è destinato.

Questa dichiarazione ha validità a partire dalla data sotto riportata e sarà sostituita nel caso in cui interverranno cambiamenti sostanziali nella produzione del materiale in grado di mutare alcuni requisiti essenziali ai fini della conformità o quando i riferimenti legislativi citati nella presente dichiarazione saranno modificati e aggiornati in modo da richiedere una nuova verifica ai fini della conformità.

La dichiarazione ha comunque una validità temporale massima di _____ (facoltativo).

Altre notazioni: (facoltativo) *:

Codice/Numero dichiarazione:

Data

Firma e Funzione

(per responsabile non si deve necessariamente intendere il "legale rappresentante della società". Tuttavia il firmatario deve svolgere, all'interno della compagine aziendale una funzione direttamente correlata ad attività attinenti la dichiarazione. Pertanto dovrebbe essere preposto ad una delle seguenti aree: Qualità, R&D, Laboratorio, Direzione Tecnica ed altre equivalenti. Si raccomanda, per quanto possibile di integrare la firma con un timbro aziendale)

*Esempi di altre notazioni:

Il materiale è idoneo per il confezionamento dei seguenti prodotti alimentari: alimenti per la prima infanzia e alimenti di proseguimento ai sensi delle Direttive 1989/398/CE, 2006/141/CE e D. Lgs. n. 111 del 27 gennaio 1992 e DPR n. 57 del 20 marzo 2002

Sì No

Il materiale è idoneo all'impiego in forno a microonde unitamente al prodotto alimentare

Sì No

Se Sì indicare le condizioni

Il materiale è idoneo all'impiego in forno tradizionale unitamente al prodotto alimentare

Sì No

Se Sì indicare le condizioni

Il materiale è idoneo all'impiego a basse temperature unitamente al prodotto alimentare

Sì No

Se Sì indicare le condizioni

La dichiarazione di Tipo II è dedicata alla commercializzazione di materiali per i quali non sono noti le condizioni di utilizzo e l'alimento da confezionare. In questo caso il produttore dichiara autonomamente eventuali limitazioni

Modello di dichiarazione di conformità al contatto alimentare Tipo II

(Il modello compilato deve essere riportato su carta intestata del fornitore, firmato e timbrato)

Con la presente si dichiara che il materiale (codice, descrizione del materiale o altro riferimento) fornitovi per

(le note e/o i simulanti impiegati per le prove di migrazione, indicati al punto 1) della presente dichiarazione, consentono di determinare il prodotto alimentare o il gruppo di prodotti alimentari, ammessi al contatto, secondo la Direttiva 1985/572/CE recepita con il DM n. 220 del 26/04/1993 e successivi aggiornamenti e modifiche)

È conforme

a tutte le disposizioni legislative pertinenti, con particolare riferimento alla seguente legislazione comunitaria europea:

- Reg. (CE) n. 1935/2004
- Reg. (CE) n. 1895/2005
- Reg. (UE) n. 10/2011 e successivi aggiornamenti
- Reg. (CE) n. 2023/2006

ed alla seguente legislazione italiana:

- DM 21/03/1973 e successivi aggiornamenti e modifiche
- DPR n. 777/1982 e successivi aggiornamenti e modifiche

Il materiale plastico è fabbricato con i seguenti materiali:

(riportare tutti i materiali che costituiscono l'imballaggio, indicando il polimero destinato a contatto diretto con l'alimento; dichiarare l'eventuale presenza di materiale riciclato; per i materiali multistrato precisare qual è il lato a contatto con l'alimento)

.....

.....

1. Si dichiara che:

- Il materiale può essere esclusivamente utilizzato per il confezionamento di alimenti per i quali non sono previste prove di migrazione globale e specifica;
- Il materiale non contiene sostanze sottoposte a restrizioni nelle legislazioni citate e rispetta i limiti di migrazione globale alle seguenti condizioni;
- Il materiale contiene sostanze sottoposte a restrizioni nelle legislazioni citate.

(riportare in grassetto l'elenco delle sostanze soggette a restrizioni indicate con nome chimico, N. CAS e/o limiti di migrazione specifica (LMS) o quantità massima consentita (QM, QMA, QMT)

.....

Il materiale rispetta i limiti di migrazione globale e le restrizioni specifiche nelle seguenti condizioni di prova:

Simulante * Tempo* e Temperatura* di prova

..... per contatto breve

.....

..... per contatto prolungato

..... per contatto breve

.....

..... per contatto prolungato

** riferimenti nella legislazione vigente.*

Il limite di migrazione globale, unitamente alle altre restrizioni specifiche alle quali possono essere sottoposti i monomeri e/o gli additivi presenti nel materiale, sono rispettati nelle condizioni d'uso sopra menzionate. L'affermazione è supportata da prove analitiche condotte in accordo con il Reg. (UE) n. 10/2011 oppure in base a calcoli effettuati considerando il

contenuto delle sostanze sottoposte a limiti di migrazione. I calcoli sono stati effettuati assumendo che 1kg di alimento venga a contatto con 6 dm² di materiale di confezionamento.

Nel materiale possono essere presenti sostanze regolate dal Reg. (CE) n. 1333/2008 e dal Reg. (CE) n. 1334/2008 (sostanze chiamate anche additivi "dual use"). Secondo dati sperimentali e/o calcoli teorici tali sostanze sono conformi a quanto disposto dall'art. 11 comma 3, lettere a, b del Reg. (UE) n. 10/2011 e dal DM 21/03/1973.

Se presenti, le sostanze "dual use" contenute nell'imballaggio sono le seguenti:

(riportare in grassetto l'elenco delle sostanze "dual use" indicate con nome chimico, N. CAS)

L'utilizzatore del materiale destinato al contatto con gli alimenti ha la responsabilità di comunicare alla società scrivente eventuali restrizioni in ragione delle caratteristiche compositive (presenza di additivi e aromi) del prodotto alimentare da confezionare.

Questa dichiarazione è redatta in conformità alla legislazione sopra citata ed è destinata a: (indicare la società o l'azienda alla quale è destinata la dichiarazione):

L'utilizzazione in sede industriale o commerciale del materiale indicato nella presente dichiarazione non esclude l'accertamento della sua conformità alle norme vigenti di competenza nonché della idoneità tecnologica allo scopo cui è destinato.

Questa dichiarazione ha validità a partire dalla data sotto riportata e sarà sostituita nel caso in cui intervengano cambiamenti sostanziali nella produzione del materiale in grado di mutare alcuni requisiti essenziali ai fini della conformità o quando i riferimenti legislativi citati nella presente dichiarazione saranno modificati e aggiornati in modo da richiedere una nuova verifica ai fini della conformità.

La dichiarazione ha comunque una validità temporale massima di _____ (facoltativo).

Altre notazioni: (facoltativo) *:

Codice/Numero dichiarazione:

Data Firma e Funzione

(per responsabile non si deve necessariamente intendere il "legale rappresentante della società". Tuttavia il firmatario deve svolgere, all'interno della compagine aziendale una funzione direttamente correlata ad attività attinenti la dichiarazione. Pertanto dovrebbe essere preposto ad una delle seguenti aree: Qualità, R&D, Laboratorio, Direzione Tecnica ed altre equivalenti. Si raccomanda, per quanto possibile di integrare la firma con un timbro aziendale)

*Esempi di altre notazioni:

Il materiale è idoneo per il confezionamento dei seguenti prodotti alimentari: alimenti per la prima infanzia e alimenti di proseguimento ai sensi delle Direttive 1989/398/CE, 2006/141/CE e D. Lgs. n. 111 del 27 gennaio 1992 e DPR n. 57 del 20 marzo 2002

Sì No

Il materiale è idoneo all'impiego in forno a microonde unitamente al prodotto alimentare

Sì No

Se Sì indicare le condizioni

Il materiale è idoneo all'impiego in forno tradizionale unitamente al prodotto alimentare

Sì No

Se Sì indicare le condizioni

Il materiale è idoneo all'impiego a basse temperature unitamente al prodotto alimentare

Sì No

Se Sì indicare le condizioni

8.2. DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ ACCIAIO INOX

Modello di dichiarazione di conformità al contatto alimentare

(Il modello compilato deve essere riportato su carta intestata del fornitore, firmato e timbrato)

Con la presente si dichiara che il materiale o l'oggetto (codice e/o descrizione del materiale e/o altro riferimento).....fornitoVi per il (confezionamento, imballaggio,...) di *(riportare la denominazione dell'alimento o categorie di alimento e le condizioni d'uso).*

(per la denominazione dell'alimento si scelga il prodotto o gruppo di prodotti in riferimento alle categorie alimentari indicate dalla direttiva europea 1985/572/CE, recepita con il DM n. 220 del 26/04/1993, e successivi aggiornamenti e modifiche. Le categorie alimentari/i prodotti alimentari e le condizioni d'uso – tempo, temperatura, ecc. devono essere indicate sulla scheda/ informativa tecnica fornita dall'utilizzatore del materiale)

È conforme:

alla seguente legislazione comunitaria: Reg. (CE) n. 1935/2004

Reg. (CE) n. 2023/2006

ed alla seguente legislazione italiana: DM 21/03/1973 e successivi aggiornamenti e modifiche

DPR n. 777/82 e successivi aggiornamenti e modifiche

Tipi di acciaio inossidabile:.....

.....

Condizioni limitazione e tolleranze di impiego:.....

.....

Questa dichiarazione ha validità a partire dalla data sotto riportata e sarà sostituita quando interverranno cambiamenti sostanziali nella produzione del materiale in grado di mutare alcuni requisiti essenziali ai fini della conformità o quando i riferimenti legislativi saranno modificati o aggiornati in modo da richiedere una nuova verifica ai fini della conformità.

Data.....

Firma e Funzione.....

(per responsabile non si deve necessariamente intendere il "legale rappresentante della società". Tuttavia il firmatario deve svolgere, all'interno della compagine aziendale una funzione direttamente correlata ad attività attinenti la dichiarazione. Pertanto dovrebbe essere preposto ad una delle seguenti aree: Qualità, R&D, Laboratorio, Direzione Tecnica ed altre equivalenti. Si raccomanda, per quanto possibile di integrare la firma con un timbro aziendale)

8.3. DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ DELL'ALLUMINIO

Modello di dichiarazione di conformità al contatto alimentare

(Il modello compilato deve essere riportato su carta intestata del fornitore, firmato e timbrato)

Con la presente si dichiara che il materiale o l'oggetto (codice e/o descrizione del materiale e/o altro riferimento).....fornitoVi per il (confezionamento, imballaggio,...) di *(riportare la denominazione dell'alimento o categorie di alimento e le condizioni d'uso).*

(per la denominazione dell'alimento si scelga il prodotto o gruppo di prodotti in riferimento alle categorie alimentari indicate dalla direttiva europea 85/572/CEE, recepita con il DM n. 220 del 26/04/1993, e successivi aggiornamenti e modifiche. Le categorie alimentari/i prodotti alimentari e le condizioni d'uso - tempo, temperatura, ecc. devono essere indicate sulla scheda/ informativa tecnica fornita dall'utilizzatore del materiale)

È conforme:

alla seguente legislazione comunitaria: Reg. (CE) n. 1935/2004
Reg. (CE) n. 2023/2006

ed alla seguente legislazione italiana: DM 21/03/1973 e successivi aggiornamenti e modifiche
Decreto n. 76 del 18 aprile 2007

Condizioni d'uso prescritte:

- contatto breve: tempi inferiori a 24 ore in qualsiasi condizione di temperatura;
- contatto prolungato: tempi superiori alle 24 ore a temperatura refrigerata;
- contatto prolungato: tempi superiori alle 24 ore a temperatura ambiente limitatamente agli alimenti riportati nell'allegato IV del Decreto n°76 del 18 aprile 2007.

Questa dichiarazione ha validità a partire dalla data sotto riportata e sarà sostituita quando interverranno cambiamenti sostanziali nella produzione del materiale in grado di mutare alcuni requisiti essenziali ai fini della conformità o quando i riferimenti legislativi saranno modificati o aggiornati in modo da richiedere una nuova verifica ai fini della conformità.

Data.....

Firma e Funzione.....

(per responsabile non si deve necessariamente intendere il "legale rappresentante della società". Tuttavia il firmatario deve svolgere, all'interno della compagine aziendale una funzione direttamente correlata ad attività attinenti la dichiarazione. Pertanto dovrebbe essere preposto ad una delle seguenti aree: Qualità, R&D, Laboratorio, Direzione Tecnica ed altre equivalenti. Si raccomanda, per quanto possibile di integrare la firma con un timbro aziendale)

8.4. DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ DELLA CERAMICA

Modello di dichiarazione di conformità al contatto alimentare

(Il modello compilato deve essere riportato su carta intestata del fornitore, firmato e timbrato)

Con la presente si dichiara che il materiale o l'oggetto (codice e/o descrizione del materiale e/o altro riferimento).....fornitovi per il (confezionamento, imballaggio,...) di *(riportare la denominazione dell'alimento o categorie di alimento e le condizioni d'uso).*

(per la denominazione dell'alimento si scelga il prodotto o gruppo di prodotti in riferimento alle categorie alimentari indicate dalla direttiva europea 1985/572/CEE, recepita con il DM n. 220 del 26/04/1993, e successivi aggiornamenti e modifiche. Le categorie alimentari/i prodotti alimentari e le condizioni d'uso – tempo, temperatura, ecc. devono essere indicate sulla scheda/ informativa tecnica fornita dall'utilizzatore del materiale)

È conforme:

alla seguente legislazione comunitaria: Reg. (CE) n. 1935/2004
Reg. (CE) n. 2023/2006
Dir. 2005/31/CE

ed alla seguente legislazione italiana: DM 21/03/1973 e successivi aggiornamenti e modifiche
DM n. 777/1982 e successivi aggiornamenti e modifiche
DM 01/02/2007

Questa dichiarazione ha validità a partire dalla data sotto riportata e sarà sostituita quando interverranno cambiamenti sostanziali nella produzione del materiale in grado di mutare alcuni requisiti essenziali ai fini della conformità o quando i riferimenti legislativi saranno modificati o aggiornati in modo da richiedere una nuova verifica ai fini della conformità.

Data.....

Firma e Funzione.....

(per responsabile non si deve necessariamente intendere il "legale rappresentante della società". Tuttavia il firmatario deve svolgere, all'interno della compagine aziendale una funzione direttamente correlata ad attività attinenti la dichiarazione. Pertanto dovrebbe essere preposto ad una delle seguenti aree: Qualità, R&D, Laboratorio, Direzione Tecnica ed altre equivalenti. Si raccomanda, per quanto possibile di integrare la firma con un timbro aziendale)

8.5. DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ BANDA STAGNATA E CROMATA

Modello di dichiarazione di conformità al contatto alimentare

(Il modello compilato deve essere riportato su carta intestata del fornitore, firmato e timbrato)

Con la presente si dichiara che il materiale o l'oggetto (codice e/o descrizione del materiale e/o altro riferimento).....fornitoVi per il (confezionamento, imballaggio,...) di (riportare la denominazione dell'alimento o categorie di alimento e le condizioni d'uso).

(Per la denominazione dell'alimento si scelga il prodotto o gruppo di prodotti in riferimento alle categorie alimentari indicate dalla direttiva europea 1985/572/CEE, recepita con il DM n. 220 del 26/04/1993, e successivi aggiornamenti e modifiche. Le categorie alimentari/i prodotti alimentari e le condizioni d'uso – tempo, temperatura, ecc. devono essere indicate sulla scheda/ informativa tecnica fornita dall'utilizzatore del materiale)

È conforme:

alla seguente legislazione comunitaria: Reg. (CE) n. 1935/2004

Reg. (CE) n. 1895/2005

Reg. (CE) n. 2023/2006

Reg. (CE) n. 10/2011(esclusivamente per il rivestimento)

ed alla seguente legislazione italiana:

DM 21/03/1973 e successivi aggiornamenti e modifiche

DM 18/02/1984 (banda stagnata) e successivi aggiornamenti e modifiche

DM n. 243 del 01/06/1988 (banda cromata) e successivi aggiornamenti e modifiche

DPR n. 777/1982 e successivi aggiornamenti e modifiche

Materiali utilizzati Descrizione del/i laminati utilizzati

.....
.....
.....

Descrizione della/e vernici polimeriche utilizzate per il rivestimento del contenitore

La natura della resina che compone in maniera prevalente è la seguente:

-
-
-

Il materiale (vernice) rispetta i limiti di migrazione globale e le restrizioni specifiche nelle seguenti condizioni di prova:

simulante.....(indicare il simulante o la relativa lettera)*;

tempo e temperatura: -(indicare tempo e temperatura di prova per contratto breve);

-(indicare tempo e temperatura di prova per contratto prolungato);

simulante.....(indicare il simulante o la relativa lettera)*;

tempo e temperatura: -(indicare tempo e temperatura di prova per contratto breve);

-(indicare tempo e temperatura di prova per contratto prolungato).

* fino al 31.12.2015, è possibile scegliere il o i simulanti e le condizioni di prova in riferimento al Decreto del 22 Luglio 1998, n. 338

Il limite di migrazione globale, unitamente alle altre restrizioni specifiche alle quali possono essere sottoposti i monomeri e/o gli additivi presenti nel materiale, sono rispettati nelle condizioni d'uso sopra menzionate. L'affermazione è supportata da prove analitiche condotte in accordo con il Reg. (UE) n.10/2011 oppure in base a calcoli effettuati considerando il contenuto delle sostanze sottoposte a limiti di migrazione. I calcoli sono stati effettuati assumendo che 1kg di alimento venga a contatto con 6 dm² di materiale di confezionamento.

Nel materiale possono essere presenti sostanze regolate dal Reg. (CE) n. 1333/2008 e dal Reg. (CE) n. 1334/2008 (sostanze chiamate anche additivi "dual use"). Secondo dati sperimentali e/o calcoli teorici tali sostanze sono conformi a quanto disposto dall'art.11 comma 3, lettere a, b del Reg. (UE) n. 10/2011 e dal DM 21/03/1997

L'utilizzatore del materiale destinato al contatto con gli alimenti ha la responsabilità di comunicare alla società scrivente eventuali restrizioni in ragione delle caratteristiche compositive (presenza di additivi e aromi) del prodotto alimentare da confezionare.

Questa dichiarazione ha validità a partire dalla data sotto riportata e sarà sostituita quando interverranno cambiamenti sostanziali nella produzione del materiale in grado di mutare alcuni requisiti essenziali ai fini della conformità o quando i **riferimenti legislativi saranno modificati e aggiornati in modo da richiedere una nuova verifica ai fini della conformità.**

Data.....

Firma e Funzione.....

(per responsabile non si deve necessariamente intendere il "legale rappresentante della società". Tuttavia il firmatario deve svolgere, all'interno della compagine aziendale una funzione direttamente correlata ad attività attinenti la dichiarazione. Pertanto dovrebbe essere preposto ad una delle seguenti aree: Qualità, R&D, Laboratorio, Direzione Tecnica ed altre equivalenti. Si raccomanda, per quanto possibile di integrare la firma con un timbro aziendale)

8.6.DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CELLULOSA RIGENERATA

Modello di dichiarazione di conformità al contatto alimentare

(Il modello compilato deve essere riportato su carta intestata del fornitore, firmato e timbrato)

Tipologie di pellicole:

- a) pellicole di cellulosa rigenerata non rivestita
- b) pellicole di cellulosa rigenerata con un rivestimento derivato dalla cellulosa

Con la presente si dichiara che il materiale o l'oggetto (codice e/o descrizione del materiale e/o altro riferimento).....fornitoVi per il (confezionamento, imballaggio,...) di *(riportare la denominazione dell'alimento o categorie di alimento e le condizioni d'uso).*

(per la denominazione dell'alimento si scelga il prodotto o gruppo di prodotti in riferimento alle categorie alimentari indicate dalla direttiva europea 85/572/CEE, recepita con il DM n. 220 del 26/04/1993, e successivi aggiornamenti e modifiche. Le categorie alimentari/i prodotti alimentari e le condizioni d'uso – tempo, temperatura, ecc. devono essere indicate sulla scheda/ informativa tecnica fornita dall'utilizzatore del materiale)

È conforme:

alla seguente legislazione comunitaria: Reg. (CE) n. 1935/2004
 Reg. (CE) n. 2023/2006
 Dir. 2007/42/CE

ed alla seguente legislazione italiana: DPR n. 777/1982 e successivi aggiornamenti e modifiche
 DM 21/03/1973 e successivi aggiornamenti e modifiche

Pellicola di cellulosa tipo a) tipo b)

realizzata utilizzando solo le sostanze o i gruppi di sostanze elencati nella prima parte dell'allegato II della Dir. 2007/42/CE, tenendo conto delle limitazioni ivi stabilite.

realizzata utilizzando le seguenti sostanze nell'allegato II:

- coloranti
- tinture e pigmenti
- adesivi

indicare metodo per la non rilevabilità della migrazione di suddette sostanze all'interno o sulla superficie dei prodotti alimentari:

.....

.....

Questa dichiarazione ha validità a partire dalla data sotto riportata e sarà sostituita quando interverranno cambiamenti sostanziali nella produzione del materiale in grado di mutare alcuni requisiti essenziali ai fini della conformità o quando i riferimenti legislativi saranno modificati o aggiornati in modo da richiedere una nuova verifica ai fini della conformità.

Data..... Firma e Funzione.....

(per responsabile non si deve necessariamente intendere il "legale rappresentante della società". Tuttavia il firmatario deve svolgere, all'interno della compagine aziendale una funzione direttamente correlata ad attività attinenti la dichiarazione. Pertanto dovrebbe essere preposto ad una delle seguenti aree: Qualità, R&D, Laboratorio, Direzione Tecnica ed altre equivalenti. Si raccomanda, per quanto possibile di integrare la firma con un timbro aziendale)

8.7. DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ DEL LEGNO

Modello di dichiarazione di conformità al contatto alimentare

(Il modello compilato deve essere riportato su carta intestata del fornitore, firmato e timbrato)

Con la presente si dichiara che il materiale o l'oggetto (codice e/o descrizione del materiale e/o altro riferimento).....fornitoVi per il (confezionamento, imballaggio,...) di *(riportare la denominazione dell'alimento o categorie di alimento e le condizioni d'uso).*

(Per la denominazione dell'alimento si scelga il prodotto o gruppo di prodotti in riferimento alle categorie alimentari indicate dalla direttiva europea 1985/572/CEE, recepita con il DM n. 220 del 26/04/1993, e successivi aggiornamenti e modifiche. Le categorie alimentari/i prodotti alimentari e le condizioni d'uso – tempo, temperatura, ecc. devono essere indicate sulla scheda/ informativa tecnica fornita dall'utilizzatore del materiale)

È conforme:

alla seguente legislazione comunitaria: Reg. (CE) n. 1935/2004
Reg. (CE) n. 2023/2006

ed alla seguente legislazione italiana: DPR n. 777/82 e successivi aggiornamenti e modifiche

Il materiale sopra citato è fabbricato con i seguenti materiali/sostanze di partenza (indicare le essenze del legno):

- Pioppo
- Faggio
- Altra specie.....
- Altri costituenti (MDF, colle, leganti, ecc.).....

Questa dichiarazione ha validità a partire dalla data sotto riportata e sarà sostituita quando interverranno cambiamenti sostanziali nella produzione del materiale in grado di mutare alcuni requisiti essenziali ai fini della conformità o quando i riferimenti legislativi saranno modificati o aggiornati in modo da richiedere una nuova verifica ai fini della conformità.

Data.....

Firma e Funzione.....

(Per responsabile non si deve necessariamente intendere il "legale rappresentante della società". Tuttavia il firmatario deve svolgere, all'interno della compagine aziendale una funzione direttamente correlata ad attività attinenti la dichiarazione. Pertanto dovrebbe essere preposto ad una delle seguenti aree: Qualità, R&D, Laboratorio, Direzione Tecnica ed altre equivalenti. Si raccomanda, per quanto possibile di integrare la firma con un timbro aziendale)

8.8. DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ DEL SUGHERO

Modello di dichiarazione di conformità al contatto alimentare *(Il modello compilato deve essere riportato su carta intestata del fornitore, firmato e timbrato)*

Con la presente si dichiara che il materiale o l'oggetto (codice e/o descrizione del materiale e/o altro riferimento).....fornitoVi per il (confezionamento, imballaggio,...) di *(riportare la denominazione dell'alimento o categorie di alimento e le condizioni d'uso).*

(Per la denominazione dell'alimento si scelga il prodotto o gruppo di prodotti in riferimento alle categorie alimentari indicate dalla direttiva europea 85/572/CEE, recepita con il DM del 26 aprile 1993, n. 220 e successivi aggiornamenti e modifiche. Le categorie alimentari/i prodotti alimentari e le condizioni d'uso – tempo, temperatura, ecc devono essere indicate sulla scheda/ informativa tecnica fornita dall'utilizzatore del materiale)

È conforme:

alla seguente legislazione comunitaria: Reg. (CE) n. 1935/2004
Reg. (CE) n. 2023/2006

ed alla seguente legislazione italiana: DPR n. 777/82 e successivi aggiornamenti e modifiche

Questa dichiarazione ha validità a partire dalla data sotto riportata e sarà sostituita quando interverranno cambiamenti sostanziali nella produzione del materiale in grado di mutare alcuni requisiti essenziali ai fini della conformità o quando i riferimenti legislativi saranno modificati o aggiornati in modo da richiedere una nuova verifica ai fini della conformità.

Data.....

Firma e Funzione.....

(per responsabile non si deve necessariamente intendere il "legale rappresentante della società". Tuttavia il firmatario deve svolgere, all'interno della compagine aziendale una funzione direttamente correlata ad attività attinenti la dichiarazione. Pertanto dovrebbe essere preposto ad una delle seguenti aree: Qualità, R&D, Laboratorio, Direzione Tecnica ed altre equivalenti. Si raccomanda, per quanto possibile di integrare la firma con un timbro aziendale)

8.9. DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ VETRO

Modello di dichiarazione di conformità al contatto alimentare

(Il modello compilato deve essere riportato su carta intestata del fornitore, firmato e timbrato)

Con la presente si dichiara che il materiale o l'oggetto (codice e/o descrizione del materiale e/o altro riferimento).....fornitoVi per il (confezionamento, imballaggio,...) di *(riportare la denominazione dell'alimento o categorie di alimento e le condizioni d'uso).*

(Per la denominazione dell'alimento si scelga il prodotto o gruppo di prodotti in riferimento alle categorie alimentari indicate dalla direttiva europea 1985/572/CEE, recepita con il DM n. 220 del 26/04/1993, e successivi aggiornamenti e modifiche. Le categorie alimentari/i prodotti alimentari e le condizioni d'uso – tempo, temperatura, ecc. devono essere indicate sulla scheda/ informativa tecnica fornita dall'utilizzatore del materiale)

È conforme:

alla seguente legislazione comunitaria: Reg. (CE) n. 1935/2004
Reg. (CE) n. 2023/2006

ed alla seguente legislazione italiana: DPR n. 777/1982 e successivi aggiornamenti e modifiche
DM 21/03/1973 e successivi aggiornamenti e modifiche

Questa dichiarazione ha validità a partire dalla data sotto riportata e sarà sostituita quando interverranno cambiamenti sostanziali nella produzione del materiale in grado di mutare alcuni requisiti essenziali ai fini della conformità o quando i riferimenti legislativi saranno modificati o aggiornati in modo da richiedere una nuova verifica ai fini della conformità.

Data.....

Firma e Funzione.....

(per responsabile non si deve necessariamente intendere il "legale rappresentante della società". Tuttavia il firmatario deve svolgere, all'interno della compagine aziendale una funzione direttamente correlata ad attività attinenti la dichiarazione. Pertanto dovrebbe essere preposto ad una delle seguenti aree: Qualità, R&D, Laboratorio, Direzione Tecnica ed altre equivalenti. Si raccomanda, per quanto possibile di integrare la firma con un timbro aziendale)

8.10. DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CARTA E CARTONE

Modello di dichiarazione di conformità al contatto alimentare tipo I

(Il modello compilato deve essere riportato su carta intestata del fornitore, firmato e timbrato)

Alimenti per i quali sono previste prove di migrazione

Con la presente si dichiara che il materiale o l'oggetto (codice e/o descrizione del materiale e/o altro riferimento).....fornitoVi per il (confezionamento, imballaggio,...) di *alimenti per i quali sono previste le prove di migrazione*

È conforme:

alla seguente legislazione comunitaria: Reg. (CE) n. 1935/2004
Reg. (CE) n. 2023/2006

ed alla seguente legislazione Italiana: DPR n. 777/82 e successivi aggiornamenti e modifiche
DM 21/03/1973 e successivi aggiornamenti modifiche

È realizzato utilizzando materie fibrose, sostanze di carica, sostanze ausiliarie e coadiuvanti tecnologici di lavorazione presenti nelle liste positive della Legislazione vigente, è conforme ai requisiti di composizione e purezza stabiliti per il contatto con alimenti per i quali sono previste prove di migrazione e rispetta le restrizioni specifiche eventualmente applicabili (Titolo II, capo IV, art. 27 comma 1, punto a, DM 21/03/1973).

Data.....

Firma e Funzione.....

(per responsabile non si deve necessariamente intendere il "legale rappresentante della società". Tuttavia il firmatario deve svolgere, all'interno della compagine aziendale una funzione direttamente correlata ad attività attinenti la dichiarazione. Pertanto dovrebbe essere preposto ad una delle seguenti aree: Qualità, R&D, Laboratorio, Direzione Tecnica ed altre equivalenti. Si raccomanda, per quanto possibile di integrare la firma con un timbro aziendale)

Modello di dichiarazione di conformità al contatto alimentare tipo II

(Il modello compilato deve essere riportato su carta intestata del fornitore, firmato e timbrato)

Alimenti per i quali non sono previste prove di migrazione

Con la presente si dichiara che il materiale o l'oggetto (codice e/o descrizione del materiale e/o altro riferimento).....fornitoVi per il (confezionamento, imballaggio,...) di *alimenti per i quali non sono previste le prove di migrazione*

È conforme:

alla seguente legislazione comunitaria: Reg. (CE) n. 1935/2004
Reg. (CE) n. 2023/2006

ed alla seguente legislazione Italiana: DPR n. 777/82 e successivi aggiornamenti e modifiche
DM 21/03/1973 e successivi aggiornamenti modifiche

È realizzato utilizzando materie fibrose, sostanze di carica, sostanze ausiliarie e coadiuvanti tecnologici di lavorazione presenti nelle liste positive della Legislazione vigente, è conforme ai requisiti di composizione e purezza stabiliti per il contatto con alimenti per i quali non sono previste prove di migrazione e rispetta le restrizioni specifiche eventualmente applicabili (Titolo II, capo IV, art. 27 comma 1 punto b, DM 21/03/1973).

È realizzato utilizzando materie fibrose, sostanze di carica, sostanze ausiliarie e coadiuvanti tecnologici di lavorazione presenti nelle liste positive della Legislazione vigente, è conforme ai requisiti di composizione e purezza stabiliti per il contatto con alimenti per i quali non sono previste prove di migrazione e rispetta le restrizioni specifiche eventualmente applicabili (Titolo II, capo IV, art. 27 bis, DM 21/03/1973).

Data.....

Firma e Funzione.....

(per responsabile non si deve necessariamente intendere il "legale rappresentante della società". Tuttavia il firmatario deve svolgere, all'interno della compagine aziendale una funzione direttamente correlata ad attività attinenti la dichiarazione. Pertanto dovrebbe essere preposto ad una delle seguenti aree: Qualità, R&D, Laboratorio, Direzione Tecnica ed altre equivalenti. Si raccomanda, per quanto possibile di integrare la firma con un timbro aziendale)

9. ALCUNI ESEMPI DI VALIDAZIONE MOCA

L'OSA ha l'obbligo di verificare l'idoneità del MOCA utilizzato nell'impresa. Questo obbligo viene normalmente assolto con l'acquisizione della DoC specifica; resta comunque sempre in capo all'OSA la verifica di quanto in essa contenuto e in ultima analisi dell'idoneità effettiva del MOCA.

Di seguito vengono indicate, per tipologia di materiale, alcune indagini analitiche per validare le varie DoC.

Griglia analitica per MOCA.

Materiale: plastica monomateriale o accoppiata ad altra plastica		
Analisi	Note	Riferimenti normativi
Migrazione globale	Scelta dei simulanti e delle condizioni di prova in funzione dell'uso reale.	Reg. (CE) n. 10/2011
Migrazioni specifiche di monomeri e additivi per cui sono previste restrizioni	Scelta dei simulanti e delle condizioni di prova in funzione dell'uso reale.	Reg. (CE) n. 10/2011
Verifica della migrazione di ammine aromatiche	Simulante B – 2h a 70°C Per flessibili accoppiati con adesivi poliuretanic aromatici e per plastiche colorate in massa.	Reg. (CE) n. 10/2011
Migrazione dei coloranti	per plastiche colorate in massa.	DM 21/03/1973 e successivi aggiornamenti e modifiche

Materiale: plastica accoppiata ad altro materiale (es. carta o cartone politenati – alluminio plastificato – cellulosa rigenerata plastificata) dove lo strato in plastica è a contatto con gli alimenti		
Analisi	Note	Riferimenti normativi
Migrazione globale	Scelta dei simulanti e delle condizioni di prova in funzione dell'uso reale	DM 21/03/1973 e successivi aggiornamenti e modifiche
Migrazioni specifiche di monomeri e additivi per cui sono previste restrizioni	Scelta dei simulanti e delle condizioni di prova in funzione dell'uso reale	DM 21/03/1973 e successivi aggiornamenti e modifiche
Verifica della migrazione di ammine aromatiche	Simulante B – 2h a 70°C Per flessibili accoppiati con adesivi poliuretanic aromatici e per plastiche colorate in massa	DM 21/03/1973 e successivi aggiornamenti e modifiche
Migrazione dei coloranti	per plastiche colorate in massa	DM 21/03/1973 e successivi aggiornamenti e modifiche

Materiale: Carte e cartoni		
Analisi	Note	Riferimenti normativi
Requisiti di composizione: Materie fibrose Sostanze di carica Sostanze ausiliarie		DM 21/03/1973 e successivi aggiornamenti e modifiche
Requisiti di purezza: Migrazione di Piombo Contenuto in policlorobifenili (PCB)		DM 21/03/1973 e successivi aggiornamenti e modifiche
Migrazioni di imbiancanti ottici	Solo per carte e cartoni a contatto con alimenti umidi e/o grassi Metodo UNI EN 648	DM 21/03/1973 e successivi aggiornamenti e modifiche
Migrazione di aldeide formica		DM 21/03/1973 e successivi aggiornamenti e modifiche
Migrazione di fenoli e cresoli		DM 21/03/1973 e successivi aggiornamenti e modifiche
Solidità dei coloranti	Per carte colorate in massa	DM 21/03/1973 e successivi aggiornamenti e modifiche

Materiale: vetro		
Analisi	Note	Riferimenti normativi
Migrazione globale in acqua distillata a 120°C per 30 min	Vetri di classe A	DM 21/03/1973 e successivi aggiornamenti e modifiche
Migrazione globale in acqua distillata a 80°C per 2h	Vetri di classe B	DM 21/03/1973 e successivi aggiornamenti e modifiche
Migrazione globale in acqua distillata a 40°C per 24 h Migrazione specifica di Piombo in acido acetico 3% a 40°C per 24 h	Vetri di classe C	DM 21/03/1973 e successivi aggiornamenti e modifiche

Materiale: gomme		
Analisi	Note	Riferimenti normativi
Migrazione globale	Scelta dei simulanti e delle condizioni di prova in funzione dell'uso reale	DM 21/03/1973 e successivi aggiornamenti e modifiche
Migrazioni specifiche di monomeri e additivi per cui sono previste restrizioni	Scelta dei simulanti e delle condizioni di prova in funzione dell'uso reale	DM 21/03/1973 e successivi aggiornamenti e modifiche
Migrazione dei coloranti	per plastiche colorate in massa	DM 21/03/1973 e successivi aggiornamenti e modifiche
Materiale: Banda stagnata		
Analisi	Note	Riferimenti normativi
Determinazione di Piombo, Ferro e Stagno negli alimenti	Banda stagnata non verniciata	DM 18/02/1984 modificato da DM 13/07/1995

confezionati		
Migrazione globale in olio di oliva Determinazione della migrazione organica globale per i simulanti acquosi	Banda stagnata verniciata Scelta dei simulanti e delle condizioni di prova in funzione dell'uso reale.	DM 18/02/1984 modificato da DM 13/07/1995 DM 21/03/1973 e successivi aggiornamenti e modifiche
Migrazione specifica di costituenti della vernice per cui sono previste restrizioni Es: BADGE e derivati Bisfenolo A	Banda stagnata verniciata Scelta dei simulanti e delle condizioni di prova in funzione dell'uso reale.	DM 21/03/1973 e successivi aggiornamenti e modifiche
Materiale: Banda cromata		
Analisi	Note	Riferimenti normativi
Determinazione di Ferro e Cromo negli alimenti confezionati		DM 01/06/1988
Migrazione globale in olio di oliva Migrazione organica globale per i simulanti acquosi	Scelta dei simulanti e delle condizioni di prova in funzione dell'uso reale.	DM 01/06/1988 DM 21/03/1973 e successivi aggiornamenti e modifiche
Migrazione specifica di costituenti della vernice per cui sono previste restrizioni Es: BADGE e derivati Bisfenolo A	Scelta dei simulanti e delle condizioni di prova in funzione dell'uso reale.	DM 21/03/1973 e successivi aggiornamenti e modifiche

Materiale: Acciaio inossidabile		
Analisi	Note	Riferimenti normativi
Migrazione globale	Scelta dei simulanti e delle condizioni di prova in funzione dell'uso reale. Per tutti gli alimenti contatto prolungato a T amb.: acido acetico 3% 10gg a 40°C Per tutti gli alimenti contatto ripetuto a caldo o a T amb.: acido acetico 3% 30 min a 100°C III attacco.	DM 01/06/1988 DM 21/03/1973 e successivi aggiornamenti e modifiche – DM 11/11/2013
Migrazione specifica di Cromo, Nichel e Manganese	Come le migrazioni globali	DM 01/06/1988 DM 21/03/1973 e successivi aggiornamenti e modifiche – DM 11/11/2013

Materiale: Ceramiche		
Analisi	Note	Riferimenti normativi
Migrazione specifica di Piombo e Cadmio in acido acetico 4% v/v a 22°C per 24 ore		DM 21/03/1973 e successivi aggiornamenti e modifiche DM 04/04/1985 modificato da DM 01/02/2007

Materiale: Alluminio		
Analisi	Note	Riferimenti normativi
Metalli nelle leghe di alluminio	Dichiarazione del produttore	DM n. 76 del 18/04/2007

Materiale: Cellulosa rigenerata		
Analisi	Note	Riferimenti normativi
Identificazione della cellulosa rigenerata: normale, laccata o bilaccata Determinazione dei requisiti di composizione: % cellulosa, % additivi, % ammorbidenti, quantità di lacca.		DM 21/03/1973 e successivi aggiornamenti e modifiche

Inoltre, per i materiali stampati, la verifica di eventuali set-off a carico degli inchiostri si possono applicare previa verifica dei metodi analitici riportati sotto in tabella.

Valutazione del rischio di danno sensoriale	Analisi olfattive: Norma UNI 10192:2000 – UNI EN 1230-1 (carta) Analisi di trasmissione di gusto: Norma UNI 10192:2000 – UNI EN 1230-2 (carta)
Valutazione del rischio di danno tossicologico	Analisi strumentali di screening mediante gascromatografia/spettrometria di massa: <ul style="list-style-type: none"> ● Identificazione e valutazione semiquantitativa di composti organici volatili e semivolatili con campionamento in spazio di testa. ● Identificazione e valutazione semiquantitativa di composti organici non volatili con estrazione con solvente. <p>I metodi analitici possono essere applicati sia sul totale che sul lato interno dei materiali od oggetti. Nel caso di presenza di composti critici dal punto di vista del rischio di danno tossicologico è opportuno eseguire approfondimenti utilizzando metodi quantitativi (es. migrazioni specifiche).</p> <p>La valutazione del rischio deve prevedere un protocollo di</p>

	elaborazione dei dati per individuare i punti critici.
--	--

Queste valutazioni/analisi possono essere applicate sia per materiali con regolamentazione specifica sia per materiali non regolamentati con essa (rif. art. 3 del Reg. (CE) n. 1935/2004).

Si ringrazia per la collaborazione l'Istituto Italiano Imballaggi e Ircpack srl.

LINEA GUIDA PER LA RINTRACCIABILITÀ DEL LOTTO, QUALITÀ E SICUREZZA DELLE MATERIE PRIME NELL'IMBOTTIGLIAMENTO DELLE ACQUE MINERALI NATURALI.

PREMESSA

"Le acque minerali sono rimedio salutare contro un gran numero di malattie, alcune hanno usi economici ed altre si usano nelle arti. Esse meritano la nostra sollecitudine poiché sono fonte di ricchezza pei paesi nei quali scaturiscono. Molte città e molti borghi debbono ad esse la propria esistenza o il proprio nome". Luigi Marieni – Acque minerali – 1870 Editrice Vallardi – Collana Geografia Medica.

"Sono considerate acque minerali naturali le acque che, avendo origine da una falda o giacimento sotterraneo, provengono da una o più sorgenti naturali o perforate e che hanno caratteristiche igieniche particolari e, eventualmente, proprietà favorevoli alla salute. Le acque minerali naturali si distinguono dalle ordinarie acque potabili per la purezza originaria e sua conservazione, per il tenore in minerali, oligoelementi e/o altri costituenti e per i loro effetti, esse vanno tenute a riparo da ogni rischio di inquinamento(...)". D.lgs. n. 105 del 25 gennaio 1992 art.1.

La denominazione di "acqua minerale naturale" sulle confezioni di vendita al pubblico presuppone a monte una domanda di riconoscimento di "acqua minerale naturale" al Ministero della Sanità da parte del titolare di concessione mineraria all'emungimento, nel rispetto di quanto previsto dagli artt. 3 e succ. del Decreto sopra citato.

Il rilascio dell'autorizzazione all'utilizzazione di una sorgente di acqua minerale naturale come previsto dall'artt.5 e succ. del Decreto sopra citato spetta alle regioni. Ai sensi della Legge Regionale 13 luglio 1981 n°43 "Disciplina ed esercizio delle funzioni in materia di igiene e sanità". il rilascio di tale autorizzazione in Regione F.V.G. compete alle Aziende per i Servizi Sanitari (ex USL).

Per le acque denominate "acque di sorgente" come per le "acque minerali naturali" è previsto il riconoscimento del Ministero della salute, ma non essendovi una valutazione dal punto di vista clinico e farmacologico a queste acque non possono essere attribuite proprietà favorevoli alla salute.

Le acque riconosciute come "acque di sorgente" hanno come normativa di riferimento il Decreto lgs. 4 agosto 1999 n°339 (Disciplina delle acque di sorgente).

È importante ricordare che i recipienti per le acque minerali naturali non possono eccedere la capacità di due litri mentre la capacità dei recipienti per le acque di sorgente non ha limite.

In Friuli Venezia Giulia la risorsa "acqua minerale naturale" riguarda lo sfruttamento in alcune fasce topografiche del territorio regionale suddivise nella fascia montana, pedemontana e parte della pianura e vengono captate da sorgente o da pozzo.

In Regione attualmente sono vigenti una quindicina di concessioni minerarie per lo sfruttamento della risorsa acqua minerale e termale.

Nella tabella che segue vengono evidenziate le differenze, stabilite dalla legge, tra le acque destinate al consumo umano (potabili di rubinetto) e le acque minerali naturali. Tali differenze caratterizzano i due tipi d'acqua e presuppongono procedure operative diverse prima di essere consegnate al consumo umano. Infatti l'acqua minerale e l'acqua potabile sono due prodotti diversi: entrambe possono considerarsi sicure ma

possiedono per natura caratteristiche che le rendono due risorse differenti: l'acqua potabile è un prodotto trattato, l'acqua minerale è contraddistinta da purezza originaria e costanza qualitativa.

ACQUE DESTINATE AL CONSUMO UMANO (D.lgs.n° 31/01)	ACQUE MINERALI NATURALI (D. lgs n° 105/92 e succ.)
Possono essere captate anche da corpi idrici superficiali come fiumi o laghi.	Debbono provenire esclusivamente da una falda sotterranea.
Non è richiesta stabilità di composizione chimica.	Debbono avere composizione chimica costante.
La purezza della fonte non è requisito indispensabile.	Debbono essere pure all'origine.
Subiscono generalmente trattamenti antibatterici (UV, clorazione, flocculazione e decantazione, filtrazione, ozonizzazione, filtrazione su carbone attivo), e orientati al miglioramento delle caratteristiche organolettiche (eliminazione di odori e sapori sgradevoli, torbidità ed eventuali colorazioni, durezza eccessiva).	Sono vietati operazioni di potabilizzazione in grado di modificare il microbismo dell'acqua e/o la modificazione dei caratteri chimici principali.
Possono essere distribuite per mezzo di condotte ma anche con cisterne, bottiglie e contenitori.	Non è più consentito il trasporto in cisterne ma solo in condotte.
È consentita la miscelazione delle acque potabili di diversa origine.	La miscelazione delle acque minerali è consentita solo tra acque aventi le stesse caratteristiche e provenienti dallo stesso bacino minerario e solo a seguito di specifica autorizzazione.
Richiede il requisito di possedere, al punto di utilizzo, caratteristiche chimiche e microbiologiche che rientrano nei limiti di legge.	È riconosciuta tale solo a seguito di una lunga e complessa procedura analitica ed amministrativa e il suo utilizzo è soggetto a specifica autorizzazione.

L'intero processo di captazione, adduzione, stoccaggio e imbottigliamento deve essere eseguito con attrezzature e materiali idonei al fine di garantire la sicurezza igienico – sanitaria dell'acqua minerale naturale commercializzata.

Le procedure di controllo qualità debbono essere in grado di individuare tempestivamente qualsiasi tipo di eventuale anomalia che pregiudica il prodotto e conseguentemente la sua commercializzazione.

COMPONENTI DEL GRUPPO

Manuela Auty
NiKi Facchin
Luca Ravetti

INDICE

1.	SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE	67
2.	RIFERIMENTI NORMATIVI	68
3.	PERICOLI INERENTI ALL'ATTIVITA' DI IMBOTTIGLIAMENTO	68

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

La presente linea guida è stata elaborata al fine di fornire all'OSA elementi procedurali utili per la gestione della rintracciabilità dei materiali utilizzati nel processo di imbottigliamento nonché le attività di controllo del processo ai fini della sicurezza igienico – sanitaria del prodotto prima della commercializzazione.

2. RIFERIMENTI NORMATIVI

- Reg. CE 854/2004;
- D.Lgs. n. 105 del 25 gennaio 1992 - Attuazione della Direttiva 80/777/CEE relativa alla utilizzazione e alla commercializzazione delle acque minerali naturali;
- Decreto n. 542 del 12 novembre 1992 - Regolamento recante i criteri di valutazione delle caratteristiche delle acque minerali naturali;
- Decreto 13 gennaio 1993 - Metodi di analisi per la valutazione delle caratteristiche microbiologiche e di composizione delle acque minerali naturali e modalità per i relativi prelievi dei campioni;
- Decreto dell'11 settembre 2003 - Attuazione della Direttiva 2003/40/CE della Commissione nella parte relativa all'etichettatura delle acque minerali e delle acque di sorgente;
- Direttiva 2009/54/CE del 18 giugno 2009 sulla utilizzazione e commercializzazione delle acque minerali naturali;
- D.m. Salute 20 settembre 2013 n°134 - Regolamento recante aggiornamento del decreto del Ministro della sanità 21 marzo 1973, recante: "Disciplina igienica degli imballaggi, recipienti, utensili destinati a venire a contatto con le sostanze alimentari o con sostanze d'uso personale", limitatamente a bottiglie e vaschette in polietilene riciclato.
- D.Lgs 8 ottobre 2011, n° 176 - Attuazione della direttiva 2009/54/CE sull'utilizzazione e la commercializzazione delle acque minerali naturali.
- Regolamento (CE) n. [1935/2004](#) del Parlamento europeo e del Consiglio, del 27 ottobre 2004, riguardante i materiali e gli oggetti destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari e che abroga le direttive [80/590/CEE](#) e [89/109/CEE](#)
- Decreto 29 dicembre 2003 - Attuazione della direttiva n. 2003/40/CE della Commissione nella parte relativa ai criteri di valutazione delle caratteristiche delle acque minerali naturali di cui al decreto ministeriale 12 novembre 1992, n. 542, e successive modificazioni, nonché alle condizioni di utilizzazione dei trattamenti delle acque minerali naturali e delle acque di sorgente.

3. PERICOLI INERENTI ALL'ATTIVITA' DI IMBOTTIGLIAMENTO

Le tipologie di pericolo sono raggruppabili in tre categorie:

- 1) pericolo biologico
- 2) pericolo chimico
- 3) pericolo fisico

I pericoli riguardanti l'acqua minerale possono originarsi da:

- ✚ materie prime
- ✚ imballaggi primari (bottiglie, preforme, tappi)
- ✚ ambiente
- ✚ impianti
- ✚ operatori

1) CONTAMINAZIONI DI ORIGINE BIOLOGICA

La contaminazione microbiologica può originarsi se non sono state stabilite ed applicate buone prassi di fabbricazione. Di norma, tale eventuale contaminazione non comporta rischi per la salute del consumatore ma vengono compromessi i criteri di purezza originaria.

I microrganismi patogeni o potenzialmente patogeni che possono contaminare l'acqua e poi svilupparsi sono coliformi, Streptococchi fecali, Clostridi solfito-riduttori, Staphylococcus Aureus: Pseudomonas Aeruginosa, flora generica non patogena, virus enterici.

I pericoli evidenziati possono derivare da:

Materie prime:

- ✚ contaminazione dell'acqua alla fonte qualora non adeguatamente protetta o eccessivamente sfruttata

Imballaggi primari:

- ✚ preforme, bottiglie o tappi contaminati
- ✚

Ambiente:

- ✚ presenza di un'elevata carica microbica nel reparto produttivo
- ✚ presenza di infestanti (roditori, insetti...)

Impianti:

- ✚ impianti e attrezzature non adeguatamente puliti e sanificati

Operatori:

- ✚ standard di igiene non adeguati (capelli, barba, unghie, mani, vestiti etc)
- ✚ interventi non igienicamente corretti sugli impianti, soprattutto nelle zone più a rischio

2) CONTAMINAZIONI DI ORIGINE FISICA

I pericoli possono trarre origine da:

Materie prime:

- ✚ corpi estranei presenti nell'acqua della fonte

Imballaggi primari:

- ✚ corpi estranei presenti nelle bottiglie vuote o nei tappi
- ✚ corpi estranei presenti nelle bottiglie di vetro in uscita dalla lavabottiglie
- ✚ punti metallici presenti negli octabin delle preforme

Ambiente:

- ✚ pulviscolo presente nell'aria
- ✚ frammenti di legno (es. bancali)
- ✚ frammenti di vetro/plastiche dure dovuti alla rottura/scheggiatura delle lampade, delle lastre del soffitto, delle porte e di tutte le finestre che accedono ai locali produttivi

Impianti:

- ✚ frammenti di materie plastiche
- ✚ frammenti di vetro nell'impianto derivanti dallo scoppio delle bottiglie durante il riempimento
- ✚ frammenti di vetro/plastiche dure dovuti alla rottura/scheggiatura di parti della struttura del locale riempimento o del trasporto bottiglie vuote
- ✚ usura delle guarnizioni per i trattamenti di sanificazione e perdita di frammenti
- ✚ usura dei materiali a contatto e rilascio di frammenti

Operatori:

- ✚ collane, orologi, chiavi, orecchini, unghie finte, piercing, spille, anelli, cerotti, capelli, barba, suole delle scarpe contaminate da residui di vetro
- ✚ materiali per la manutenzione (chiodi, viti, guarnizioni)
- ✚ taglierini a lama pre-tagliata

La contaminazione di origine fisica (corpi estranei quali frammenti di vetro, polveri di materie plastiche, pezzi di metallo ed altre sporcizie) è generalmente evitata con l'applicazione di una Corretta Pratica di Fabbricazione e l'adozione di dispositivi che permettano di ridurre i pericoli di contaminazione dell'acqua e degli imballaggi. Di fondamentale importanza risultano la formazione del personale, l'adozione di adeguate coperture impiantistiche e l'utilizzo di macchine ispezionatrici dove il rischio è più significativo.

3) CONTAMINAZIONI DI ORIGINE CHIMICA

I pericoli evidenziati sono:

Materie prime:

- ✚ variazione di composizione dell'acqua alla fonte
- ✚ contaminanti presenti nell'anidride carbonica

Imballaggi primari:

- ✚ migrazione totale al di sopra dei limiti di legge

- ✚ migrazione specifica di sostanze normate al di fuori delle tolleranze consentite
- ✚ sporcizia

Impianti:

- ✚ cessione di grassi e oli usati per la lubrificazione delle parti meccaniche
- ✚ cessioni specifiche da parte dei materiali di costruzione dell'impianto
- ✚ residui di sanificazione (soda, peracetico)
- ✚ residui di prodotti potenzialmente allergenici nelle linee e trasferimento per cross-contaminazione

Operatori:

- ✚ interventi sugli impianti con attrezzature non igienicamente idonee e senza buone prassi di lavorazione
- ✚ interventi di manutenzione eseguiti nelle zone sensibili con l'utilizzo di prodotti non idonei (food grade)
- ✚ medicinali o prodotti di uso personale portati in produzione
- ✚ ferite non correttamente trattate
- ✚ vestiti contaminati da residui di cibo, potenzialmente allergenico, dopo la pausa mensa/distributori automatici

Ambiente:

- ✚ conservazione non adeguata dei sanificanti in stabilimento

La contaminazione di origine chimica può verificarsi se non vengono rispettate puntualmente le fasi di risciacquo dopo le operazioni di disinfezione e se non vengono effettuati attenti controlli di verifica al momento dell'avvio delle linee di produzione.

Gli impianti e parti degli stessi, quali motori e cuscinetti, possono provocare la perdita di grasso e di olio. Una attenta valutazione preliminare in fase di progettazione degli impianti nonché una verifica in fase di collaudo iniziale permette di evitare o minimizzare tale rischio.

Il rischio chimico può derivare da un cattivo funzionamento di taluni impianti (ad esempio soda caustica proveniente dal lavaggio delle bottiglie) e dagli imballaggi (migrazione e sporcizia).

3.4 MISURE PREVENTIVE

Dopo aver analizzato ed evidenziato i pericoli, al fine di minimizzare eventuali danni ai consumatori per prodotto non conforme è necessario porre in essere alcune misure preventive.

MISURE PREVENTIVE IMPIANTISTICHE-STRUTTURALI

Riveste fondamentale importanza una buona progettazione preliminare dell'impianto e delle infrastrutture fondata nel rispetto delle vigenti normative e supportata da uno studio e da una analisi preparatoria per la redazione del manuale di autocontrollo.

È buona norma pertanto adottare le seguenti misure preventive:

Protezione della risorsa

La protezione e la captazione della risorsa si basano su studi geologici ed idrogeologici che consentono di:

- ✚ caratterizzare al meglio la geometria del giacimento in particolare per la definizione delle zone di alimentazione, della circolazione sotterranea e della zona di emergenza;
- ✚ individuare i materiali geologici che entrano in contatto con l'acqua e che avranno influenza sulla composizione chimica;
- ✚ avere una migliore conoscenza della zona di emergenza e della sua protezione;
- ✚ poter controllare globalmente i rischi potenziali di eventuali contaminazioni.

Per la protezione della risorsa è opportuno adottare le seguenti misure preventive:

- ✚ attorno al pozzo esterno dell'acqua vietare coltivazioni;
- ✚ attorno alle altre fonti esterne vietare il parcheggio e pavimentare con pendenza verso l'esterno per evitare ristagni idrici;

- ✚ tutte le captazioni devono essere protette da un impianto stagno il cui accesso è consentito solo a personale debitamente autorizzato; per la loro realizzazione sono stati impiegati unicamente materiali inerti nei confronti dell'acqua, i quali non presentano alcun rischio di alterazione o migrazione e ne consentono l'igenizzazione;
- ✚ per tutti i pozzi esterni sono consigliabili dei sistemi anti-intrusione (anti sabotaggio);
- ✚ i metodi di emungimento dell'acqua (pompe) abbiano capacità compatibili con quelle di alimentazione delle falde, in modo tale da non sovrasfruttare le potenzialità massime naturali delle falde stesse.

Edifici, impianti e attrezzature

- ✚ le linee di adduzione, stoccaggio e distribuzione evitino "punti morti", limitino le zone di ritenzione, permettano la pulizia, la disinfezione ed un efficace risciacquo e mantengano il flusso continuo;
- ✚ si garantisca l'indipendenza e l'integrità delle reti dell'acqua destinata al confezionamento; le condutture previste per l'acqua minerale naturale e l'acqua industriale siano preferibilmente separate senza alcuna possibilità di interconnessioni; gli impianti di riempimento e di confezionamento sono separati e chiusi;
- ✚ sia il più agevole possibile l'ispezione e il controllo dell'intera rete;
- ✚ tutte le zone d'impianto che vengono a contatto diretto con l'acqua siano conformi alle legislazioni vigenti per i materiali destinati a venire in contatto con i prodotti alimentari (acciaio inox AISI 304-316), inerti nei confronti dell'acqua e compatibili con le operazioni di pulizia e disinfezione;
- ✚ gli stessi materiali con le stesse caratteristiche devono essere utilizzati per eventuali serbatoi di stoccaggio
- ✚ gli edifici ed i loro allestimenti interni consentano un'agevole pulizia, insieme ad un buon controllo dell'igiene alimentare; siano concepiti in modo da assicurare un flusso di produzione razionale per evitare possibili contaminazioni; assicurino condizioni adatte allo stoccaggio delle materie prime (tenuto conto del fatto che i materiali da imballaggio possono essere fonte di polvere ed altri detriti aerei suscettibili di contaminare le bottiglie ed i tappi), ai procedimenti di produzione ed allo stoccaggio dei prodotti finiti;
- ✚ la disposizione delle attrezzature e degli impianti sia tale da lasciare spazi liberi per le operazioni di pulizia;
- ✚ lo stoccaggio dell'acqua minerale naturale nei serbatoi, gli stoccaggi dei prodotti finiti, dei materiali da imballo, dei prodotti per la pulizia e per la manutenzione, dei rifiuti (indifferenziati, vetro, plastica, ferro e carta che vengono successivamente smaltiti da ditte esterne), siano tenuti separati; in particolare per i prodotti della pulizia e disinfezione si preveda un locale separato e chiuso a chiave con accesso limitato a personale autorizzato; eventuali prodotti che non vengono utilizzati in produzione ma che sono finalizzati ad un utilizzo collaterale e funzionale (es. sacchi di sale per gli addolcitori) devono essere stoccati separatamente, in maniera igienicamente corretta e devono essere muniti di apposita cartellonistica;
- ✚ le aree destinate allo stoccaggio del prodotto finito siano dedicate, coperte, areate, asciutte, protette dagli agenti atmosferici e dagli infestanti biologici;
- ✚ la movimentazione dei prodotti avvenga con mezzi a trazione elettrica e gli automezzi non possano accedere e circolare nell'area destinata allo stoccaggio;
- ✚ le attrezzature di stoccaggio, di condotta e di utilizzazione dell'anidride carbonica e dell'azoto siano progettate in modo tale da evitare ogni contaminazione;
- ✚ le aree di produzione siano concepite in modo tale da poterne controllare l'accesso per evitare possibili alterazioni, da parte di terzi, delle materie prime, dei prodotti finiti e degli imballaggi;
- ✚ qualsiasi apertura verso l'esterno quali porte, finestre, sistemi di ventilazione ecc. eviti l'accesso nei locali ad insetti, volatili, roditori e parassiti in grado di contaminare i prodotti;
- ✚ i locali di produzione permettano un'adeguata pulizia e/o disinfezione, proteggano il prodotto da contaminazioni esterne, evitino le contaminazioni crociate, assicurino un prodotto conforme alle norme di igiene, dispongano di lavabi con acqua calda e fredda, impianti di aerazione adeguati e appropriata illuminazione; i locali di confezionamento dispongano di un efficace sistema di evacuazione delle acque reflue che deve essere mantenuto permanentemente in buono stato;
- ✚ tutte le condutture di evacuazione, ivi comprese le reti fognarie, abbiano dimensioni tali da assicurare l'evacuazione durante i periodi di punta e sono costruite in modo da evitare ogni contaminazione; i pavimenti permettano il deflusso naturale dei liquidi, i sistemi di evacuazione abbiano una capacità sufficiente e sono provvisti di sifoni
- ✚ i pavimenti siano in grado di sopportare i carichi e di resistere alle sollecitazioni termiche e chimiche della pulizia;
- ✚ mensa, servizi igienici, spogliatoi, siano separati dai locali di produzione e non abbiano alcun contatto diretto con questi ultimi; gli addetti dispongano di lavabi, toilette, spogliatoi e di una mensa (al fine di consentire il rispetto della regola che vieta di mangiare nei luoghi di produzione) che siano mantenuti costantemente puliti;

- ✚ le mura, i tramezzi ed i pavimenti non ritengano la polvere, siano privi di crepe e sono costruiti con materiali non tossici, stagni, non assorbenti e lavabili; questi materiali resistono ai prodotti utilizzati per la pulizia e sono conformi alla legislazione alimentare vigente;
- ✚ le mura siano lisce e le giunture pavimento-muro siano concepite in modo da facilitare la pulizia; il colore sia chiaro, in modo da mettere in evidenza qualsiasi macchia;
- ✚ i soffitti siano concepiti in modo da evitare l'accumulo di sporcizia;
- ✚ le finestre e le altre aperture siano realizzate in modo da evitare qualsiasi accumulo di sporcizia; le finestre esterne che si affacciano nei locali di produzione devono rimanere chiuse permanentemente, altrimenti devono essere dotate di zanzariere, pulibili e mantenute in buono stato; qualora l'apertura delle finestre possa causare una contaminazione, durante la produzione le finestre devono rimanere chiuse;
- ✚ gli impianti, laddove necessario, devono essere dotati di un sistema di filtrazione dell'aria tale da garantire il controllo dell'atmosfera all'interno dell'impianto di imbottigliamento.

MISURE PREVENTIVE OPERATIVE

1) Contaminazioni di origine microbiologica

Al fine di garantire la qualità igienico-sanitaria del prodotto finito vengono messe in atto, in tutte le fasi di processo una serie di misure preventive:

MATERIE PRIME/IMBALLAGGI PRIMARI

- ✚ sono previsti dei capitolati di fornitura delle materie/imballaggi primari;
- ✚ tutte le materie/imballaggi primari vengono acquistati solo da fornitori qualificati e positivamente valutati;
- ✚ nel caso di materie/imballaggi primari, la sorveglianza del fornitore è prevista a cadenza semestrale e non annuale;
- ✚ per tutte le materie/imballaggi primari è garantita una corretta rotazione, secondo la regola del first-in-first out;
- ✚ la loro conservazione deve avvenire in un luogo igienicamente idoneo, pulito ed asciutto.

AMBIENTE

- ✚ messa a punto di una procedura di sanificazione ambientale tramite l'utilizzo di nebulizzatori automatici; tali sanificazioni non vengono attuate laddove è presente prodotto finito (deposito) o non sono state rimosse le materie prime;
- ✚ vengono utilizzati esclusivamente muletti e lavapavimenti alimentati elettricamente;
- ✚ il trasporto del prodotto finito deve avvenire con mezzi idonei, pertanto ai trasportatori esterni viene richiesta una dichiarazione di conformità nel rispetto del loro piano di autocontrollo HACCP;

IMPIANTI

- ✚ le superfici, gli impianti di produzione, gli utensili e le attrezzature devono essere adatti all'uso previsto e devono essere puliti e disinfettati efficacemente sia prima che dopo il loro utilizzo per la produzione di acqua minerale; una volta puliti, gli utensili e gli altri materiali devono essere conservati assicurando un adeguato drenaggio ed un'adeguata protezione dalle contaminazioni;

OPERATORI

- ✚ ciascun nuovo operatore deve venire adeguatamente informato all'atto del suo inserimento in azienda su quelle che sono le norme igieniche previste e sull'importanza di prevenire comportamenti che potrebbero compromettere la qualità igienico-sanitaria del prodotto finito;
- ✚ gli operatori devono avvisare il Responsabile di stabilimento in caso di malattia ed astenersi dal lavoro fino a completa guarigione;
- ✚ qualora gli operatori si procurino una ferita devono rivolgersi al responsabile di reparto che attiva le procedure atte a prevenire contaminazioni del prodotto;

- ✚ gli operatori devono mantenere un alto livello di igiene personale e le divise devono essere cambiate con la frequenza stabilita dalle procedure aziendali;
- ✚ gli indumenti e le scarpe da lavoro devono essere indossati negli spogliatoi prima di accedere alle aree produttive;
- ✚ tutti gli operatori di produzione devono indossare appositi copricapo: sono accettati i berretti qualora la lunghezza del capello non superi i 2 cm, altrimenti vanno indossate le cuffie e i capelli devono essere inseriti completamente al loro interno;
- ✚ per tutti coloro che necessitano di intervenire nelle zone ad alto rischio (es. riempitrice) e presentano una barba più lunga di 5 mm, è obbligatorio l'utilizzo del copri-barba durante l'intervento;
- ✚ le unghie delle mani devono essere mantenute corte;
- ✚ gli operatori sono tenuti a lavare accuratamente mani ed avambracci prima di iniziare a lavorare e dopo qualsiasi sosta;
- ✚ è fatto divieto di consumare cibi o bevande e gomme da masticare al di fuori delle aree adibite allo scopo, fumare e portare riviste personali in produzione;
- ✚ al personale non è richiesto di cambiarsi prima di accedere alla mensa o ai distributori automatici, ma è richiesto di prestare la massima attenzione all'eliminazione, prima di riprendere il lavoro, di qualsiasi residuo alimentare eventualmente presente sui propri vestiti;
- ✚ l'operatore adibito alla zona imbottigliamento deve rispettare quanto previsto dalle procedure interne affinché tappi o bottiglie vuote cadute a terra o sul ripiano delle macchine non vengano usati per l'imbottigliamento;
- ✚ gli operatori devono tenere il proprio ambiente di lavoro pulito ed in ordine;
- ✚ chiunque intervenga su riempitrice, sciacquatrice, tappatrice deve indossare copriscarpe e guanti usa e getta adeguatamente sanificati;
- ✚ chiunque intervenga sul serbatoio dei tappi, anche solo per caricare i tappi, deve indossare guanti usa e getta adeguatamente sanificati;
- ✚ gli imballaggi e le materie prime devono essere manovrati in modo igienico dall'operatore ed esaminati prima dell'uso;
- ✚ chiunque abbia necessità di uscire temporaneamente dallo stabilimento per svolgere determinate mansioni ha l'obbligo di indossare delle sovrascarpe e di gettarle via al rientro;
- ✚ i lavoratori esterni e tutti coloro che accedono ai locali di produzione devono firmare un modulo informativo sulle norme igienico-sanitarie da rispettare in stabilimento e a dichiarare di non essere portatori sani o affetti da malattie trasmissibili al prodotto o al personale;
- ✚ per tutto il personale di produzione vengono programmati interventi formativi;
- ✚ vengono messe a punto e rese disponibili procedure/istruzioni operative specifiche per la corretta esecuzione degli interventi manutentivi e di sanificazione nelle zone considerate critiche per la contaminazione del prodotto finito. Le procedure messe in atto prevedono che ciascun intervento su parti a diretto contatto con l'acqua minerale, per esempio in riempitrice, venga effettuato da personale preparato munito di guanti usa e getta opportunamente trattati con soluzioni disinfettanti;
- ✚ per gli interventi di manutenzione da eseguire nelle zone considerate critiche (es. riempitrice, tappatrice e sciacquatrice) devono essere usate attrezzature dedicate, pulite e disinfettate prima del loro utilizzo;
- ✚ i carrelli di linea hanno il divieto di transitare all'esterno dello stabilimento ed i bancali di legno devono essere portati all'interno del magazzino solamente per mezzo dei carrelli adibiti al carico/scarico;

2) Contaminazioni di origine fisica

MATERIE PRIME

- ✚ i filtri hanno lo scopo di trattenere impurità aventi dimensioni superiori a 20 micrometri.

IMBALLAGGI PRIMARI

- ✚ per le bottiglie in vetro a rendere è necessario prevedere una fase di lavaggio preliminare prima dell'imbottigliamento;
- ✚ nella linea vetro si ritiene necessaria la presenza di un ispettore ottico prima dell'ingresso delle bottiglie in sciacquatrice. Esso è costituito da una telecamera in grado di verificare tutte le superfici della bottiglia e confrontarle con quanto impostato per quel cambio formato, riuscendo a rilevare eventuali presenze di materiali estranei come pezzi di vetro o di metallo;

- ✚ un'azione parziale di controllo è svolta dagli operatori durante le operazioni di apertura confezioni e caricamento di tappi e preforme in linea;

AMBIENTE

- ✚ il trasporto delle bottiglie va protetto da immissione di corpi estranei o percolazioni, mediante coperture adeguate, facilmente pulibili ed ispezionabili;
- ✚ i locali di lavaggio, riempimento e tappatura sono isolati dall'ambiente esterno e in atmosfera controllata;
- ✚ al fine di evitare una contaminazione accidentale del prodotto finito con frammenti di legno provenienti dai bancali, nelle zone sensibili deve esserne vietato l'utilizzo e lungo le linee produttive devono sostare solo i bancali necessari per la giornata produttiva. Tutti i bancali usati in produzione devono essere integri;
- ✚ l'ambiente di lavoro deve essere mantenuto costantemente pulito grazie agli operatori di produzione, i quali provvedono in particolar modo a rimuovere tempestivamente eventuali frammenti di vetro, legno o quant'altro dal pavimento;
- ✚ deve essere messa a punto e resa disponibile un'adeguata procedura di gestione dei vetri e delle plastiche dure presenti nei locali di produzione, con istituzione di un registro di ispezione.

IMPIANTI

- ✚ deve essere evitato l'accumulo di frammenti di plastica nelle apparecchiature di alimentazione dei tappi;
- ✚ è prevista un'adeguata procedura in caso di rottura o esplosione delle bottiglie in vetro durante il riempimento che prevede, in caso di scoppio, un lavaggio automatico del rubinetto per eliminare i residui di vetro a livello della cannucchia e il riempimento a metà (e quindi lo scarto) di almeno due bottiglie che precedono e seguono;
- ✚ l'operatore ha il dovere di segnalare al Direttore di produzione qualunque anomalia che possa essere un pericolo per l'imbottigliamento, con particolare riferimento al rischio vetro; in caso di rottura di vetri o plastiche dure all'interno dell'area produttiva, le linee di imbottigliamento devono essere immediatamente fermate per permettere una valutazione del rischio, la pulizia dell'area e l'eventuale eliminazione del prodotto finito o delle materie prime presenti;
- ✚ gli impianti sono soggetti ad interventi di verifica/manutenzione periodica e preventiva, i materiali a contatto sono conformi alle normative alimentari e le guarnizioni sono resistenti ai processi di sanificazione utilizzati.

OPERATORI

- ✚ viene fatto divieto agli addetti alla produzione e a chiunque acceda ai reparti di produzione di indossare oggetti personali quali catenine, orologi, anelli, braccialetti, orecchini etc.;
- ✚ dovranno essere regolamentati l'introduzione e l'utilizzo di utensili, anche per gli interventi di manutenzione nelle zone considerate critiche.

3) Contaminazioni di origine chimica

MATERIE PRIME

- ✚ l'anidride carbonica utilizzata deve essere conforme alle normative vigenti;
- ✚ devono essere implementate le procedure riguardanti la manutenzione dell'impianto di distribuzione della anidride carbonica;
- ✚ ai fornitori delle materie prime vengono richieste garanzie in merito alla conformità alle normative vigenti;

IMBALLAGGI PRIMARI

- ✚ al fornitore vengono richieste le dichiarazioni di conformità dei materiali a contatto;
- ✚ ad inizio rapporto e ad ogni consegna di preforme, bottiglie e tappi viene richiesta una dichiarazione d'idoneità alla normativa vigente;

AMBIENTE

- ✚ tutti i materiali utilizzati per le operazioni di sanificazione e detersione devono essere stoccati in un locale apposito ad accesso limitato e portati in produzione solo nel momento dell'utilizzo;

IMPIANTI

- ✚ devono essere implementate adeguate procedure/istruzioni operative di sanificazione, che includano anche la gestione del pericolo dei residui chimici;
- ✚ devono essere implementate adeguate procedure di gestione degli strumenti di misura;

OPERATORI

- ✚ dovrà essere garantita una adeguata formazione sulle specifiche mansioni, in particolar modo per quanto riguarda gli addetti alle sanificazioni.

4) Contaminazioni biologica da roditori e insetti

E' necessario implementare un adeguato piano di lotta agli infestanti nella quale vengano stabilite anche le soglie di allarme per la messa a punto di opportune azioni correttive.

PROCEDURE DI CONGELAMENTO/DECONGELAMENTO DEI PRODOTTI ITTICI

PREMESSA

In considerazione del fatto che le risorse ittiche fresche non sempre sono disponibili nelle quantità sufficienti a soddisfare le esigenze commerciali, l'utilizzo delle tecnologie del freddo costituisce una pratica essenziale per garantirne una disponibilità continua.

Per consentire lo stoccaggio per periodi prolungati (settimane, mesi), si ricorre alla conservazione mediante le tecniche di congelamento e surgelazione.

Queste modalità di conservazione sono comuni ai prodotti della pesca interi, lavorati (molluschi bivalvi sgusciati, filetti, tranci) e trasformati (prodotti precotti, gamberetti cotti) di origine locale e di importazione.

Il trattamento di congelamento ha una valenza sanitaria nel caso di bonifica di prodotti ittici da consumare crudi per il controllo del pericolo parassiti potenzialmente zoonotici.

Lo scopo del presente documento è quello di fornire agli operatori del settore alimentare, elementi per l'elaborazione di procedure operative per la gestione dei processi di congelamento e scongelamento dei prodotti ittici.

Gli elementi inclusi nel presente documento potranno essere adottati nelle procedure previste dall'articolo 5 del Reg. (CE) n. 852/2004, ovvero nel sistema di autocontrollo basato sui principi HACCP di ciascuna impresa alimentare.

COMPONENTI DEL GRUPPO

Walter Brisinello
Dario Pandolfo
Lucia Pelagatti
Cristiano Zampar

INDICE

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE	78
2. DOCUMENTI DI RIFERIMENTO.....	78
3. INTRODUZIONE.....	78
4. CONGELAMENTO	79
4.1. PREMESSA.....	79
4.2. MATERIE PRIME.....	79
4.3. MODALITÀ OPERATIVE E ATTREZZATURE.....	79
5. DECONGELAMENTO	80
5.1. PREMESSA.....	80
5.2. MODALITÀ OPERATIVE.....	81
5.3. RICONGELAMENTO	81
5.4. PRESENTAZIONE DEL PRODOTTO ITTICO DECONGELATO AL CONSUMATORE FINALE	81
6. DETERMINAZIONE DELLA SHELF LIFE	82
7. MATERIALI DI CONFEZIONAMENTO	83
8. ANALISI DEI PERICOLI	83
9. NON CONFORMITÀ REGISTRAZIONI ED OBBLIGHI INFORMATIVI.....	84
10. ETICHETTATURA.....	84
11. CONCLUSIONI	86
12. BIBLIOGRAFIA	87

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

La seguente procedura è stata elaborata al fine di fornire elementi per l'elaborazione di procedure di congelamento e scongelamento di prodotti ittici.

2. DOCUMENTI DI RIFERIMENTO

- Reg. (CE) n. 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 - sull'igiene dei prodotti alimentari
- Reg. (CE) n. 853/2004 - che stabilisce norme specifiche in materia di igiene per gli alimenti di origine animale
- Reg. (CE) n. 1935/2004 - riguardante i materiali e gli oggetti destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari
- Reg. (CE) n. 37/2005 - sul controllo delle temperature nei mezzi di trasporto e nei locali di immagazzinamento e di conservazione degli alimenti surgelati destinati all'alimentazione umana
- Reg. (CE) n. 2073/2005 - sui criteri microbiologici applicabili ai prodotti alimentari
- Reg. (CE) n. 1333/2008 - relativo agli additivi alimentari
- Reg. (CE) n. 1224/2009 - che istituisce un regime di controllo comunitario per garantire il rispetto delle norme della politica comune della pesca
- Reg. (CE) n. 10/2011 - riguardante i materiali e gli oggetti di materia plastica destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari
- Reg. (CE) n. 1169/2011 - relativo alla fornitura di informazioni sugli alimenti ai consumatori
- Reg. (CE) n. 404/2011 - recante modalità di applicazione del Reg. (CE) n. 1224/2009 del Consiglio che istituisce un regime di controllo comunitario per garantire il rispetto delle norme della politica comune della pesca
- Reg. (CE) n. 1379/2013 - relativo all'organizzazione comune dei mercati nel settore dei prodotti della pesca e dell'acquacoltura
- Legge n. 264 del 02/05/1977 – ratifica ed esecuzione dell'accordo relativo ai trasporti internazionali delle derrate deteriorabili ed ai mezzi speciali da utilizzare per tali trasporti (ATP)
- D. Lgs. n. 31 del 02 febbraio 2001 - relativa alla qualità delle acque destinate al consumo umano
- D. Lgs. n. 109/1992 - concernente l'etichettatura e la presentazione dei prodotti alimentari, nonché la relativa pubblicità
- D. Lgs. n. 110/1992 - in materia di alimenti surgelati destinati all'alimentazione umana
- Decreto del Ministero dell'industria, commercio ed artigianato, di concerto con il Ministero della sanità del 25/09/1995 n. 493 – relativa alle modalità di campionamento e al metodo di analisi per il controllo delle temperature
- Accordo Stato-Regioni n. 147/CSR del 25 luglio 2012 - recante le linee guida sui criteri per la predisposizione dei piani di autocontrollo.
- Circolare del Ministero della Sanità prot. n. 7 del 20/01/1988 – disciplina della lavorazione dei molluschi cefalopodi congelati
- Nota del Ministero della Salute prot. n. 10026 del 02/08/2007 – indicazioni in materia di conservazione dei prodotti ittici per la loro vendita al dettaglio congelati o scongelati
- Nota del Ministero della Salute prot. n. 24990 del 10/07/2012 – chiarimenti applicativi per l'attuazione del Reg. (UE) n. 16/2012 che modifica l'Allegato II del Reg. (CE) n. 853/2004 per quanto riguarda i requisiti degli alimenti di origine animale destinati al consumo umano

3. INTRODUZIONE

Il congelamento è un processo fisico che si realizza attraverso l'applicazione di basse temperature, ottenendo la cristallizzazione di almeno l'80-90% dell'acqua libera presente nell'alimento. In tale condizione, una parte di quest'ultima (nella quale si è concentrata una rilevante quota di soluti) ed una certa quantità di acqua legata, rimangono comunque allo stato liquido. Per questa ragione, alcune reazioni di degradazione, soprattutto di

natura chimica ed enzimatica, possono comunque avvenire e determinare, nel tempo, una degradazione dell'alimento.

Al congelamento del prodotto si può pervenire in tempi più o meno lunghi. Nel primo caso il processo determina la formazione di macrocristalli di ghiaccio, responsabili di danni meccanici irreversibili alle pareti cellulari (con conseguente perdita di liquidi in fase di scongelamento). Per questa ragione, a livello industriale, si è affermato il congelamento rapido (surgelamento) che, determinando la formazione di microcristalli, di minima azione distruttiva, consente di ottenere un prodotto finito di qualità superiore.

Secondo la definizione contenuta nel Codex Alimentarius CAC/RCP 52-2003, il processo di surgelamento dei prodotti della pesca è un processo effettuato in attrezzatura adeguata al fine di garantire il rapido superamento dell'intervallo di temperatura di massima cristallizzazione con raggiungimento di una temperatura di -18°C o inferiore al cuore del prodotto.

Il processo inverso (decongelamento) riporta l'acqua contenuta nell'alimento nuovamente allo stato liquido. A tale risultato si può pervenire attraverso diverse modalità, che determinano, analogamente a quanto avviene per il congelamento, ripercussioni significative sulla successiva conservabilità del prodotto.

I processi di cui sopra, possono essere svolti nell'ambito di stabilimenti riconosciuti per l'attività di produzione dei prodotti della pesca (preparazione di prodotti della pesca freschi, trasformazione di prodotti della pesca) e in stabilimenti registrati, previa notifica della specifica attività alla ASL competente per territorio.

I prodotti della pesca congelati non rientrano nella definizione di prodotti trasformati secondo la vigente normativa comunitaria e non sono comunque classificabili come prodotti della pesca freschi.

4. CONGELAMENTO

4.1. PREMESSA

Le finalità del congelamento possono essere diverse a seconda del contesto di utilizzo. Ad esempio, nell'ambito degli stabilimenti riconosciuti, esso può essere effettuato al fine di ottenere prodotto congelato (prodotto finito) destinato alla commercializzazione come tale. In tal caso il processo dovrà essere effettuato senza indugi ingiustificati, ovvero nel momento più prossimo alle operazioni di pesca e raccolta. Nell'ambito della ristorazione, invece, il congelamento ha la finalità di permettere una conservazione di prodotti semilavorati (intermedi), più funzionale all'attività svolta, che mirata ad una conservazione prolungata nel tempo.

Come già indicato anche nella descrizione del contesto, il congelamento assume anche una importante finalità di carattere igienico-sanitario nel controllo delle parassitosi trasmissibili all'uomo.

4.2. MATERIE PRIME

I prodotti della pesca da sottoporre a congelamento devono essere in buono stato di conservazione e idonei al consumo umano. Il processo di congelamento dovrebbe essere condotto, con la massima cura ed attenzione, nelle fasi preliminari, esecutive e successive al trattamento di congelamento, evitando qualunque situazione che possa compromettere o ridurre la qualità e/o la shelf life del prodotto. Le materie prime dovranno essere conformi ai requisiti di qualità previsti dalla normativa vigente ed esplicitati in autocontrollo dal singolo OSA (caratteristiche organolettiche, di freschezza, microbiologiche, ecc.), con particolare attenzione al tenore di istamina per le specie sensibili e al valore di azoto basico volatile totale.

4.3. MODALITÀ OPERATIVE E ATTREZZATURE

L'attività di congelamento necessita di attrezzature adeguate.

Gli impianti influiscono in maniera significativa sulla qualità e conservabilità del prodotto ottenuto.

L'OSA, in base alla tipologia di prodotto (peso, dimensione, natura) e agli obiettivi di produzione, sceglierà attrezzature e tecniche di congelamento adeguati a superare la zona di cristallizzazione massima nel più breve tempo possibile e fisserà i parametri tempo-temperatura necessari a raggiungere e mantenere la temperatura a cuore prevista per il processo (es. nel caso di bonifica da parassiti: -20°C per 24 ore). È necessario

mantenere traccia documentale dei parametri del processo, ad esempio mediante l'utilizzo di sonde termometriche collegate a datalogger, oppure mediante rilevazione della temperatura del prodotto al termine del processo.

Con la finalità di proteggere il prodotto da ossidazione e disidratazione durante le fasi di stoccaggio, è consigliato, qualora ne sussistano le possibilità tecnologiche, il ricorso alla glassatura, che consiste nel ricoprire il prodotto congelato con un sottile strato di ghiaccio (vedi §§ "Etichettatura" delle presenti Linee Guida).

Nella produzione di prodotti ittici congelati è consentito l'uso di alcuni additivi ai sensi del Reg. (CE) n. 1333/2008 che disciplina l'uso di additivi nei prodotti alimentari.

L'elenco degli additivi utilizzabili è consultabile al sito internet: https://webgate.ec.europa.eu/sanco_foods/main/

Una volta terminato il processo di congelamento/bonifica, il prodotto deve essere trasferito senza indugio nei locali di magazzinaggio a temperatura controllata.

Gli stabilimenti che producono e tengono in deposito prodotti ittici congelati, devono disporre di depositi frigorifero di capacità adeguata, in grado di mantenere quantomeno la temperatura di -18°C in tutta la massa del prodotto. In base alla normativa vigente, i locali di magazzinaggio di prodotti della pesca, devono disporre di termografo posto in un luogo tale da essere facilmente leggibile e il cui elemento sensibile per la rilevazione della temperatura sia posizionato nella zona dell'impianto a temperatura più alta.

In uno stabilimento che effettua attività di congelamento, devono essere disponibili locali per consentire lo stoccaggio separato delle materie prime e dei prodotti trasformati congelati.

L'OSA deve predisporre, nel piano di autocontrollo, procedure che prevedano:

1. Interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria degli impianti e delle attrezzature
2. L'adozione di efficaci azioni correttive in caso di non conformità di processo
3. La taratura periodica degli strumenti di misurazione utilizzati nel controllo di processo (sonde, termoregolatori, registratori, bilance)
4. La corretta tracciabilità del prodotto in ogni fase del processo (es. indicazione della data di congelamento in pronta evidenza oppure sistema informatizzato che colleghi le informazioni relative al processo mediante un codice lotto)
5. Pulizia e disinfezione, con particolare riferimento agli impianti di congelamento ad aria, in cui possono venire processati prodotti della pesca non protetti da imballo primario, si suggerisce la calendarizzazione di trattamenti di deterzione e disinfezione delle batterie refrigeranti e di conseguenti controlli microbiologici di verifica sulle superfici di scambio termico (lamelle metalliche delle "batterie"), spesso concausa di significative contaminazioni del prodotto
6. Verifica della potabilità delle acque con frequenze idonee ad assicurare la qualità microbiologica e chimica, poiché negli impianti di surgelazione che effettuano la glassatura, l'acqua è da considerarsi un ingrediente
7. Formazione del personale, considerato che la gestione appropriata della catena del freddo ha ripercussioni qualitative e sanitarie sul prodotto finito (vedi §§ "Determinazione della Shelf-life" e "Analisi dei pericoli" delle presenti Linee Guida) l'OSA dovrà garantire che il personale avente mansioni specifiche abbia acquisito, in termini di competenza, "il livello minimo necessario a garantire la consapevolezza sui rischi connessi alle operazioni compiute".

5. DECONGELAMENTO

5.1. PREMESSA

Il decongelamento è il processo inverso al congelamento e consiste nella transizione dell'acqua dallo stato solido (ghiaccio) allo stato liquido. A seguito del decongelamento si verifica il riassorbimento di gran parte dell'acqua da parte delle cellule dell'alimento. In linea generale il decongelamento deve avvenire in condizioni tali che non si abbiano rialzi termici che consentano pericolose proliferazioni batteriche.

5.2. MODALITÀ OPERATIVE

Le modalità di scongelamento sono diverse e, a livello industriale, le principali tecniche eseguite sono le seguenti:

- **Scongelamento in acqua corrente:** è un metodo rapido, diffuso per una categoria di prodotti della pesca ampiamente commercializzata, quali i molluschi cefalopodi, data la peculiarità nella struttura muscolare e per le caratteristiche lavorazioni a cui viene tradizionalmente sottoposto il prodotto (eviscerazione, toelettatura, arricciatura dei tentacoli, zangolatura). Tale metodica è, tuttavia, sconsigliabile per alcune tipologie di prodotti, ad esempio filetti, tranci e prodotti sezionati in generale, particolarmente se il prodotto non è efficacemente protetto da un imballo primario impermeabile. In questo caso il metodo determina il dilavamento di una parte dei principi nutritivi e/o delle sostanze aromatiche. Qualora applicato, va effettuato sull'alimento protetto dall'imballaggio primario.
L'uso di vasche dotate di sistema di "borbottaggio" ad aria, o di altri sistemi di destratificazione termica dell'acqua, consente di rendere più omogenea la temperatura di scongelamento. L'OSA è tenuto ad utilizzare per il scongelamento acqua potabile (vedi CAC/RCP 52-2003.8.1.4) e a fissare dei limiti di tempo e temperatura (che considerino anche la variabilità stagionale della temperatura dell'acqua), tali da garantire il controllo dello sviluppo microbico e la formazione di istamina nelle specie sensibili. Si deve garantire inoltre un sufficiente ricambio di acqua.
- **Scongelamento in cella refrigerata a 0°C - +4°C:** è un metodo sicuro igienicamente ed efficace sia sul piano tecnico che su quello nutrizionale, è certamente il metodo da preferire. Si presenta piuttosto problematico solamente in caso di unità di prodotto di massa rilevante.
L'eventuale liquido proveniente dal processo di scongelamento, deve essere adeguatamente allontanato.

Dopo il scongelamento i prodotti ittici devono essere immediatamente refrigerati e mantenuti alla temperatura di fusione del ghiaccio.

- **Scongelamento in forno (aria calda o microonde):** particolarmente adatto per il passaggio diretto da prodotto congelato a prodotto cotto (al forno). Nel caso di prodotti della pesca si presta bene per i prodotti "pronti a cuocere".

Non si ritiene, invece, idonea la modalità di scongelamento tramite una permanenza più o meno prolungata del prodotto a temperatura ambiente. Tale metodica implica un processo di lunga durata, il scongelamento al cuore del prodotto si verifica dopo diverse ore, e la temperatura superficiale può consentire un significativo sviluppo microbico.

L'OSA dovrà indicare nel proprio piano di autocontrollo la (o le) procedura di scongelamento adottata, definendo i parametri di processo, i pericoli, i limiti critici e le azioni correttive da adottare in caso di superamento degli stessi (vedi § 8. ANALISI [DEI PERICOLI](#)" delle presenti Linee Guida).

5.3. RICONGELAMENTO

Il ricongelamento della materia prima è una pratica non consentita, nemmeno nel caso di un congelamento effettuato per la bonifica da parassiti.

La circolare del Ministero della Sanità n. 7 del 20/01/1988, consente la pratica del ricongelamento rapido dei soli molluschi cefalopodi nel più breve tempo possibile, con raggiungimento entro 4 ore di una temperatura al cuore di -18°C, "in quanto non determina modificazioni significative sotto il profilo igienico sanitario, tenuto conto delle loro particolari caratteristiche tissutali, purché sia effettuata in condizioni igieniche soddisfacenti".

5.4. PRESENTAZIONE DEL PRODOTTO ITTICO SCONGELATO AL CONSUMATORE FINALE

L'attività di vendita dei prodotti ittici scongelati deve rispettare quanto indicato dalla circolare del Ministero della Salute n. 10026 del 02/08/2007, che prevede che il prodotto scongelato sia identificabile attraverso la dicitura "pesce scongelato, da consumarsi entro le 24 ore e da non ricongelare". È opportuno che il prodotto esposto alla vendita sia separato dai prodotti della pesca freschi.

6. DETERMINAZIONE DELLA SHELF LIFE

La determinazione della shelf life è compito dell'OSA, che la effettua sotto la propria responsabilità sulla base dei dati reperibili nell'ambito della letteratura scientifica, di quanto contemplato dalle vigenti normative, della propria esperienza, ma soprattutto in relazione alle caratteristiche peculiari del prodotto sottoposto a processo, a verifiche analitiche autonome ed alla destinazione d'uso e ricorrendo anche a modelli matematici di crescita microbica.

L'OSA deve predisporre procedure di autocontrollo sulla base dell'accordo Stato - Regioni n. 147/CSR del 25/07/2012 per l'individuazione della data di scadenza e del termine minimo di conservazione, tenendo conto:

- Delle caratteristiche chimico-fisiche del prodotto
- Degli ingredienti e degli eventuali additivi utilizzati
- Della tipologia di confezionamento
- Della temperatura di stoccaggio definita e riportata in etichetta
- Di ogni altro fattore in grado di influire sulle caratteristiche intrinseche del prodotto.

Per i prodotti della pesca provenienti da acquacoltura, l'OSA dovrà inoltre considerare la variabilità che può subire la composizione del prodotto ittico (particolarmente in termini di acidi grassi), come conseguenza della possibile variazione, nel tempo, della composizione dei mangimi. In altre parole, egli dovrà considerare la shelf life come un elemento da sottoporre periodicamente a revisione, in relazione all'evoluzione del contesto operativo.

Di seguito vengono elencati, a titolo esemplificativo, alcuni elementi che l'OSA dovrà considerare nella determinazione della shelf life del prodotto congelato. Tale elenco non è esaustivo, ma dovrà essere integrato dall'Operatore in funzione della specificità del proprio contesto.

1) Freschezza delle materie prime

Il congelamento deve essere effettuato senza ritardi che possano innescare i fisiologici meccanismi di deterioramento del prodotto ad opera di batteri ed enzimi.

2) Tipologia del prodotto della pesca

I prodotti della pesca si presentano in modo estremamente eterogeneo, per quanto riguarda particolarmente la composizione chimica e la pezzatura.

Ai fini della determinazione della shelf life, per quanto riguarda gli aspetti chimici, risulta di primaria importanza la quota di grasso, che può variare da poche frazioni percentuali, a valori superiori al 10%. Considerando il fatto che tale frazione è composta da una percentuale rilevante di acidi grassi insaturi (mono- e poli-insaturi) e che tali acidi risultano particolarmente reattivi nei confronti dell'ossigeno (irrancidimento), ne consegue che i prodotti della pesca più magri possono sopportare shelf life di durata superiore.

Per quanto riguarda la pezzatura, si dovrà considerare che i prodotti della pesca di dimensioni minori (es. latterino *Atherina boyeri*), presentando un rapporto superficie/volume molto elevato, andranno incontro a fenomeni degradativi più marcati.

Nel caso di prodotti contenenti diversi ingredienti, la conservabilità dovrà tenere conto dell'ingrediente a shelf life più breve.

3) Impiego di additivi (vedi §§ "Modalità operative e attrezzature" delle presenti Linee Guida)

4) Ricorso alla glassatura (vedi §§ "Modalità operative e attrezzature" delle presenti Linee Guida)

5) Confezionamento del prodotto

Il confezionamento può contribuire all'allungamento della shelf life, particolarmente se la sua presenza impedisce il contatto diretto del prodotto della pesca con l'ossigeno presente nell'aria. Tale contatto infatti determina l'alterazione ossidativa dei grassi (vedi punto 4). A tale scopo, risulta particolarmente efficace il confezionamento sottovuoto. Qualunque siano i materiali di confezionamento, questi, dovranno rispondere ai requisiti di idoneità meglio specificati al paragrafo dedicato.

6) Temperatura di conservazione del prodotto

Fermo restando che il prodotto della pesca dovrà essere mantenuto, durante il periodo di conservazione, ad una temperatura non superiore ai -18°C in ogni parte della massa, l'OSA dovrà considerare che più basse sono le temperature adottate, minori risulteranno l'attività microbiologica e quella chimica (enzimatica, ossidativa, ecc.) nel prodotto della pesca. Per le specie le cui carni contengono tenori di grasso relativamente elevati, temperature costanti inferiori ai -18°C potrebbero garantire una migliore conservabilità e una conseguente shelf life più prolungata.

Durante lo stoccaggio in cella, si dovranno evitare assolutamente rialzi termici, ancorché temporanei, particolarmente se di entità tale da determinare la parziale transizione dell'acqua in forma liquida e la sua

successiva ricristallizzazione (accrescimento post-nucleazione) responsabile di danni meccanici alle pareti cellulari, di cui all'introduzione.

Nella determinazione della shelf life l'OSA dovrà considerare anche gli eventuali abusi termici cui il prodotto può andare incontro durante la successiva commercializzazione.

Particolare attenzione dovrà essere osservata durante i trasferimenti del prodotto da una cella all'altra, durante l'eventuale confezionamento ed etichettatura e, in generale, in tutte quelle fasi operative che possono esporlo a rialzi termici significativi. Una misura preventiva consigliata, a tale scopo, può essere il preventivo raffreddamento del prodotto della pesca a temperatura inferiore a quella prevista per lo stoccaggio.

Per indicazioni in merito alle shelf life dei prodotti della pesca, può essere consultato, ad esempio la raccomandazione n. 011/06 dell'istituto italiano surgelati e il sito internet <http://SSSP.dtuacqua.dk>, <http://www.iifiir.org/> Institut International du froid

Alcuni parametri analitici utili ai fini dello studio della shelf life del prodotto, possono essere:

- Analisi microbiologica
- Analisi organolettica del prodotto (visiva, olfattiva e gustativa) a vari stadi di conservazione
- Determinazione dell' azoto basico volatile totale (ABVT) e trimetilammina (TMA) a vari stadi di conservazione
- Determinazione del numero dei perossidi (PV) o valore del test dell'acidotiobarbiturico (TBA) a vari stadi di conservazione
- Determinazione della formaldeide
- Modelli matematici predittivi (es. SSSP).

Per il prodotto congelato non trasformato, la valutazione della shelf life dovrà tenere conto dei punti sopra menzionati, considerando che la velocità di deterioramento del prodotto sarà superiore a quella di un prodotto fresco e varierà a seconda della specie ittica e dello stato di presentazione (filetti, prodotti interi).

7. MATERIALI DI CONFEZIONAMENTO

La vigente normativa (Reg. (CE) n. 1935/2004) stabilisce che tutti i materiali ed oggetti destinati a venire a contatto con gli alimenti devono essere prodotti conformemente alle buone pratiche di fabbricazione e, in condizioni d'impiego normale o prevedibile, non devono trasferire agli alimenti componenti in quantità tale da:

- Costituire un pericolo per la salute umana
- Comportare una modifica inaccettabile della composizione dei prodotti alimentari
- Comportare un deterioramento delle caratteristiche organolettiche.

In merito alla possibile cessione di sostanze indesiderate, le basse temperature non favoriscono i fenomeni di migrazione chimica dall'imballo all'alimento. L'OSA dovrà comunque utilizzare imballaggi costituiti da materiali di comprovata ed esplicitata idoneità all'uso alle basse temperature, per i quali, il fornitore deve essere in grado di produrre adeguata certificazione accompagnatoria ("dichiarazione di conformità" di cui all'art. 16 del Reg. (CE) n. 1935/2004). Oltre agli aspetti relativi alla eventuale migrazione, l'OSA dovrà prendere in esame anche le caratteristiche meccaniche degli imballi, particolarmente per quelli primari in materiale plastico, che, anche alle basse temperature, dovranno garantire un adeguato grado di elasticità, essenziale per evitare rotture durante le manipolazioni del prodotto.

8. ANALISI DEI PERICOLI

L'OSA, nel piano di autocontrollo, è tenuto ad eseguire l'analisi dei pericoli correlati ai processi di produzione. Oltre ai pericoli la cui presenza è già stata considerata nelle fasi di produzione di prodotti della pesca e molluschi bivalvi da commercializzare allo stato fresco e/o trasformato, devono essere considerati i pericoli correlati alle fasi del processo di congelamento e scongelamento. A questo proposito, si fornisce un elenco, non esaustivo, dei pericoli da considerare:

- **Biologici:**
 - L'introduzione, la crescita e la sopravvivenza di microrganismi e parassiti potenzialmente zoonosici
 - Sviluppo di istamina nelle fasi di congelamento e scongelamento
- **Chimici:**
 - Contaminazione da sanificanti o da acqua non potabile
 - Cessioni da materiali a contatto
 - Contaminazione da oli, detersivi e lubrificanti derivanti dalle attività di manutenzione
 - Superamento dei limiti di utilizzo di additivi alimentari
- **Fisici:**
 - Contaminazione da frammenti di metalli, vetro, oggetti di piccole dimensioni
 - Contaminazione da corpi estranei, ad es. gusci di molluschi bivalvi

L'OSA in ottemperanza all'art. 5 del Reg. (CE) n. 852/2004, dopo aver identificato ogni pericolo correlato al processo, individua e gestisce i punti critici di controllo, prevedendo ed adottando anche le azioni correttive.

9. NON CONFORMITÀ REGISTRAZIONI ED OBBLIGHI INFORMATIVI

Per i processi considerati, le non conformità si possono concretizzare in:

- Non conformità di processo, ad esempio:
 - Mancato rispetto dei limiti di processo fissati (tempo e temperatura)
 - Mancato rispetto dei limiti di temperatura fissati per gli ambienti di stoccaggio del prodotto.
- Non conformità di prodotto, ad esempio:
 - Mancato rispetto dei limiti di temperatura fissati per il prodotto
 - Non conformità della materia prima utilizzata
 - Non conformità del prodotto finito, commercializzato o detenuto in azienda.

Ciascun OSA registra l'attività di controllo, i risultati e le successive decisioni con gli strumenti stabiliti dalle proprie procedure interne di autocontrollo.

Le registrazioni dovranno essere tenute agli atti con l'obiettivo di documentare e supportare le decisioni assunte, compresa la valutazione del rischio.

Eventuali situazioni di non conformità, verranno gestite come previsto nelle procedure relative alla gestione delle non conformità di tipo sanitario (es. microbiologico, ecc.). Pertanto le stesse andranno comunicate con tempestività agli eventuali OSA coinvolti ed alla ASL competente per territorio, includendo nell'informativa le informazioni relative alla non conformità riscontrata, al prodotto coinvolto, ai controlli effettuati e modalità, alle decisioni adottate.

10. ETICHETTATURA

Come strumento di verifica a servizio dell'OSA, si riporta la sottostante check list.

CHECK-LIST ETICHETTA PER LA VENDITA DI PRODOTTI CONFEZIONATI

	<i>Normativa di riferimento</i>	<i>Prodotto congelato</i>	<i>Prodotto scongelato</i>
Denominazione commerciale + stato fisico per esteso	D. Lgs. n. 109/92 Reg. (CE) n. 1169/2011*	√	√
Denominazione scientifica	Reg. (CE) n. 2065/2001 Reg. (UE) n. 1379/2013*	√	√

Metodo di produzione <ul style="list-style-type: none"> • pescato • pescato in acque dolci • allevato 	Reg. (CE) n. 2065/2001 Reg. (UE) n. 1379/2013*	√	√
Zona di cattura o allevamento <ul style="list-style-type: none"> • pescato: sottozona FAO + indicaz. comprensibile della zona o pittogramma* • allevato: stato o Paese Terzo • pescato acque dolci (corpo idrico)* 	Reg. (CE) n. 2065/2001 Reg. (UE) n. 1379/2013*	√	√
Categoria attrezzi da pesca	Reg. (UE) n. 1379/2013*	√	√
Elenco ingredienti (se presenti) <ul style="list-style-type: none"> • in ordine di peso decrescente, preceduti dalla dicitura "Ingredienti:" • indicazione della percentuale dell'eventuale ingrediente caratterizzante • utilizzo di un carattere che evidenzia la presenza di allergeni* 	D. Lgs. n. 109/92 Reg. (CE) n. 1169/2011*	√	√
Peso al netto della glassatura o peso sgocciolato (per i congelati glassati)	D. Lgs. n. 109/92 Reg. (CE) n. 1169/2011*	√	√
Data di produzione (raccolta) – (Informazione obbligatoria nelle commercializzazioni tra OSA da mettere a disposizione con modalità idonea a discrezione del fornitore)	Reg. (CE) n. 853/2004, all. II, sez. IV, comma 2 e 3	√	
Data di congelamento, se diversa dalla data di produzione (Informazione obbligatoria nelle commercializzazioni tra OSA da mettere a disposizione con modalità idonea a discrezione del fornitore)	Reg. (CE) n. 853/2004, all. II, sez. IV, comma 2 e 3	√	
Data di congelamento <ul style="list-style-type: none"> • congelato il: giorno + mese +anno 	Reg. (CE) n. 1169/2011*, all. X, punto 3	√	
Data di scongelamento (Informazione obbligatoria nelle commercializzazioni tra OSA da mettere a disposizione con modalità idonea a discrezione del fornitore) <ul style="list-style-type: none"> • scongelato il: giorno + mese + anno 	Reg. (CE) n. 178/2002		√
Termine minimo di conservazione <ul style="list-style-type: none"> • Da consumarsi preferibilmente entro il: giorno+mese+anno se TMC < 3 mesi • Da consumarsi preferibilmente entro fine: mese+anno se 3<TMC>18 mesi • Da consumarsi preferibilmente entro fine: anno se TMC>18 mesi 	D. Lgs. 109/92 Reg. (CE) n. 1169/2011*	√	
Data di scadenza <ul style="list-style-type: none"> • Da consumare entro: giorno+mese+eventualmente l'anno 	Reg. (CE) n. 1169/2011*, art. 24, comma 1		√
Nome o ragione sociale e indirizzo della sede del produttore o dell'importatore nell'UE per prodotti commercializzati in Italia	D. Lgs. n. 109/92 Reg. (CE) n. 1169/2011*	√	√
Marchiatura di identificazione dello stabilimento di produzione	Reg. (CE) n. 853/2004	√	√
Lotto (preceduto dalla lettera L)	D. Lgs. n. 109/92 Reg. (CE) n. 1169/2011*	√	√

Condizioni di conservazione o d'uso <ul style="list-style-type: none"> Da conservare ad una temperatura non superiore a -18 °C - Il prodotto una volta scongelato non deve essere ricongelato e conservato alla temperatura di fusione del ghiaccio e nella conservazione domestica, alla temperatura di refrigerazione 	D. Lgs. n. 109/92 Reg. (CE) n. 1169/2011*	√	
Condizioni di conservazione o d'uso <ul style="list-style-type: none"> Da conservare alla temperatura di fusione del ghiaccio e nella conservazione domestica, alla temperatura di refrigerazione 	D. Lgs. n. 109/92 Reg. (CE) n. 1169/2011*		√
Lingua del paese di commercializzazione	D. Lgs. n. 109/92 Reg. (CE) n. 1169/2011*	√	√

(*) Reg. (CE) n. 1169/2011 e Reg. (UE) n. 1379/2013 applicabili dal 13/12/14.

N:B: nella fase di commercializzazione tra operatori devono essere considerate le informazioni minime di cui all'art. 58 del Reg. (CE) n. 1224/2009.

La glassatura, ai sensi della vigente normativa sull'etichettatura, è considerata tara o, meglio, "liquido di copertura". Non esiste alcun riferimento normativo che indichi la percentuale massima ammessa di glassatura. Questa, pertanto, può variare in funzione delle esigenze tecnologiche e delle caratteristiche del prodotto. Per la verifica da eseguire sul peso al netto della glassatura, vi sono le metodiche proposte dall'Istituto Superiore della Sanità (metodo di analisi AOAC 18.002). Inoltre, come indicato dal medesimo Istituto, sul peso del prodotto al netto della glassatura, si applicano le tolleranze previste dall' art. 67 del DPR n. 327/80 (scarto in meno sul peso dichiarato). Sui cartelli dei prodotti congelati glassati venduti sfusi, deve essere indicata la percentuale di glassatura, mentre nei prodotti preconfezionati, va indicato, in etichetta, il peso del prodotto della pesca al netto della glassatura cioè il peso sgocciolato, obbligo ribadito anche dal Reg. (CE) n. 1169/2011 che entrerà in applicazione dal 13/12/2014 (l'indicazione potrà essere resa in etichetta come: peso netto = peso sgocciolato = X g, oppure peso netto (senza glassa) = X g).

11. CONCLUSIONI

Il presente lavoro è frutto di una riflessione organica dettata dall'esistenza di una normativa frammentata, derivante da una materia per la quale appare alquanto riduttivo poter definire una operatività univoca in presenza di numerose variabili.

La valenza dei suoi contenuti rappresenta per l'OSA un'indicazione di massima per lo sviluppo delle proprie procedure interne, legate comunque alla specificità e alle dimensioni dell'impresa.

Questo documento non ha esaurito tutte le casistiche, in particolare per il settore del dettaglio (pescherie e ristorazione) per il quale si è in attesa di indicazioni nazionali e/o regionali.

Eventuali nuove normative o indicazioni provenienti da tavoli tecnici riconosciuti a livello nazionale o comunitario potranno integrare e/o modificare i contenuti del documento.

12. BIBLIOGRAFIA

Prodotti della pesca e dell'acquacoltura freschi e lavorati, A. Gallina, G. Caburlotto, G. Arcangeli, 2013.

La shelf - life dei prodotti alimentari: guida pratica per le aziende, realizzato dal Nucleo del Settore Alimentare AICQ triveneta, 2009.

CODE OF PRACTICE FOR FISH AND FISHERY PRODUCTS, CAC/RCP 52-2003

Il congelamento dei prodotti di origine animale, C. Cantoni, G. Conti. – La Settimana Veterinaria n. 805 del 07/11/2012

Circolare Regionale Regione Lombardia n. 15 del 02/07/2013 DDG SALUTE N. 3742/2013 - "ISTRUZIONI OPERATIVE PER IL CONGELAMENTO E/O LO SCONGELAMENTO DEI PRODOTTI ALIMENTARI DI ORIGINE ANIMALE" - CHIARIMENTI

Istituto italiano surgelati, raccomandazione 011/06

Sito web <http://SSSP.dtuaqua.dk>

Sito web https://webgate.ec.europa.eu/sanco_foods/main/

Sito web <http://www.iifiir.org/>

PROCEDURA PER IL CONTROLLO DEL PERICOLO PARASSITI NEI PRODOTTI ITTICI IN FASE DI RICEVIMENTO E COMMERCIALIZZAZIONE

PREMESSA

Il problema delle parassitosi dei pesci riveste una duplice importanza per i suoi riflessi sulla salute delle specie ittiche e sulla salubrità dell'alimento.

Ogni operatore della filiera ha una responsabilità nel controllo della presenza di parassiti e il consumatore deve essere informato riguardo alle corrette condizioni d'impiego dei prodotti ittici (compresi i molluschi cefalopodi), in particolare nel caso di consumo crudo, marinato o praticamente crudo.

I prodotti ittici comunemente commercializzati nel territorio del FVG sono rappresentati da pesci interi, pesci eviscerati, tranci, filetti e prodotti trasformati a partire da materie prime pescate e/o allevate in mare e/o in acque dolci.

Le provenienze sono legate agli approvvigionamenti diretti da produttori primari locali (pescatori e allevatori), dai tre mercati ittici regionali, dagli scambi comunitari e da provenienze da paesi terzi. La commercializzazione dei prodotti ittici avviene in mercato regionale, nazionale ed estero. Nell'ambito delle specie ittiche commercializzate nel territorio regionale sono presenti alcune tipologie e provenienze riconosciute a maggiore rischio per la presenza del pericolo parassiti.

Lo scopo del presente documento è quello di fornire agli operatori del settore alimentare elementi per l'elaborazione di procedure operative per la gestione del pericolo parassiti nei prodotti ittici e per l'esecuzione dei controlli richiesti dal Reg. (CE) n. 853/2004 e successive modifiche e integrazioni (da qui in avanti s.m.i.).

Gli elementi inclusi nel presente documento potranno essere adottati nelle procedure previste dall'articolo 5 del Reg. (CE) n. 852/2004 (sistema di autocontrollo basato sui principi HACCP).

COMPONENTI DEL GRUPPO

Walter Brisinello
Dario Pandolfo
Lucia Pelagatti
Cristiano Zampar

INDICE

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE	90
2. DOCUMENTI DI RIFERIMENTO.....	90
3. MODALITÀ OPERATIVE	90
3.1. IDENTIFICAZIONE DEL PERICOLO.....	90
3.1.1. Parassiti non zoonotici.....	92
3.2. RESPONSABILITÀ.....	92
3.3. MISURE DI CONTROLLO	92
3.4. PIANIFICAZIONE E MODALITÀ DEL CONTROLLO	93
3.5. DECISIONI SUCCESSIVE AL CONTROLLO	95
3.6. REGISTRAZIONE CONTROLLI EFFETTUATI.....	99
3.7. OBBLIGHI INFORMATIVI	99
4. CONCLUSIONI	99
5. NOTE BIBLIOGRAFICHE	100

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

La seguente procedura è stata elaborata al fine di fornire elementi per l'elaborazione di procedure per il controllo del pericolo parassiti nei prodotti ittici in fase di ricevimento e commercializzazione.

2. DOCUMENTI DI RIFERIMENTO

- Reg. (CE) n. 852/2004
- Reg. (CE) n. 853/2004
- Reg. (CE) n. 2074/2005
- Reg. (CE) n. 1020/2008
- Reg. (CE) n. 1276/2011
- Circolare del Ministero della Salute n. 10 del 11/03/1992
- Nota Ministero della Salute n. 26602 del 30/08/2010
- DM del Ministero della Salute del 17/07/2013
- Nota del Ministero della Salute prot. n. 4380 del 17/02/2011
- Nota del Ministero della Salute prot. n. 4379 del 17/02/2011
- Nota del Ministero della Salute prot. n. 3133 del 23/02/2008
- Parere EFSA (EFSA Journal 2010; 8(4):1543)
- Linee guida regione FVG: Formazione degli addetti al settore alimentare. Prot. 9916/SPS-VETAL del 2008

3. MODALITÀ OPERATIVE

3.1. IDENTIFICAZIONE DEL PERICOLO

Connesso al consumo di prodotti ittici esiste il rischio della presenza di parassiti visibili e non nelle parti edibili. Alcuni di questi sono agenti di zoonosi (es. *Anisakis spp.*, *Opistorchis felineus*), altri hanno caratteristiche non zoonotiche (es. *Pennella spp.*, *Microsporidi* e *Trypanorhyncha*) ma possono conferire al prodotto caratteristiche di ripugnanza che lo rendono inadatto al consumo umano.

Parassiti zoonotici

Il rinvenimento di alcune specie di parassiti responsabili di zoonosi è più frequente in determinate specie ittiche e areali di pesca.

La provenienza da mari più freddi, che sono più ricchi di ospiti definitivi di parassiti, costituisce un fattore di maggior rischio. Tuttavia secondo la circolare del Ministero della Salute n. 4380 del 17/02/2011 e il parere EFSA (EFSA Journal 2010; 8(4):1543) non ci sono zone di pesca che possono essere considerate esenti da *Anisakis*. Un utile riferimento nella definizione delle specie più a rischio per il pericolo *Anisakis* spp. è la tabella tratta da Rapporti ISTISAN 05/24:

TABELLA 1		
SPECIE	NOME COMUNE	PREVALENZA
<i>Lepiodopus caudatus</i>	Pesce scaibola	100
<i>Trachurus trachurus</i>	Suro	95
<i>Micromesistius poutassou</i>	Melù	95
<i>Merlangius merlangius</i>	Molo	76
<i>Scomber japonicus</i>	Lanzardo	75
<i>Scomber scombus</i>	Sgombro	71
<i>Conger conger</i>	Gronco	44
<i>Merluccios merluccius</i>	Nasello	40
<i>Boops boops</i>	Boga	35
<i>Zeus faber</i>	Pesce S. Pietro	33
<i>Lophius piscatorius</i>	Rana pescatrice	32
<i>Todarodes sagittatus</i>	Totano	22
<i>Trachinus draco</i>	Tracina	21
<i>Phycis phycis</i>	Musdea	20
<i>Trisopterus minutus</i>	Busbana	19
<i>Engraulis encrasicolus</i>	Alice	17
<i>Diplodus annularis</i>	Sparaglione	16
<i>Trigla lyra</i>	Gallinella	16
<i>Pagellus erytrinus</i>	Pagello	10
<i>Mullus barbatus</i>	Triglia	10
<i>Mugil cefalus</i>	Cefalo	9
<i>Cepola rubescens</i>	Cepola	9
<i>Sardina pilchardus</i>	Sardina	1

Legati al consumo di pesce d'acqua dolce crudo o praticamente crudo devono essere quantomeno considerate le seguenti specie di parassiti non identificabili al "controllo visivo", come definito dal Reg. (CE) n. 2074/2005: *Opistorchis spp.*, rilevabile ad esempio sui ciprinidi selvatici dei laghi del Centro Italia e *Diphyllobotrium spp.*, riscontrabile su specie quali ad esempio pesce persico (*Perca fluviatilis*) e lottatrice (*Lota lota*) selvatici dei laghi del Nord Italia.

Le misure di controllo delle zoonosi parassitarie, di cui il consumatore deve essere informato e reso consapevole secondo le indicazioni del DM 17/07/2013 del Ministero della Salute, sono elettivamente legate a trattamenti di cottura e/o congelamento per il prodotto destinato ad essere consumato crudo o praticamente crudo.

Non è consentita l'immissione sul mercato di prodotti che possono ospitare larve di trematodi potenzialmente agenti di zoonosi sottoposti a trattamento di marinatura, salagione e affumicatura, se non previo trattamento di congelamento per l'uccisione di detti parassiti, salvo quanto previsto dal punto 3 D cap.III, sez.VIII dell'allegato III del Reg. (CE) n. 853/2004.

3.1.1. Parassiti non zoonotici

Parassiti che non hanno caratteristiche zoonotiche ma che possono conferire al prodotto caratteristiche di ripugnanza che lo rendono inadatto al consumo umano sono spesso associabili a determinate specie ittiche: ad esempio nel pesce spada è frequente il rinvenimento di granulomi parassitari legati alla presenza di *Penella spp.*, larve di *Trypanorhynchi* possono parassitare frequentemente il muscolo del pesce spada e xenomi causati da microsporidi possono invadere le carni delle Rane pescatrici.

3.2. RESPONSABILITÀ

La responsabilità dell'elaborazione, dell'applicazione e dell'esecuzione della procedura di controllo del pericolo parassiti spetta all'OSA che affida l'attività a personale qualificato, il quale ha ricevuto una formazione specifica per un efficace riconoscimento dei parassiti e per una corretta esecuzione della procedura.

3.3. MISURE DI CONTROLLO

Le misure di controllo dell'OSA per la gestione del pericolo parassiti possono riguardare, sulla base della tipologia di prodotto ricevuto, l'acquisto da fornitori qualificati mediante una procedura di qualifica del medesimo che consideri tra l'altro i seguenti aspetti:

1) Prodotti interi

Se provenienti da altro stabilimento riconosciuto richiedere al fornitore:

- adeguate informazioni sulle proprie modalità di controllo del pericolo parassiti (procedure interne, frequenza e modalità di esecuzione, eventuale documentazione atta a dimostrare le modalità di applicazione delle procedure stesse);
- informazioni sulle aree di pesca o più in generale sulla provenienza, in aggiunta a quelle già richieste dalla normativa sull'etichettatura;
- piano di formazione del personale per l'attività svolta nelle procedure di controllo ed evidenze documentali dell'avvenuta formazione.

Nel caso di prima immissione sul mercato richiedere al fornitore:

- informazioni sull'applicazione delle buone pratiche di lavorazione (conservazione del prodotto e ghiacciatura, eventuali controlli dei parassiti sul prodotto, tempo intercorso tra la pesca e lo sbarco);
- ulteriori informazioni sulle aree di pesca.

2) Tranci, filetti e prodotti eviscerati

Richiedere al fornitore:

- notizie sul metodo di eviscerazione e filettatura (manuale o meccanica);
- nel caso di eviscerazione meccanica, l'eventuale piano di campionamento adottato;
- notizie sulla speratura, se prevista dalle procedure interne;
- piano di formazione del personale per l'attività svolta nelle procedure di controllo ed evidenze documentali dell'avvenuta formazione;

- eventuali trattamenti di bonifica previsti o eseguiti.

3) Prodotti della pesca allevati

In caso di fornitori, i cui prodotti della pesca vengano dichiarati dall'OSA fornitore come non soggetti a rischio sanitario con riguardo alla presenza di parassiti vivi dovrà essere richiesta copia dell'approvazione da parte dell'autorità competente ai sensi del Reg. (CE) n. 853/2004 e s.m.i., Allegato III, Sezione VIII, Capitolo III, D, 3), d, ii, nonché documentazione relativa alla gestione da parte dell'allevamento del rischio parassiti possibili responsabili di zoonosi (requisiti biosicurezza, procedure di verifica, ecc.) secondo auspicabili standard di biosicurezza ancora ufficialmente non disponibili (Nota Ministero della Salute n.26602 del 30/08/2010).

4) Prodotti della pesca trasformati

Richiedere al fornitore:

- adeguate informazioni sulle proprie modalità di controllo del pericolo parassiti (procedure interne, frequenza e modalità di esecuzione, eventuale documentazione atta a dimostrare le modalità di applicazione delle procedure stesse);
- informazioni sui trattamenti di bonifica effettuati e, qualora non effettuati, documentazione scientifica a supporto di tale decisione;
- piano di formazione del personale per l'attività svolta nelle procedure di controllo ed evidenze documentali dell'avvenuta formazione.

In relazione ai criteri stabiliti da ciascun OSA per la qualifica dei fornitori sarà possibile una categorizzazione degli stessi.

La procedura interna dovrà definire i criteri di accettazione previsti e stabilire la pianificazione dei controlli sui prodotti (vedi capitolo seguente).

Nel contesto delle procedure basate sul sistema HACCP, le misure di controllo dovranno inoltre riguardare:

- nel caso di introduzione di partite di prodotto ittico di prima immissione sul mercato l'OSA applica la procedura sotto riportata su ogni partita ritenuta a rischio;
- nel caso di stabilimenti che effettuano attività di congelamento e trasformazione di prodotti ittici: i parametri di processo relativi al trattamento così come previsto dal Reg. (CE) n. 853/2004 e s.m.i., Allegato III, Sezione VIII, Capitolo 3, D). I trattamenti eseguiti su prodotti della pesca di acqua dolce che possono ospitare parassiti del genere *Opisthorchis* devono prevedere quantomeno la cottura del pesce ad almeno 65°C al cuore del prodotto per 1 minuto, oppure il congelamento a -20°C a cuore del prodotto per almeno una settimana (Nota Ministero della Salute n.3133 del 23/02/2008);
- nel caso di stabilimenti che effettuano attività di lavorazione (sfilettatura, ecc.) di prodotti ittici: l'applicazione di quanto previsto dal Reg. (CE) n. 2074/2005 e s.m.i., Allegato II.

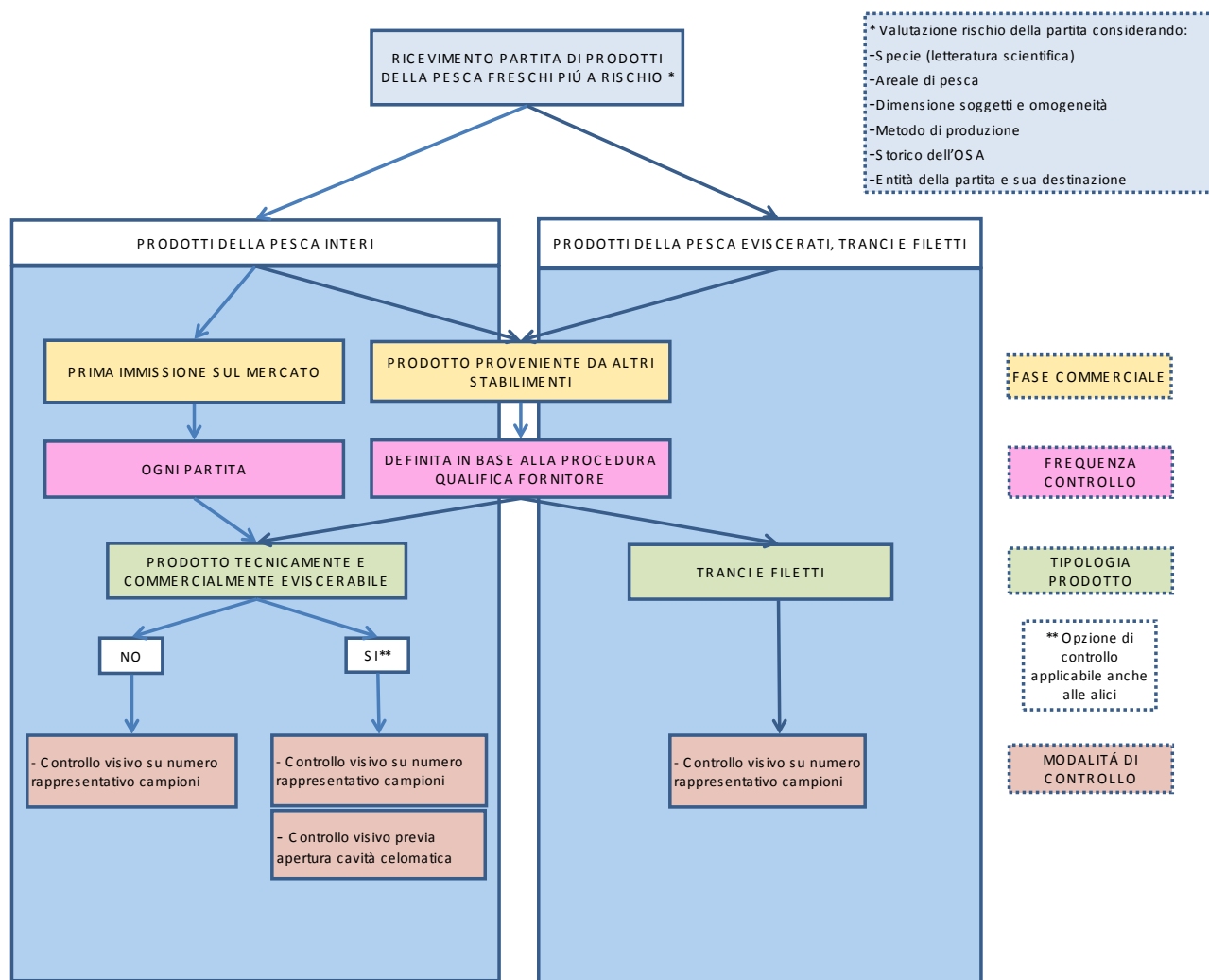
3.4. PIANIFICAZIONE E MODALITÀ DEL CONTROLLO

La pianificazione del controllo deve essere basata sul rischio legato alla presenza di parassiti.

La valutazione del rischio per una partita dovrà essere basata sugli elementi riportati nel diagramma di flusso di cui alla figura n. 1. A titolo di esempio si riportano alcuni elementi da considerare:

- fase commerciale: distinzione fra prima immissione sul mercato e introduzione da stabilimenti riconosciuti;
- specie: dati di prevalenza da studi scientifici;
- areale di pesca: considerato che la presenza di ospiti intermedi e definitivi in una area di pesca può influire sul livello di infestazione, è opportuno valutare nel modo più circostanziato possibile la pressione ambientale da parassiti responsabili di zoonosi partendo da dati di letteratura o da dati storici dell'OSA;
- stagionalità;
- dimensioni dei soggetti ed omogeneità: maggiori sono le dimensioni maggiore è il rischio associato;
- metodo di produzione: le specie allevate in ambienti confinati e controllati presentano rischio inferiore rispetto alle specie selvagge. Allo stesso modo specie nutrite esclusivamente con diete artificiali, prive di parassiti vivi, presentano rischio inferiore rispetto a quelle nella cui dieta è presente alimento naturale;
- storico dell'OSA: il rischio può essere basato sulle informazioni relative allo storico dei controlli effettuati dall'OSA;
- entità della partita e sua destinazione.

Figura 1: Pianificazione del controllo



Le modalità di controllo prevedono un controllo visivo obbligatorio come definito e previsto da Reg. (CE) n. 2074/2005 e s.m.i., Allegato II, e un eventuale controllo visivo dei prodotti della pesca interi previa apertura della cavità celomatica con l'obiettivo di valutare, sulla base del livello di infestazione e della presenza del parassita su parti edibili e non, la destinazione della partita (esempio eviscerazione, toelettatura, ecc.).

Un utile riferimento nella definizione del numero rappresentativo di campioni per partita, può essere ricavato da uno dei seguenti documenti:

- Circolare Regione Liguria n. 1/1997
- Circolare Regione Lombardia n. 790/1994
- Codex Alimentarius CAC/GL 50-2004

3.5. DECISIONI SUCCESSIVE AL CONTROLLO

A seguito del controllo effettuato, l'operatore può:

RISCONTRO CONTROLLO	POSSIBILI DECISIONI OSA SULLA PARTITA
PARASSITI SUPERFICIE ESTERNA NON ZONOTICI	- toelettatura - distruzione singoli soggetti non toelettabili - segnalazione non conformità a OSA fornitore in caso di infestazione che interessa una parte significativa dei soggetti di una partita
PARASSITI ZONOTICI LIBERI SULLA SUPERFICIE ESTERNA	- controllo visivo con apertura della cavità celomatica di un campione rappresentativo della partita per valutare il grado di infestazione del prodotto e decidere la destinazione dello stesso (vedi azioni successive) - segnalazione non conformità a OSA fornitore in caso di infestazione massiva
PARASSITI LIBERI IN CAVITÀ CELOMATICA O INCISTATI SU PORZIONI NON EDIBILI DI TESSUTO	- controllo visivo con apertura della cavità celomatica fino al raggiungimento di un campione rappresentativo della partita per valutare il grado di infestazione del prodotto e decidere la destinazione dello stesso - eviscerazione, quando possibile - toelettatura - bonifica con trattamento previsto dal Reg. (CE) n. 853/2004 e s.m.i. - segnalazione non conformità a OSA fornitore
PARASSITI IN PARTI EDIBILI	- controllo visivo con apertura della cavità celomatica fino al raggiungimento di un campione rappresentativo della partita per valutare il grado di infestazione del prodotto e decidere la destinazione dello stesso - toelettatura (se eseguibile) - distruzione partita, qualora non sia possibile la toelettatura e bonifica del prodotto - segnalazione non conformità a OSA fornitore

Si riportano alcuni esempi di gestione di esiti non favorevoli per presenza di larve di *Anisakis* al controllo visivo:

Pesci interi: in caso di presenza di parassiti visibili sulla superficie esterna che potrebbero indicare infestazioni massicce, l'OSA esegue l'apertura della cavità celomatica e, in caso di conferma di infestazione massiccia, con numerose larve vive e vitali presenti nelle parti edibili del prodotto, il lotto viene ritirato dal commercio e destinato alla distruzione.

Pesci eviscerati: nel caso l'attività di verifica evidenzi la presenza di parassiti visibili nella cavità celomatica, se l'infestazione non è estesa alle carni si procede alla pulizia del prodotto.

Nel caso di Code di rospo (*Lophius* spp.) in cui è evidenziata una presenza di parassiti nel muscolo, se il prodotto è toelettabile, si procede alla pulizia.

Nel caso in cui l'infestazione a livello muscolare sia massiccia il lotto viene ritirato dal commercio e destinato alla distruzione.

Tranci e filetti: Nel caso in cui è evidenziata una presenza di parassiti nel muscolo, se il prodotto è toelettabile, si procede alla pulizia.

Nel caso in cui l'infestazione a livello muscolare sia massiccia il lotto viene ritirato dal commercio e destinato alla distruzione.

Si riporta un esempio di gestione del pericolo parassiti del genere *Anisakis* in partite di alici (*Engraulis encrasicolus*), previo campionamento effettuato secondo la numerosità campionaria stabilita dalla "tabella riassuntiva" della circolare 1/1997 della Regione Liguria.

EVIDENZE CONTROLLO	AZIONI CORRETTIVE
Presenza di parassiti migranti sulla superficie e presenza, all'apertura della cavità celomatica, di numerose larve vive e vitali che conferiscono aspetto repellente o ripugnante	<ul style="list-style-type: none"> - Distruzione delle partite - Comunicazione NC al fornitore - Rivalutazione qualifica fornitore con criteri stabiliti da procedura interna
Presenza, in cavità celomatica, di un numero di larve superiore a 3 per esemplare nel 10% degli esemplari esaminati Presenza di un numero di esemplari infestati in cavità celomatica superiore al 10% degli esemplari esaminati	<ul style="list-style-type: none"> - Risanamento o bonifica secondo indicazioni Reg. (CE) n. 853/2004 e s.m.i., Allegato III, Sezione VIII, Capitolo III, Punto D - Comunicazione NC al fornitore - Rivalutazione qualifica fornitore con criteri stabiliti da procedura interna
Numero di larve uguale o inferiore a 3 per soggetto fino ad un massimo del 10% dei soggetti esaminati	- Libero consumo

Si riportano di seguito due schemi riepilogativi della pianificazione ed esecuzione dei controlli per prodotti della pesca interi e prodotti della pesca eviscerati, filetti e tranci.

Figura 2: Pianificazione del controllo e azioni conseguenti - prodotti della pesca interi

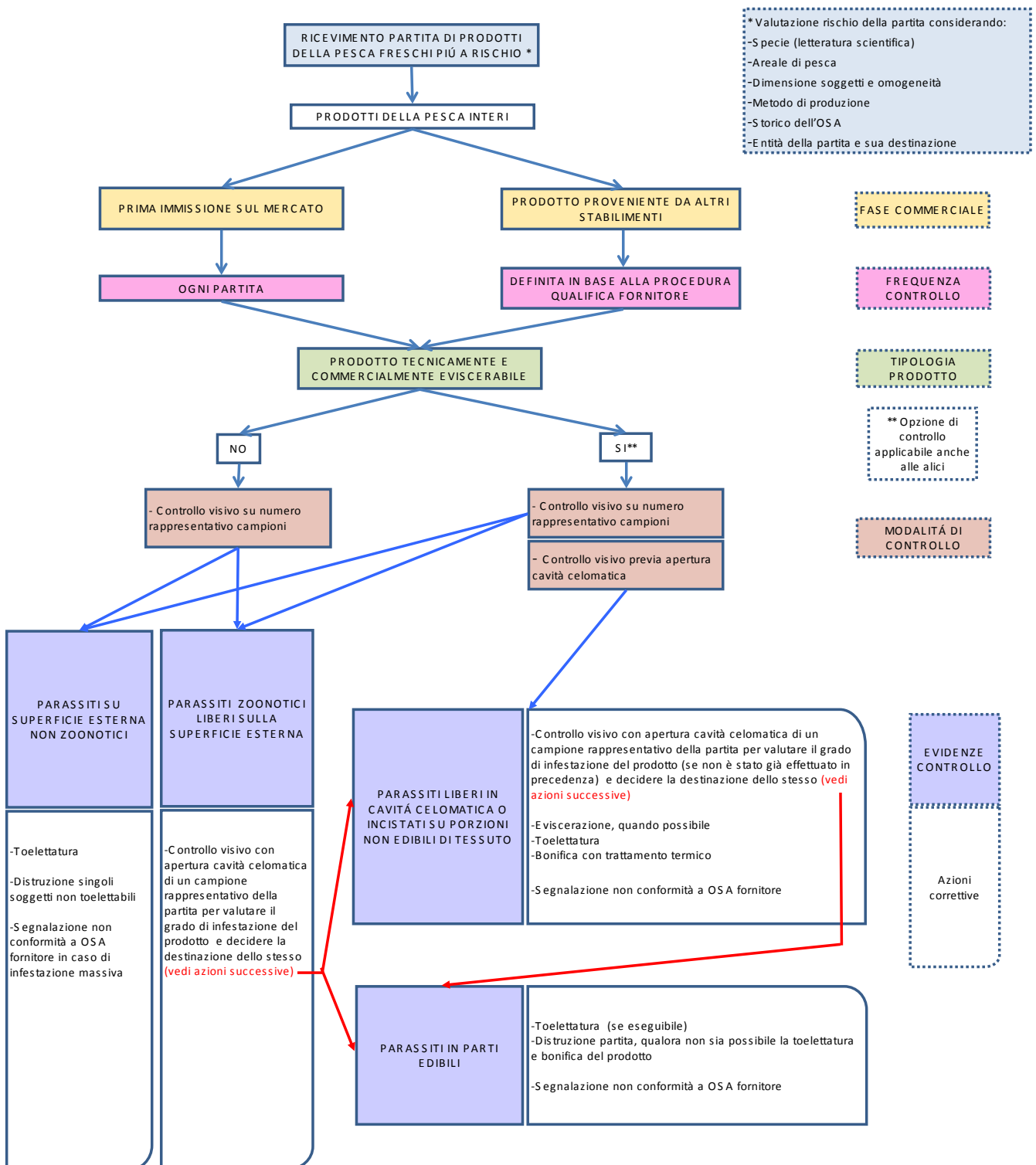
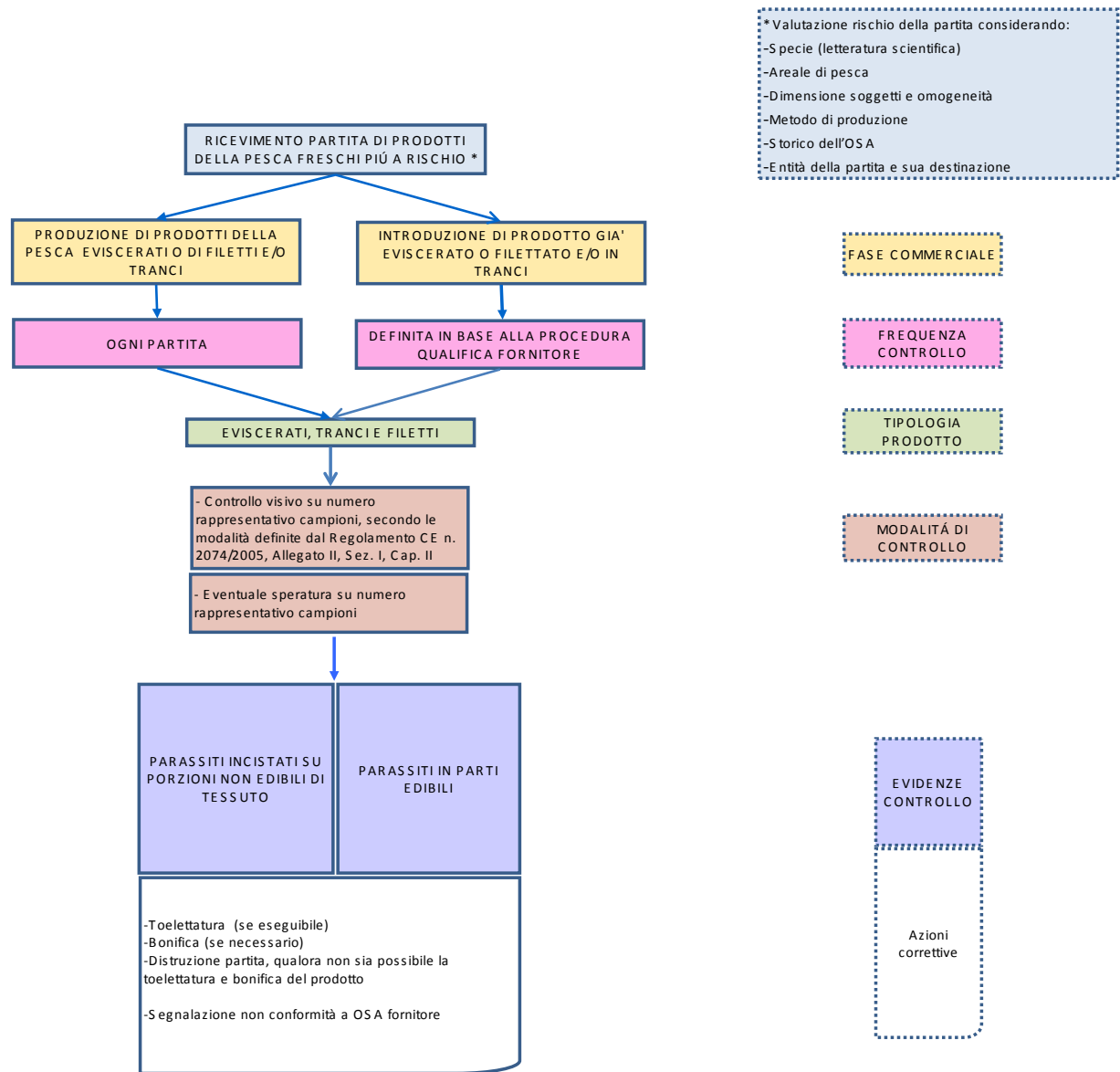


Figura 3: Pianificazione dei controlli e azioni conseguenti - prodotti della pesca eviscerati, filetti e tranci.



3.6. REGISTRAZIONE CONTROLLI EFFETTUATI

Ciascun OSA registra l'attività di controllo, i risultati e le successive decisioni con gli strumenti stabiliti dalle proprie procedure interne di autocontrollo.

Le registrazioni dovranno essere tenute agli atti con l'obiettivo di documentare e supportare le decisioni assunte, compresa la valutazione del rischio.

3.7. OBBLIGHI INFORMATIVI

Qualora vengano evidenziate situazioni di non conformità, esse verranno gestite come previsto nelle procedure relative alla gestione delle non conformità di tipo sanitario (es. microbiologico, ecc.). Pertanto le stesse andranno comunicate con tempestività al fornitore ed alla A.S.L. competente per territorio, includendo nell'informativa i seguenti elementi minimi: identificativo del fornitore, quantitativo di prodotto interessato, controlli effettuati e modalità, decisioni adottate.

Il prodotto che è stato sottoposto a bonifica deve essere accompagnato, nel momento dell'immissione sul mercato, da una dichiarazione che ne attesti l'esecuzione, fatti salvi gli obblighi di etichettatura per i prodotti destinati al consumatore finale.

È opportuno, inoltre, che ciascun OSA, ad esclusione degli operatori che effettuano vendita al dettaglio, informi i propri clienti che acquistano prodotti a rischio, che i prodotti stessi sono destinati ad essere consumati previa cottura o, nel caso di consumo del prodotto crudo, marinato o praticamente crudo, delle modalità di bonifica stabilite dal Reg. (CE) n. 853/2004 e s.m.i..

Gli operatori che effettuano attività di commercio al dettaglio sono tenuti all'obbligo di informazione al consumatore secondo le modalità e indicazioni del DM 17/07/2013.

4. CONCLUSIONI

Il presente lavoro è frutto del riesame della normativa vigente e dei pareri scientifici riguardanti la tematica sviluppata e vuole essere uno strumento operativo a supporto delle imprese nella gestione del pericolo parassiti e dell'autorità competente regionale nell'uniformare l'attività di controllo.

La valenza dei suoi contenuti rappresenta per l'OSA un'indicazione di massima per lo sviluppo delle proprie procedure interne, legate comunque alla specificità e alle dimensioni dell'impresa.

Eventuali nuove normative o indicazioni provenienti da tavoli tecnici riconosciuti a livello nazionale o comunitario potranno integrare e/o modificare i contenuti del documento.

5. NOTE BIBLIOGRAFICHE

Rapporti ISTISAN 05/24- Zoonosi parassitarie trasmesse da prodotti ittici.

Anisakiade: valutazione del rischio e indicazioni operative per i controlli ufficiali alla luce del quadro normativo. B. Griglio, S. Marro, V. Marotta, A. Testa, G. Sattanin, T. Civera, G. Fazio, M. Negro, M. Cravero, B. Pairone, C. Raschio, M. Rossignoli, C. Biglia, L. Decastelli.

I parassiti nei prodotti della pesca. G. Fazio, AUSL n.2 savonese.

Aggiornamento sulla diffusione della plerocercosi da *Diphylobothrium latum* in pesci lacustri dell'Italia settentrionale e rischi per il consumatore. S. Bianchin, A. Gustinelli, M. Caffara, M. Prearo, M. L. Fioravanti. Valutazione del rischio di parassiti nei prodotti dell'acquacoltura. Richiesta di deroga al congelamento di cui al Reg. (CE) n. 853/2004 per alcuni prodotti dell'acquacoltura italiana. Associazione piscicoltori italiani.

Workshop di aggiornamento su problematiche emergenti nel settore dei prodotti ittici. Atti a cura di B. Pasolini, E. Alessi, D. De Medici. ISS.

Zoonosi parassitarie correlate al consumo di prodotti ittici di acqua dolce. M. L. Fioravanti, M. Caffara, A. Gustinelli.

Codex Alimentarius CAC/GL 50-2004.

Nota Regione Lombardia n. 790/1994. Protocollo per l'ispezione igienico sanitaria di partite di pesce per la ricerca di larve del genere *Anisakis*.

Circolare Regione Liguria n. 1/1997. Norme di comportamento ispettivo relativo alla presenza di larve della famiglia Anisakidi nell'alice o acciuga.

Il problema *Anisakis*: aspetti sanitari e giuridici. A. Rossi, A. Anastasio. Alimenta n. 7/8, luglio-agosto 2010.

LINEA GUIDA PER LA SCELTA DEGLI STRUMENTI E DELLE PROCEDURE PER LA RILEVAZIONE DEI CORPI ESTRANEI

PREMESSA

La presenza di un corpo estraneo in un prodotto alimentare già immesso in commercio può avere un rilevante impatto economico sull'impresa, sia diretto (richiesta di risarcimento danni, costi aggiuntivi per ritiro o richiamo del prodotto potenzialmente contaminato), sia indiretto (danno d'immagine).

L'attenzione dei consumatori su questo particolare aspetto riguardante sicurezza e qualità del prodotto è cresciuta negli anni, e il pericolo "corpi estranei" viene ormai preso in considerazione anche da piccole e medie imprese che distribuiscono i loro prodotti in un mercato locale, assumendo peraltro rilevanza strategica per l'industria che produce e distribuisce in tutto il mondo.

Le tipologie di corpo estraneo sono estremamente varie e possono essere di materiale organico (insetto, peli di roditore, piume, pezzetti di legno, ecc.) o inorganico (pezzetti di imballo, sassolini, vetro, frammenti metallici di attrezzature, ecc.).

Per risolvere una parte di questi problemi l'impresa alimentare può intervenire nelle varie fasi di processo a monte del prodotto finito con metodi fisici (filtri, setacci) avvalendosi già da alcuni decenni di rilevatori di corpi estranei di natura metallica.

L'evoluzione tecnologica ha permesso di espandere le potenzialità dei sistemi di rilevazione, fino a giungere ad attrezzature capaci di riconoscere corpi estranei non metallici (rilevatori universali) come: vetro, ceramica, pietra, frammenti ossei, PVC, teflon, gomma, materie plastiche dense, ecc.

Questi sistemi, che utilizzano perlopiù i raggi X, consentono di rilevare anche altri difetti (ad es. fessure o bolle d'aria in tubetti e scatole di latta), riconoscendo elementi normalmente presenti nel prodotto (quali ad esempio fermagli metallici alle estremità degli insaccati, parti dell'involucro in plastica dura) e riuscendo a controllare anche l'integrità delle confezioni chiuse.

Generalmente, il prodotto da esaminare avanza su un nastro trasportatore piatto, dove viene attraversato uniformemente da un fascio di raggi X e sottoposto a scansione lineare. Il tubo a raggi X montato sotto il nastro trasportatore e dotato di trasformatore ad alta tensione integrato, invia verso l'alto un fascio a ventaglio generato da una corrente elettrica. Installata sopra il nastro trasportatore, l'unità di rilevazione ad alta risoluzione converte il fascio di raggi X in ingresso in un'immagine radiografica digitalizzata.

L'analisi basata su un software di visualizzazione consente di scartare immediatamente i prodotti contaminati o difettosi.

Meno sofisticati e largamente più diffusi dei raggi X, i metal detector furono inizialmente utilizzati a protezione degli impianti e sono oggi diventati gli strumenti principali di protezione del consumatore da presenze di corpi estranei di natura metallica (ferrosa e non ferrosa).

Risulta chiara dunque l'importanza che i metal detector hanno nelle procedure di controllo della qualità e sicurezza dei prodotti.

La presente linea guida è stata elaborata al fine di fornire all'OSA elementi utili per la scelta degli strumenti e delle procedure per la rilevazione di corpi estranei.

COMPONENTI DEL GRUPPO

Elisa Ambrosi
Emanuele Bossi
Giorgio Bressan
Andrea Marcuzzi
Aldo Savoia

INDICE

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE	103
2. I METAL DETECTOR	103
2.1. IL FUNZIONAMENTO	103
2.2. TIPI DI METAL DETECTOR	103
3. CRITERI DI SCELTA E RAZIONALE D'USO	104
3.1. CRITERI DI SCELTA IN BASE AL PRODOTTO	104
3.2. RAZIONALE D'USO: ALTRI ELEMENTI	104
3.3. AZIONI PER MIGLIORARE L'EFFICACIA/RAZIONALIZZARE IL SISTEMA	109
4. SIGNIFICATO DI ALCUNE PROCEDURE E ISTRUZIONI OPERATIVE	110
4.1. CONTROLLO/TARATURA	110
5. ESEMPI DI PROCEDURE E ISTRUZIONI OPERATIVE	111
5.1. SCHEDA - ELENCO COMPLESSIVO STRUMENTI SOGGETTI A TARATURA - REVISIONE GENERALE	111
5.2. SCHEDA SINGOLO STRUMENTO	112
5.3. ESEMPIO DI ISTRUZIONE OPERATIVA PER IL CONTROLLO IN LINEA	113

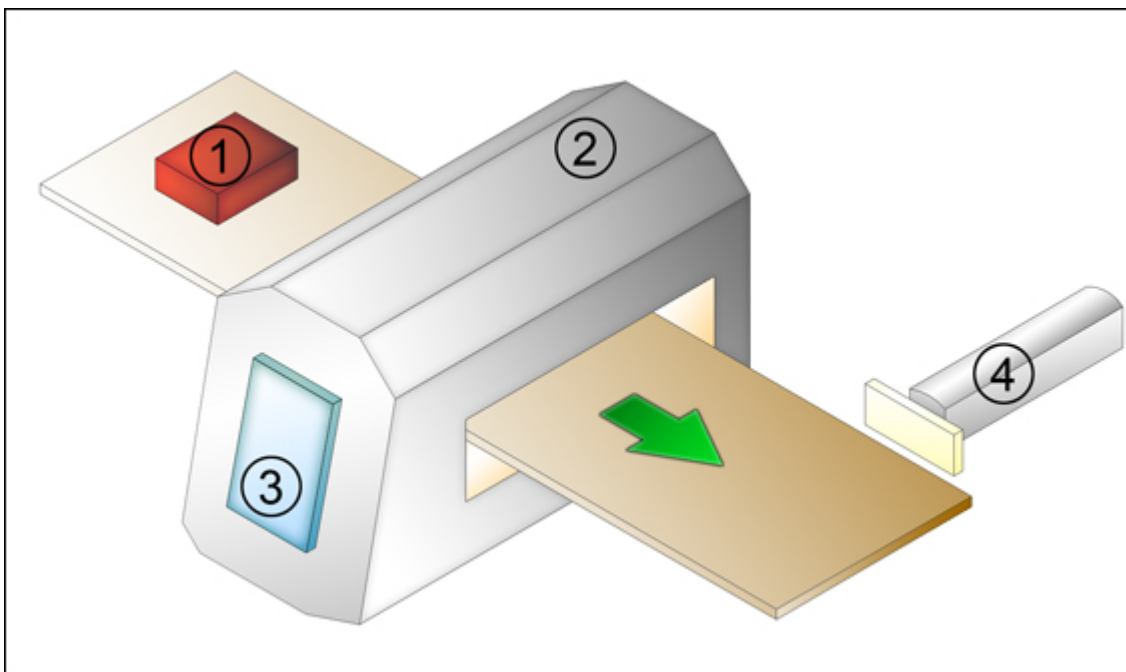
1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

La presente linea guida è stata elaborata al fine di fornire all'OSA elementi utili per la scelta degli strumenti e delle procedure per la rilevazione di corpi estranei.

2. I METAL DETECTOR

2.1. IL FUNZIONAMENTO

In generale, i prodotti da controllare (1) transitano all'interno della testa di rilevazione (2) dotata di un campo magnetico analizzato in continuo da un sistema di controllo (3) che distingue le variazioni generate dal prodotto senza corpi estranei ("effetto prodotto") da quelle generate da eventuali corpi metallici contaminanti. Il più delle volte al metal detector è accoppiato un sistema che espelle automaticamente i pezzi contaminati (4) o arresta l'avanzamento del prodotto.



2.2. TIPI DI METAL DETECTOR

Possiamo distinguere due tipi di metal detector per il rilevamento di particelle metalliche: il METAL DETECTOR A MAGNETI e il METAL DETECTOR A BOBINE BILANCIATE.

- METAL DETECTOR A MAGNETI

Questo tipo di rilevatore utilizza un campo magnetico fisso, generato da magneti permanenti. Il pezzo di metallo in transito nel varco viene magnetizzato. Il passaggio di un pezzo magnetizzato all'interno di una bobina genera una corrente elettrica, che viene amplificata e utilizzata per determinare gli allarmi.

- METAL DETECTOR A BOBINE BILANCIATE

È il tipo più diffuso. La bobina di trasmissione genera un segnale ad una frequenza ben determinata, che viene ricevuto da due bobine bilanciate. Il passaggio di un oggetto all'interno del campo turba l'equilibrio e questa variazione viene analizzata dal software di controllo, che segnala la presenza di contaminanti metallici.

Entrambi i tipi di metal detector possono essere realizzati con un varco di passaggio **rettangolare circolare**, a seconda delle caratteristiche del prodotto da controllare.

3. CRITERI DI SCELTA E RAZIONALE D'USO

3.1. CRITERI DI SCELTA IN BASE AL PRODOTTO

Questi strumenti sono utilizzati nel campo dell'industria alimentare oltreché per assicurare massima sicurezza e integrità del prodotto, per garantire la conformità agli standard IFS e BRC.

La scelta dello strumento più consono al prodotto finito e alla specifica filiera di produzione deve tener conto di una serie di parametri. La migliore prestazione si otterrà considerando i seguenti **fattori attinenti al prodotto**:

- **Massa del prodotto:** il disturbo ("effetto prodotto") cresce all'aumentare della massa
- **Umidità relativa:** i prodotti umidi sono più conduttivi, e quindi "disturbano" più dei prodotti secchi. Più il prodotto è umido (es: salumi), più conduce e sposta la lettura del segnale verso il campo che indica la presenza di corpi estranei, dando segnali errati.
- **Temperatura del prodotto:** il disturbo aumenta all'aumentare della temperatura.
- **Densità:** il disturbo aumenta all'aumentare della densità.
- **Sezione:** un prodotto di sezione elevata ha un disturbo maggiore di un prodotto di sezione minore
- **Contenuto salino:** il sale, disciolto, è un eccellente conduttore e genera un elevato disturbo
- **Quantità di sangue:** il sangue, ricco di ferro, genera un elevato disturbo
- **Contenuto metallico:** Prodotti naturalmente ricchi di metalli generano un disturbo più elevato.

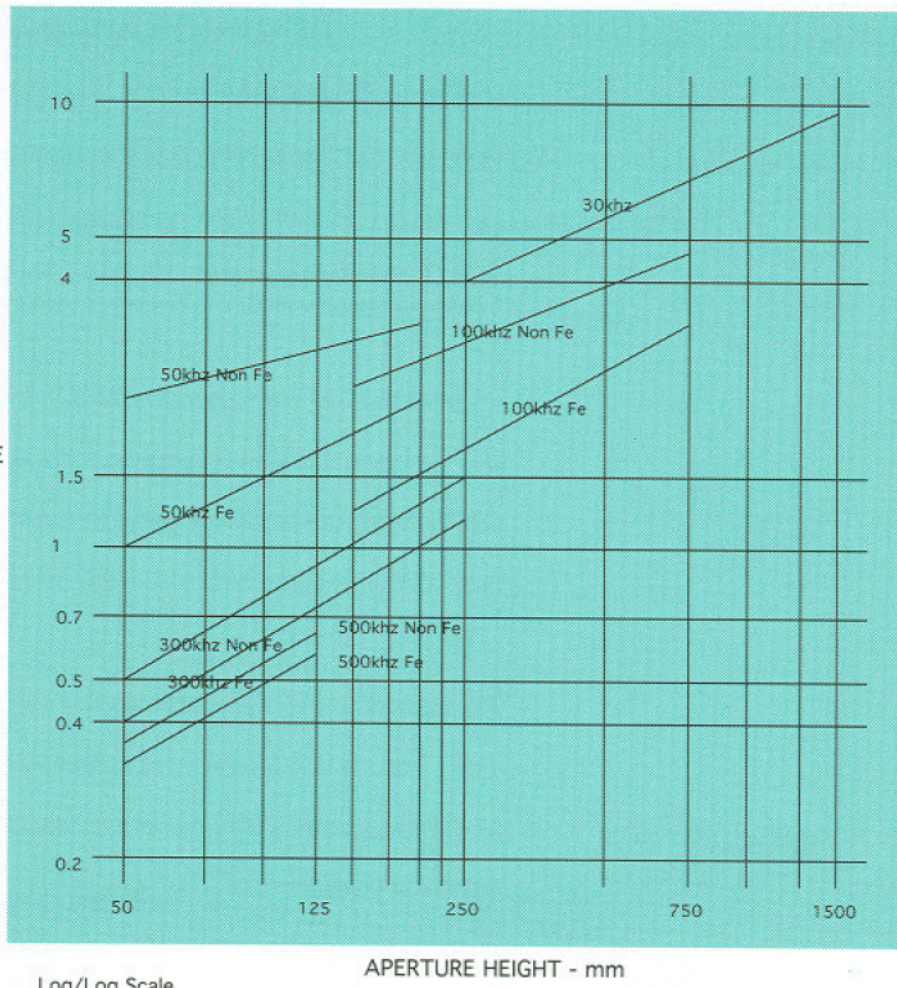
3.2. RAZIONALE D'USO: ALTRI ELEMENTI

In aggiunta al controllo dei fattori caratterizzanti il prodotto, l'impresa dovrà tenere conto di indicazioni quali quelle sotto riportate per identificare lo strumento più adatto alle specifiche esigenze e comprendere quale sia la sua più efficace ubicazione:

- Ispezionare **piccole quantità di prodotto**. Riducendo la massa, la sensibilità risulta **migliore**.
- **Assicurare** il più possibile **un prodotto costante**. Tutte le variazioni di massa, posizione, dimensioni peggiorano la performance dello strumento.
- Porre il metal detector **il più possibile a valle** nella linea di produzione. In questo modo si minimizza la possibilità che il prodotto venga contaminato dopo il controllo.
- Ispezionare il **prodotto già impacchettato** permette poi di associare la potenziale contaminazione a una fase successiva e il corpo estraneo non sarà a contatto diretto col prodotto.
- In caso di rilevazione su prodotto già confezionato con protezione metallizzata si dovrà preferire un modello a bassa frequenza (30 - 50 KHz). Questo comporta però una bassa risoluzione (ferrosi e non: 2,5 mm; acciaio: 3 - 4 mm).

Altro aspetto da tenere in considerazione riguardo alla **sensibilità dello strumento**: più piccola è la feritoia di passaggio e alta la frequenza del segnale della bobina, migliore è la determinazione. Questo perché il metal detector rileva corpi estranei ferrosi e non ferrosi di dimensione pari all'1% dell'altezza della bocca e all'1,5% se di acciaio. Vale a dire che per una bocca di 100 mm leggerà 1 mm ferroso e non ferroso e 1,5 mm di acciaio (vedi figura sotto).

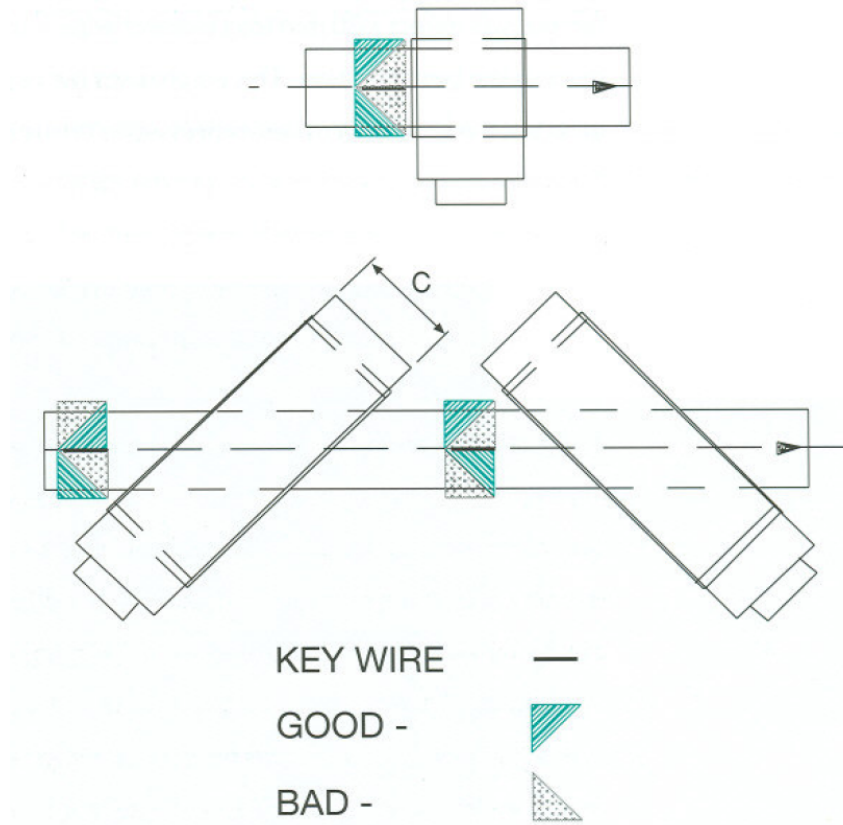
SENSITIVITY - mm SPHERE



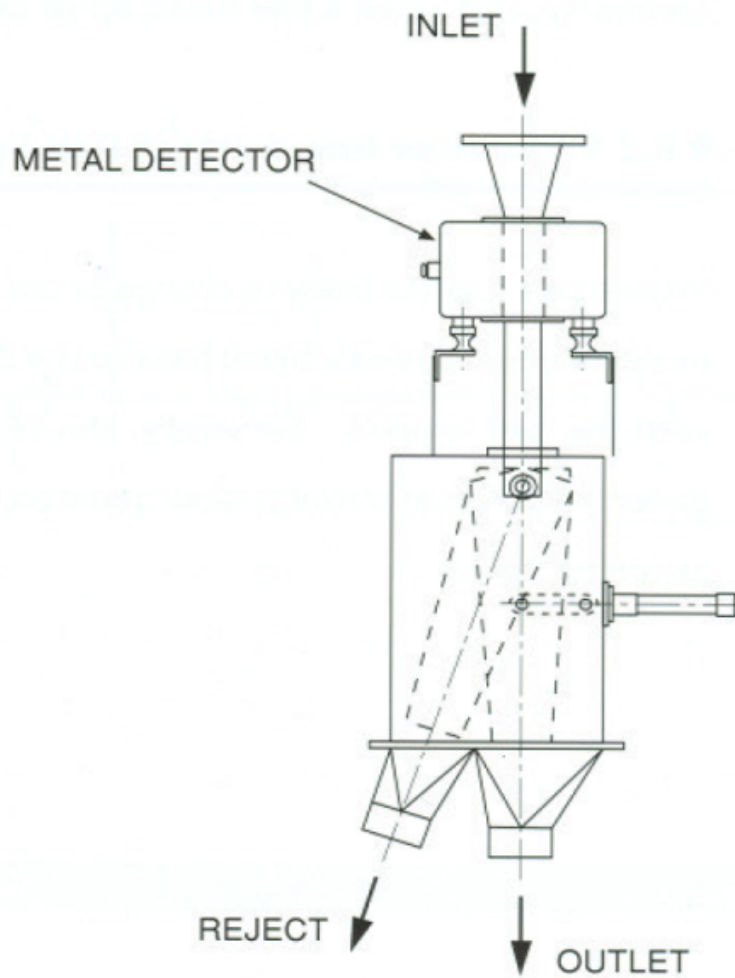
Log/Log Scale

APERTURE HEIGHT - mm

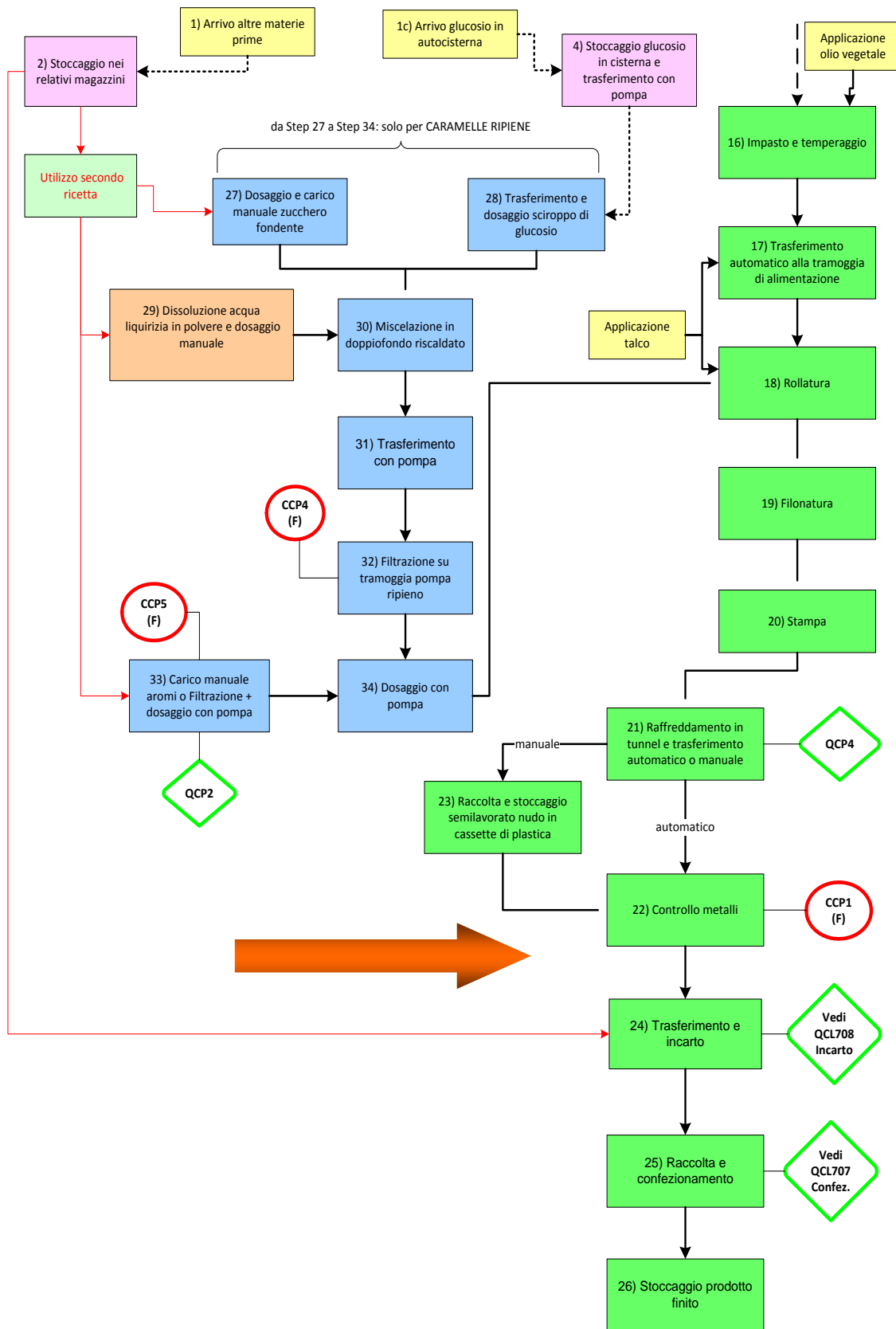
Nel caso di contaminazione con **fili metallici** è bene poi ricordare che il MD rileverà la sezione, non la lunghezza. In questo caso sarebbe opportuno che il prodotto sia predisposto per passare sotto il MD con un'**angolatura** di almeno 45°, e una soluzione per migliorare l'efficacia del sistema e affrontare una parte di questi problemi può essere trovata accoppiando due MD come in figura.



È chiaro che un adeguato **posizionamento** nella linea di produzione può facilitare molto il lavoro di un metal detector mentre un posizionamento errato può compromettere la capacità di rilevazione. In questo senso, si può qui ricordare che questi strumenti possono essere applicati anche su processi produttivi (o fasi produttive) che si sviluppano in verticale (es. su silos) e non essere confinati quindi solo a realtà di movimento orizzontale.



ESEMPIO DI DIAGRAMMA DI FLUSSO PER POSIZIONARE IL METAL DETECTOR SULLA LINEA PRODUTTIVA (produzione caramelle).



3.3. AZIONI PER MIGLIORARE L'EFFICACIA/RAZIONALIZZARE IL SISTEMA

Una volta installato sulla linea produttiva, in base ai criteri sopra descritti e alle specifiche esigenze dell'impresa, che effettuerà anche un'analisi del rischio *sui generis*, il corretto funzionamento dello strumento dovrà essere verificato attraverso idonee procedure.

Nella pratica, questi strumenti vengono usualmente testati con l'ausilio di barrette plastiche di dimensioni variabili contenenti gli standard metallici da rilevare secondo una frequenza predeterminata.

Sulla linea produttiva dovrà essere previsto un sistema di identificazione e isolamento dei pezzi contaminati. Un metal detector è ovviamente efficace solo se i pezzi rilevati vengono rimossi dalla linea. Le modalità di isolamento del prodotto contaminato potranno variare dall'eliminazione del singolo pezzo al taglio della porzione di prodotto contaminato estruso in continuo. Va tenuta in debito conto l'opportunità di effettuare un'azione di controllo di secondo livello, ad esempio ponendo i pezzi in cassetta chiusa con lucchetto dopo l'espulsione.

Una valutazione dell'efficacia del sistema *ex post* può essere perseguita attraverso l'analisi dei "reclami" per questa tipologia di difetti.

Vale qui la pena di fare un cenno ai costi di questi sistemi: un metal detector semplice può costare poche migliaia di Euro, mentre i sistemi più evoluti possono arrivare fino ad alcune decine di migliaia.

4. SIGNIFICATO DI ALCUNE PROCEDURE E ISTRUZIONI OPERATIVE

4.1. CONTROLLO/TARATURA

Una delle procedure ritenute necessarie è quella relativa al controllo del funzionamento e della funzionalità del dispositivo.

Dovrà essere stipulato un **contratto di assistenza** con una ditta specializzata che preveda un'opportuna frequenza di verifica di funzionalità e taratura. Questo contratto, stipulato con un ente certificatore accreditato, non è previsto da una legge, ma è richiesto dagli enti certificatori che esigono opportune garanzie formali sul funzionamento dello strumento.

I riferimenti normativi della procedura di controllo dovranno riportare le norme inerenti al pacchetto igiene (in particolare il Reg. (CE) n. 178/2002 e il Reg. (CE) n. 852/2004), e a eventuali altre norme di riferimento quali le BRC e IFS.

Sarà necessario **identificare e schedare tutti i metal detector** installati nella linea di produzione. Nelle schede saranno descritte le caratteristiche e l'ubicazione.

ESEMPIO DI PROCEDURA DI VERIFICA PERIODICA (SEMESTRALE/ANNUALE...) DI FUNZIONALITÀ DA PARTE DI SOGGETTO ESTERNO

- Verifica **omogeneità di rilevazione**: si effettuano per ogni provino (Fe, non-Fe, acciaio) un minimo di 50 passaggi al centro del nastro, 50 passaggi dalla parte sinistra, 50 passaggi dalla parte destra. Si documenta quindi la percentuale di avvenuta rilevazione. Lo strumento è tarato se rileva almeno il 95% dei passaggi (N.B.: per alcune tipologie di prodotto o fasi specifiche è richiesto il 100% di passaggi correttamente rilevati).
- Verifica **rilevazioni ripetute**: si effettuano 50 passaggi su un lato (destra o sinistra) del nastro, ponendo i 3 provini in sequenza a una distanza di 1,20-1,50 m l'uno dall'altro. Lo strumento deve rilevare e scartare tutti e 3 i provini in almeno il 95% dei casi (in alcuni può essere richiesto il 100%).
- Verifica **caso reale**: si effettuano 50 passaggi inserendo all'interno di un prodotto un corpo estraneo metallico, di dimensione teoricamente rilevabile dallo strumento. I passaggi vanno effettuati in modo randomizzato: al centro, a destra e a sinistra. Lo strumento deve rilevare e scartare il prodotto contaminato nel 95% dei casi (anche qui in alcuni casi può essere richiesto il 100%).

5. ESEMPI DI PROCEDURE E ISTRUZIONI OPERATIVE

5.1. SCHEDA - ELENCO COMPLESSIVO STRUMENTI SOGGETTI A TARATURA - REVISIONE GENERALE

	ELENCO STRUMENTI SOGGETTI A TARATURA	
Numero Identificativo	Tipo Strumento	Ubicazione

Rev.	Data	Motivo della revisione

Stato	Nominativo	Firma Responsabile
Redatto		
Verificato		
Approvato		

5.2. SCHEDA SINGOLO STRUMENTO

SCHEDA STRUMENTO		
-------------------------	--	--

Strumento	
Tipo / Matricola	
Modello	
Ubicazione	
Utilizzo	

N° ID	Portata massima	Divisione	Campo di utilizzo

REGISTRAZIONE INTERVENTI/TARATURE					
DATA TARATURA	ESITO		DATA PROSSIMA TARATURA	NOTE	FIRMA RESPONSABILE
	POSITIVO	NEGATIVO			

5.3. ESEMPIO DI ISTRUZIONE OPERATIVA PER IL CONTROLLO IN LINEA

Viene individuata la responsabilità della verifica in continuo del funzionamento del metal detector nel rispetto delle frequenze e delle modalità riportate nelle specifiche istruzioni operative. L'esito dei controlli (monitoraggio) è riportato nelle schede cui si fa riferimento nelle istruzioni operative.

ALLEGATO ISTRUZIONE OPERATIVA CONTROLLI DI LINEA		PIANO DI CONTROLLO CCP (CRITICAL CONTROL POINT) REPARTO ABC		N. Rev.			
				Pag. 1 di X			
PUNTO CRITICO DI CONTROLLO	LIMITE DI INTERVENTO	VAL ORE STANDARD	PROCEDURA DI CONTROLLO	INTERVENTI DI CORREZIONE	PERSONALE RESPONSABILE E DOCUMENTAZIONE	VERIFICA	
CCPI (F) METAL DETECTOR n. X, Y, Z... (enumerare i MD in linea interessati all'I.O.)	Rilevazione corpi estranei metallici	Corpi estranei metallici assenti	<p>a) A ogni inizio e fine giornata, controllare che il Metal Detector (n. X, Y, Z...) funzioni correttamente passando le 3 barrette in dotazione contenente Ferro (Fe 1 mm), materiale non Ferroso (non Fe 1 mm) e acciaio (S/S 1,5 mm), verificando che la macchina si fermi. Registrare sulla scheda l'avvenuto controllo.</p> <p>b) Ogni 2 ore controllare che il Metal Detector (n. X, Y, Z...) funzioni correttamente passando la barretta in dotazione contenente Ferro (Fe 1 mm), verificando che la macchina si fermi. Prelevare il pezzo di pasta segnalato e registrare sulla scheda l'avvenuto controllo.</p>	<p>In caso di malfunzionamento del Metal Detector:</p> <p>a) avvisare il Capoturno e/o Supervisor.</p> <p>b) Isolare quanto prodotto nel tempo trascorso dalla precedente verifica negativa (MD funzionante).</p> <p>c) Chiedere l'intervento della Manutenzione Impianti per controllare e riparare (se necessario) il Metal Detector.</p> <p>d) Avvisare il Controllo Qualità per definire le modalità di trattamento del prodotto isolato nel rispetto della specifica procedura "Analisi e miglioramento".</p> <p>In caso di presenza di corpi estranei metallici:</p> <p>a) avvisare il Capoturno e/o Supervisor.</p> <p>b) Prelevare il pezzo d'impiasto segnalato dal Metal Detector e riportarlo nell'apposito contenitore (identificato scarto MD). Registrare la NON Conformità sulla Carta di Controllo ed avvisare il Controllo Qualità per definire le modalità di trattamento del prodotto isolato nel rispetto della specifica procedura "Analisi e miglioramento".</p> <p>In caso di ripetute rilevazioni negative :</p> <p>a) avvisare il Capoturno e/o Supervisor.</p> <p>b) avvisare la Manutenzione Impianti e il Controllo Qualità per definire le modalità di trattamento del prodotto isolato nel rispetto della specifica procedura "Analisi e miglioramento".</p>	<p>a) Operatore</p> <p>b) Capoturno e/o Supervisor</p> <p>c) Capoturno e/o Supervisor + Manutenzione Impianti</p> <p>d) Capoturno e/o Supervisor + Controllo Qualità</p>	<p>a) Operatore</p> <p>b) Capoturno e/o Supervisor</p> <p>Riportare sulla Carta di Controllo l'azzeramento del Metal Detector, il numero di fermate e il peso della quantità scartata al Metal Detector</p> <p>La Carta di Controllo viene compilata dall'operatore e consegnata, a fine giornata lavorativa, al Capo Turno e/o Supervisor che la trasmette al CQL, dopo averla controllata e firmata.</p>	Audit
Rev.	Data	Motivo della revisione					
6	gg/mm/aaaa	Aggiornamento flow sheet e piani controllo rif. Norme BRC e IFS v.6					
Stato	Responsabile Firma	Nominativo					
Redatto e Verificato	Assicurazione Qualità / Controllo Qualità						
Approvato	Direzione Tecnologica						

PROCEDURE RIGUARDANTI LA RINTRACCIABILITÀ

PREMESSA

Lo scopo del Reg. (CE) n. 178/2002 è quello di garantire la sicurezza e farla garantire all'OSA. Un aspetto importante della sicurezza alimentare è la "rintracciabilità" - definita dallo stesso regolamento - come *"la possibilità di ricostruire e seguire 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"*.

Ciò comporta che tutto ciò che entra nella catena alimentare (mangimi, animali vivi destinati al consumo umano, alimenti, ingredienti, additivi, ecc.) conservi traccia della propria storia, seguendone il percorso che va dalle materie prime fino alla erogazione al consumatore finale.

La rintracciabilità consiste nell'utilizzare le "impronte", ovvero la documentazione raccolta dai vari operatori coinvolti nel processo di produzione, per isolare un lotto produttivo in caso di emergenza, e consentire al produttore e agli organi di controllo che hanno il dovere di vigilare sulla sicurezza alimentare del cittadino, di gestire e controllare eventuali situazioni di pericolo attraverso la conoscenza dei vari processi produttivi (flussi delle materie prime: documentazione di origine e di destinazione, ecc.).

Spesso gli OSA trovano difficoltà nel dare applicazione pratica al dettato normativo, e gli operatori del controllo ufficiale non esprimono giudizi uniformi sulle modalità adottate dall'OSA nella gestione di questo delicato tema.

La **prima procedura** elaborata si propone pertanto di fornire uno strumento applicabile anche ad aziende di piccole e medie dimensioni riassumendo gli obblighi normativi e suggerendo possibili soluzioni per il loro adempimento.

Essa definisce le modalità e le responsabilità per garantire l'identificazione del prodotto lungo tutte le fasi del processo produttivo e la relativa rintracciabilità, nonché le modalità e responsabilità per garantire il ritiro e/o richiamo dal mercato di prodotti che risultassero pericolosi per la salute del consumatore.

La **seconda procedura** si propone di fornire uno strumento operativo per l'operatore del controllo ufficiale, ossia un modello di registrazione dell'attività di verifica svolta, utile a documentare l'attività dei Servizi dei Dipartimenti di Prevenzione delle Aziende Sanitarie che hanno competenza in materia di sicurezza alimentare.

Tale modello ha lo scopo di uniformare gli interventi di controllo ufficiale sul tema della rintracciabilità e della gestione delle allerte sanitarie e di agevolare la verifica dei requisiti minimi di rintracciabilità e ritiro/richiamo dei prodotti.

Tutto l'elaborato è stato redatto con tre caratteri diversi: la stampa in corsivo blu riporta letteralmente estratti ufficiali di leggi e norme in vigore (vedi anche rif. bibliografico), le parti in rosso sono invece considerazioni rielaborazioni di concetti normativi, mentre le parti in stampa normale sono suggerimenti proposti dal gruppo di lavoro.

COMPONENTI DEL GRUPPO

Roberto Basso
Irene Brumat
Francesco Furlan
Daniele Sisto

1. PROCEDURA DI RINTRACCIABILITÀ (CON MODELLO DI RINTRACCIABILITÀ INTERNA) E RITIRO/RICHIAMO, APPLICABILE ANCHE AD AZIENDE DI PICCOLE E MEDIE DIMENSIONI

INDICE

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE	116
2. DEFINIZIONI	116
3. DOCUMENTI DI RIFERIMENTO.....	117
4. RESPONSABILITÀ	117
5. MODALITÀ OPERATIVE	117
5.1. RINTRACCIABILITÀ	117
5.1.1. Rintracciabilità a monte	118
5.1.2. Rintracciabilità a valle.....	118
5.1.3. Elenco fornitori/clienti.....	118
5.2. RINTRACCIABILITÀ INTERNA.....	119
5.2.1. Proposte di criteri di definizione del lotto.....	119
5.2.2. Definizione dei lotti mediante Scheda Lavorazione (suggerimento operativo per la gestione della rintracciabilità interna)	120
5.3. CONSERVAZIONE DELLA DOCUMENTAZIONE;	120
5.4. ALIMENTI A RISCHIO	120
5.4.1. Ritiro del prodotto.....	121
5.4.2. Richiamo.....	121
5.5. MODALITÀ DI COMUNICAZIONE.....	122
5.6. GESTIONE ALIMENTI RITIRATI/RICHIAMATI.....	122
5.7. INFORMAZIONI PER L'AUTORITÀ COMPETENTE	122
6. ALLEGATI.....	123
6.1. ESEMPI DI SCHEDARI FORNITORI/CLIENTI	123
6.2. ESEMPIO DI SCHEDA DI LAVORAZIONE.....	124
6.3. ESEMPIO DI MODELLO PER COMUNICARE IL RITIRO – RICHIAMO DEL PRODOTTO DAL MERCATO	125
6.4. ESEMPIO DI MODELLO PER COMUNICARE LA LISTA DEI CLIENTI DI UN PRODOTTO NON CONFORME	127
6.5. ESEMPIO DI LETTERA DI RITIRO	128
6.6. ESEMPIO DI LETTERA DI RICHIAMO PRODOTTO.....	129
6.7. ESEMPIO DI CARTELLO DA ESPORRE NEI PUNTI VENDITA.....	130

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

La presente procedura definisce le modalità e le responsabilità per garantire l'identificazione del prodotto lungo tutte le fasi del processo produttivo e la relativa rintracciabilità; inoltre la stessa definisce le modalità e responsabilità al fine di garantire il ritiro e/o richiamo dal mercato di prodotti che risultassero pericolosi per la salute del consumatore.

2. DEFINIZIONI

- **Alimento (o «prodotto alimentare», o «derrata alimentare»):** qualsiasi sostanza o prodotto trasformato, parzialmente trasformato o non trasformato, destinato ad essere ingerito, o di cui si prevede ragionevolmente che possa essere ingerito, da esseri umani.
- **Analisi del rischio:** processo costituito da tre componenti interconnesse: valutazione, gestione e comunicazione del rischio;
- **Autorità competenti:** il Ministero della salute, le Regioni e le Province autonome, le Aziende sanitarie locali incaricate degli audit e verifiche sul sistema e sulle procedure della rintracciabilità, nonché all'adozione dei provvedimenti per fini di salute pubblica e il Ministero delle politiche agricole e forestali per le materie di propria competenza, anche per il tramite dell'Ispettorato Centrale Repressione Frodi.
- **Cliente:** l'operatore del settore alimentare che fisicamente riceve la merce ed il proprietario della merce, se diverso dal ricevente.
- **Comunicazione del rischio:** lo scambio interattivo, nell'intero arco del processo di analisi del rischio, di informazioni e pareri riguardanti gli elementi di pericolo e i rischi, i fattori connessi al rischio e la percezione del rischio, tra responsabili della valutazione del rischio, responsabili della gestione del rischio, consumatori, imprese alimentari e del settore dei mangimi, la comunità accademica e altri interessati, ivi compresi la spiegazione delle scoperte relative alla valutazione del rischio e il fondamento delle decisioni in tema di gestione del rischio;
- **Consumatore finale:** il consumatore finale di un prodotto alimentare che non utilizzi tale prodotto nell'ambito di un'operazione o attività di un'impresa del settore alimentare.
- **Fasi della produzione, della trasformazione e della distribuzione:** qualsiasi fase, importazione compresa, a partire dalla produzione primaria di un alimento inclusa fino al magazzinaggio, al trasporto, alla vendita o erogazione al consumatore finale inclusi e, ove pertinente, l'importazione, la produzione, la lavorazione, il magazzinaggio, il trasporto, la distribuzione, la vendita e l'erogazione dei mangimi;
- **Fornitore:** l'operatore del settore alimentare che fisicamente ha spedito la merce ed il proprietario della merce, se diverso dallo speditore.
- **Gestione del rischio:** processo, distinto dalla valutazione del rischio, consistente nell'esaminare alternative d'intervento consultando le parti interessate, tenendo conto della valutazione del rischio e di altri fattori pertinenti e, se necessario, compiendo adeguate scelte di prevenzione e di controllo;
- **Immissione sul 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;
- **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;
- **Informazione al consumatore:** informazione rivolta al consumatore finale, da adottare nei casi previsti dall'art 19, comma 1, del Reg. (CE) n. 178/2002/CE, con la quale s'informa dei motivi del richiamo dal mercato, delle eventuali misure di cautela da adottare o, in alternativa, delle modalità di richiamo dell'alimento.
- **Legislazione alimentare:** le leggi, i regolamenti e le disposizioni amministrative riguardanti gli alimenti in generale, e la sicurezza degli alimenti in particolare, sia nella Comunità che a livello nazionale; sono incluse tutte le fasi di produzione, trasformazione e distribuzione degli alimenti e anche dei mangimi prodotti per gli animali destinati alla produzione alimentare o ad essi somministrati;
- **Lotto:** un insieme di unità di vendita di una derrata alimentare, prodotte, fabbricate o confezionate in circostanze praticamente identiche.
- **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;
- **Pericolo:** agente biologico, chimico o fisico contenuto in un alimento o mangime, o condizione in cui un

alimento o un mangime si trova, in grado di provocare un effetto nocivo sulla 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.
- **Rintracciabilità interna:** la ricostruzione del percorso seguito all'interno dello stabilimento da ogni materia prima e sostanza utilizzata nella trasformazione dei prodotti alimentari, finiti o semilavorati e mangimi.
- **Rintracciabilità:** la possibilità di ricostruire e seguire 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;
- **Rischio:** funzione della probabilità e della gravità di un effetto nocivo per la salute, conseguente alla presenza di un pericolo;
- **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.
- **Valutazione del rischio:** processo su base scientifica costituito da quattro fasi: individuazione del pericolo, caratterizzazione del pericolo, valutazione dell'esposizione al pericolo e caratterizzazione del rischio;

3. DOCUMENTI DI RIFERIMENTO

- *D. Lgs. n. 109/92*
- *Reg. (CE) n. 178/2002*
- *Reg. (CE) n. 852/2004*
- *Reg. (CE) n. 853/2004*
- *Reg. (CE) n. 882/2004*
- *Reg. (CE) n. 854/2004*
- *Accordo 28 luglio 2005 - Accordo, ai sensi dell'articolo 4 del D. Lgs. n. 281 del 28 agosto 1997 tra il Ministro della salute e i Presidenti delle Regioni e delle Province autonome sul documento recante «Linee guida ai fini della rintracciabilità degli alimenti e dei mangimi per fini di sanità pubblica», volto a favorire l'attuazione del Reg. (CE) n. 178/2002 del Parlamento e del Consiglio del 28 gennaio 2002. (Rep. atti n. 2334).*
- *Delibera regionale n. 746 del 01/04/2009 – Linee guida per la gestione operativa del sistema d'allerta per alimenti destinati al consumo umano*
- *Nota del Ministero della Salute prot. n. DGISAN 0023733-P-03/07/2012*

4. RESPONSABILITÀ

Spetta agli operatori del settore alimentare (OSA) garantire che nelle imprese da essi controllate gli alimenti soddisfino le disposizioni della legislazione alimentare inerenti alle loro attività in tutte le fasi e verificare che tali disposizioni siano soddisfatte e quindi rispettare l'obbligo di garantire la rintracciabilità degli alimenti, dei mangimi, degli animali destinati alla produzione alimentare e di qualsiasi sostanza destinata o atta a entrare a far parte di un alimento in tutte le fasi della produzione, trasformazione e distribuzione.

5. MODALITÀ OPERATIVE

5.1. RINTRACCIABILITÀ

Gli operatori devono:

- Individuare tutti i fornitori diretti delle materie prime (rintracciabilità a monte)

- Individuare tutte le imprese alimentari alle quali sono stati forniti i propri prodotti (fermo restando l'esclusione di identificazione del consumatore finale - rintracciabilità a valle)
- Mettere a disposizione delle Aziende sanitarie territorialmente competenti le informazioni di cui ai due punti precedenti;
- Se del caso, avviare procedure di ritiro e/o richiamo dal mercato di prodotti che non rispondono ai requisiti di sicurezza previsti.

5.1.1. Rintracciabilità a monte

Gli operatori devono, a prescindere dai mezzi utilizzati, fornire almeno le seguenti informazioni, per dimostrare da chi hanno ricevuto un alimento:

1. *Nominativo e dati del fornitore (es. sede sociale, stabilimento di provenienza dell'alimento, ecc.);*
2. *Descrizione dei beni ricevuti (es. denominazione, nome commerciale, marchio, ecc.);*
3. *Indicazioni ai fini dell'individuazione del prodotto (es. lotto, partita, ecc.);*
4. *Volume e quantità degli alimenti ricevuti.*

Al momento del ricevimento delle materie prime deve esser verificato:

- Congruità tra merce e documenti di trasporto (natura e lotto)
- Completezza del documento di trasporto con tutti i dati di cui ai quattro punti precedenti.

Qualora il lotto non sia presente nei documenti di trasporto, può esser trascritto dall'operatore al momento del ricevimento delle merci (o può essere inserito un numero di lotto interno sul ddt).

Per acquisti di piccole quantità presso dettaglianti (es: vegetali) sarà cura dell'operatore conservare lo scontrino fiscale in cui devono esser indicati in modo chiaro e leggibile:

- Descrizione univoca del prodotto
- Data di acquisto (informazione già presente nello scontrino o ricevuta fiscale)
- Nominativo del fornitore (informazione già presente nello scontrino o ricevuta fiscale).

5.1.2. Rintracciabilità a valle

Ciascun operatore deve disporre di sistemi e procedure per individuare le imprese a cui ha fornito i propri prodotti; è necessario individuare anche le relative quantità fornite ad ogni singolo cliente.

Ciò si può concretizzare con sistemi informatici o raccolte cartacee dove siano indicati ragione sociale, indirizzo, numero telefonico, numero di fax, indirizzo e-mail, ecc. e quantità fornite.

Sui documenti di trasporto dovrà quindi esser indicato quindi in modo chiaro ed univoco:

1. Nominativo del cliente (es. sede sociale, stabilimento di destinazione dell'alimento, ecc.)
2. Natura dei beni inviati (es. denominazione – nome commerciale, marchio -, ecc.)
3. Indicazioni ai fini dell'individuazione del prodotto (es. lotto, partita)
4. Volume e quantità degli alimenti spediti.

5.1.3. Elenco fornitori/clienti

Ai fini di una gestione ottimale di eventuali problemi legati alla sicurezza dei prodotti, è raccomandabile la raccolta/tenuta di uno schedario/data-base informatico, delle informazioni riferite ai fornitori e clienti abituali quali ad esempio:

- Descrizione univoca dei prodotti acquistati/consegnati
- Nome e ragione sociale, indirizzo e sede legale della impresa e/o dello stabilimento del cliente;
- Numero di telefono, di fax e indirizzo e-mail
- La disponibilità di un punto di contatto con un responsabile della consegna/fornitura che abbia sufficiente potere decisionale per collaborare in caso di urgente ritiro o messa in quarantena di un prodotto che non risponde ai criteri di sicurezza alimentare.

È opportuno che l'operatore del settore alimentare abbia a disposizione, inoltre, l'indirizzo, numeri di telefono e fax della A.S.S. competente per territorio, al fine di poter comunicare tempestivamente qualsiasi informazione riferibile alla rintracciabilità, o per eventuali interventi ai fini della valutazione del rischio e delle azioni da adottare.

Si riporta un esempio di schedario fornitori/clienti (vedi esempi allegati al 6.1).

5.2. RINTRACCIABILITÀ INTERNA

La normativa non obbliga espressamente gli operatori a stabilire un collegamento (la cosiddetta rintracciabilità interna) tra i prodotti in entrata e quelli in uscita. Non esiste nemmeno alcun obbligo di tenere registri che individuano le modalità in cui le partite sono suddivise e riunite nell'ambito di un'impresa al fine di creare determinati prodotti o nuove partite.

La decisione in merito all'adozione di un sistema di rintracciabilità interna e il livello di dettaglio spettano all'operatore del settore alimentare e sono commisurati alla dimensione e alla natura dell'impresa alimentare.

Un sistema di rintracciabilità interna contribuisce a ritiri più mirati e precisi.

Gli operatori del settore alimentare possono ridurre i costi in termini di tempi di ritiro ed evitare disagi più estesi e ingiustificati.

All'atto pratico il sistema di rintracciabilità interna si basa su registrazioni (cartacee o informatiche) in determinate fasi del percorso di produzione di un alimento. Grazie a tali registrazioni è possibile ricostruire a posteriori tale percorso individuando le componenti del prodotto e le informazioni ad esso relative che si è deciso di tracciare, dal ricevimento delle materie prime alla spedizione del prodotto finito, e viceversa.

Le registrazioni andranno conservate per un periodo almeno equivalente alla vita commerciale del prodotto o, in caso di un semilavorato, per tutta la vita commerciale del prodotto trasformato.

5.2.1. Proposte di criteri di definizione del lotto

Il lotto è un elemento chiave della rintracciabilità, dato che esso consente di legare al prodotto tutte le informazioni che si è deciso di tracciare ed è competenza dell'OSA dare evidenza di come struttura e gestisce i lotti.

Per definire la grandezza del lotto è opportuno valutare il tipo di processo ed i rischi, sanitari e tecnologici, associati a materie prime e prodotti finiti.

Altri fattori importanti possono essere il tipo di lavorazione, continua o discontinua, la periodicità dei turni di pulizia straordinaria, i turni di lavoro, ecc.

In linea generale la creazione di lotti di produzione molto ampi semplifica le registrazioni e l'identificazione fisica del prodotto, ma comporta maggiori costi/rischi in caso di ritiro e richiamo.

La dimensione del lotto può essere stabilita dalla capacità lavorativa giornaliera; l'indicazione del turno di lavoro consente di ridurre l'ampiezza.

Una volta stabilito il criterio di dimensionamento del lotto è necessario stabilire la codifica conseguente, che deve essere chiaramente definito e documentato.

Esempio:

Critero	Codifica
Progressivo di lavorazione	01
Progressivo da inizio anno	01/14
Progressivo della settimana	01/52
Giorno giuliano di lavorazione	158/14
Data di lavorazione	06.05.2014
TMC/data di scadenza	06.05.2019

Tale sistema può essere utilizzato anche per garantire la rintracciabilità dei prodotti confezionati dalla ditta per uso interno.

5.2.2. Definizione dei lotti mediante Scheda Lavorazione (suggerimento operativo per la gestione della rintracciabilità interna)

Per ogni alimento prodotto in azienda esisterà la scheda di produzione che riporterà:

- Identificativo della scheda
- Data di lavorazione (eventuale turno/ora)
- Identificazione univoca del prodotto
- Descrizione univoca dell'ingrediente o materiale (a contatto) utilizzato con il relativo lotto
- Quantità di prodotto finito/semilavorato ottenuto
- Lotto attribuito
- Firma operatore.

Si riporta un esempio di scheda di lavorazione (vedi esempi allegati al 6.2).

5.3. CONSERVAZIONE DELLA DOCUMENTAZIONE;

I documenti utili per ricostruire la rintracciabilità devono poter essere messi a disposizione delle autorità di controllo (entro qualche ora).

I dati relativi possono essere archiviati sia in maniera informatizzata che cartacea (N.B. I DDT e le fatture offrono una ottima soluzione per documentare la rintracciabilità).

La documentazione e/o informazioni relative alla rintracciabilità (unitamente per le informazioni, alle fonti dalle quali sono scaturite), sono conservate per almeno:

- *3 mesi per i prodotti freschi*
- *1 6 mesi successivi alla data di conservazione del prodotto deperibile, per i prodotti "da consumarsi entro il"*
- *1 12 mesi successivi alla data di conservazione consigliata, per i prodotti "da consumarsi preferibilmente entro"*
- *1 2 anni successivi per i prodotti per i quali non è prevista dalle norme vigenti l'indicazione del termine minimo di conservazione, né altra data.*

Resta fermo che qualora l'informazione derivi da documentazione di natura cogente, ad esempio documento di accompagnamento commerciale o altra documentazione di natura fiscale, questa sarà conservata per i tempi previsti dalle specifiche norme, e comunque su richiesta sarà visionabile da parte delle autorità sanitarie.

5.4. ALIMENTI A RISCHIO

Gli alimenti a rischio non possono essere immessi sul mercato.

Un alimento è a rischio quando è "dannoso per la salute" o quando è "inadatto al consumo umano". Questa distinzione nasce dal fatto che la legislazione alimentare, oltre a tutelare la salute umana, si prefigge anche di tutelare gli interessi dei consumatori ed è rivolta, quindi, a prevenire le pratiche fraudolente o ingannevoli, l'adulterazione degli alimenti ed ogni altro tipo di pratica in grado di indurre in errore il consumatore.

Per determinare se un alimento sia a rischio occorre prendere in considerazione:

- **Le condizioni d'uso normali dell'alimento da parte del consumatore in ciascuna fase della produzione, della trasformazione e della distribuzione (un alimento può essere a rischio a causa di una proprietà intrinseca dell'alimento, per esempio la contaminazione da batteri patogeni). Tuttavia, gli alimenti non devono essere considerati a rischio se le condizioni d'uso normali li rendono sicuri**
- **Le informazioni messe a disposizione del consumatore, comprese le informazioni riportate sull'etichetta o altre informazioni generalmente accessibili al consumatore sul modo di evitare specifici effetti nocivi per la salute provocati da un alimento o categoria di alimenti (laddove, in alcuni casi, non siano fornite informazioni essenziali sull'uso di alimenti o tali informazioni siano errate, gli alimenti possono diventare a rischio).**

Il concetto di "dannoso per la salute" fa riferimento ai possibili effetti dannosi per la salute umana (immediati, a breve e/o a lungo termine), anche solo su un gruppo di consumatori con una particolare sensibilità. Dopo aver individuato un pericolo che può rendere gli alimenti dannosi per la salute, deve essere effettuata una valutazione del rischio associato.

Il concetto di "inadatto al consumo umano" fa invece riferimento alla ragionevole inaccettabilità per il consumo umano secondo l'uso previsto, in seguito a contaminazione dovuta a materiale estraneo o ad altri motivi, o in seguito a putrefazione, deterioramento o decomposizione

5.4.1. Ritiro del prodotto

Se un operatore del settore alimentare ritiene o ha motivo di ritenere che un alimento da lui importato, prodotto, trasformato, lavorato o distribuito non sia conforme ai requisiti di sicurezza, e l'alimento non si trova più sotto il controllo immediato di tale operatore, esso deve provvedere al ritiro dello stesso.

La NC può essere individuata:

- INTERNAMENTE all'azienda
- Dal FORNITORE esterno
- Dal CLIENTE
- Dal CONSUMATORE.

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/richiamo 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, 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/richiamo dell'alimento;
- Monitorare l'efficacia delle azioni correttive intraprese.

Si riporta un esempio di modello per comunicare il ritiro-richiamo del prodotto dal mercato (vedi allegato 6.3).

5.4.2. Richiamo

Se il prodotto a rischio è già arrivato al consumatore finale, è cura dell'operatore informare i consumatori in maniera efficace sul motivo del ritiro e, se necessario, richiamare i prodotti già venduti in modo tempestivo, quando altre misure siano insufficienti a conseguire un livello elevato di tutela della salute.

Anche il dettagliante o il laboratorio di trasformazione/preparazione che incide sulla sicurezza dei prodotti alimentari (es. affettatura, porzionamento, ecc.), nel caso in cui sia a lui ascrivibile il mancato rispetto dei principi di sicurezza alimentare e sia necessario provvedere al richiamo di un prodotto da essi preparato, trasformato, ecc., devono attivare le procedure d'informazione dei consumatori cui hanno fornito il prodotto.

La portata dell'informazione potrà essere graduata in funzione quindi della rete di distribuzione, ricorrendo anche a comunicati stampa, diffusi a mezzo radiotelevisivo, giornali a tiratura nazionale o locale, informative distribuite nei circuiti di commercializzazione, ecc.

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 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.*

5.5. MODALITÀ DI COMUNICAZIONE

La comunicazione iniziale alla rete di distribuzione dovrà esser fatta in maniera quanto più tempestiva possibile (es. per telefono), a cui si dovrà dar seguito con comunicazione scritta, via fax o via e-mail.

Le comunicazioni scritte devono contenere tutte le informazioni necessarie per permettere l'esatta individuazione de prodotto.

Si deve evitare che la notifica abbia il formato di una lettera commerciale: essa deve dare infatti l'immediata percezione dell'urgenza e pertanto riportare la seguente dicitura: "URGENTE: RICHIAMO DEL PRODOTTO" o "URGENTE: RITIRO DEL PRODOTTO".

Vedi esempi allegati: 6.5-6.6-6.7

5.6. GESTIONE ALIMENTI RITIRATI/RICHIAMATI

La gestione di alimenti oggetto di una procedura di ritiro/richiamo, rientra nelle responsabilità degli operatori del settore alimentare (OSA).

L'Autorità sanitaria competente valuterà, caso per caso, le modalità di gestione del ritiro/richiamo dell'alimento o mangime attuate dall'OSA; nel caso in cui l'OSA non gestisca correttamente la situazione, l'Autorità competente adotterà provvedimenti di natura sostitutiva.

Gli alimenti ritirati dal mercato possono essere, previa autorizzazione dell'Autorità competente, sottoposti a una delle seguenti operazioni:

1. *Ulteriore trasformazione: i prodotti immessi sul mercato che non soddisfano i criteri di sicurezza alimentare possono essere sottoposti ad ulteriore trasformazione mediante un trattamento che elimini il rischio in questione; tale trattamento può essere effettuato solo da operatori del settore alimentare diversi dai venditori al dettaglio.*
2. *Utilizzazione per scopi diversi: l'operatore del settore alimentare può utilizzare la partita per scopi diversi da quelli per i quali essa era originariamente prevista, purché tale uso non comporti un rischio per la salute umana o animale e per l'ambiente.*
3. *Distruzione: qualora il prodotto non rientri nelle succitate destinazioni, deve essere distrutto mediante idoneo metodo.*

5.7. INFORMAZIONI PER L'AUTORITÀ COMPETENTE

L'operatore deve informare immediatamente l'A.S.S. territorialmente competente delle procedure di ritiro/richiamo del prodotto e delle motivazioni che hanno determinato tale evenienza.

Le informazioni minime che devono essere messe a disposizione dell'Autorità competente sono le seguenti:

- *Natura e quantità della materia prima*
- *Nome e recapito dei fornitori*
- *Data di ricevimento*
- *Natura e quantità dei prodotti commercializzati*
- *Nome e recapito dei clienti*
- *Data di consegna dei prodotti.*

Si riporta un modello di comunicazione della lista di commercializzazione (vedi esempi allegati al 6.4).

L'operatore deve inoltre informare l'Autorità competente del completamento del ritiro/richiamo del prodotto.

6. ALLEGATI

6.1. ESEMPI DI SCHEDARI FORNITORI/CLIENTI

Descrizione univoca dei prodotti acquistati	Nome e ragione sociale, indirizzo e sede legale del fornitore	Numero di telefono, di fax e indirizzo E-mail	Persona a cui far riferimento in caso di urgente ritiro

Nome e ragione sociale, indirizzo e sede legale del cliente	Numero di telefono, di fax e indirizzo E-mail	Persona a cui far riferimento in caso di urgente ritiro

6.2. ESEMPIO DI SCHEDA DI LAVORAZIONE

SCHEDA DI LAVORAZIONE n. _____

Identificazione del prodotto _____

Data di produzione _____

Turno/Ora di produzione (eventuale) _____

Descrizione univoca ingrediente utilizzato	Fornitore (eventuale)	N° lotto

Descrizione materiale di confezionamento/involucro utilizzato (a contatto con l'alimento)	Fornitore (eventuale)	N° lotto

Quantità prodotto finito/semilavorato ottenuto _____

Lotto attribuito _____

Firma operatore _____

6.3. ESEMPIO DI MODELLO PER COMUNICARE IL RITIRO – RICHIAMO DEL PRODOTTO DAL MERCATO

All'Azienda Sanitaria di _____
Data _____

NOTIFICANTE

Ragione sociale _____
Sede legale _____
Sede stabilimento _____
Recapito Telefono fax e-mail _____

PRODOTTO:

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 _____ Peso per pallet _____

N° colli _____ Peso per collo _____

N° unità singole _____ 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 CONFORMITÀ AI REQUISITI DI SICUREZZA DEGLI ALIMENTI - Natura della non conformità

- Pericolo diretto per la salute
- Non conformità di etichettatura
- Altro

1) PERICOLO

Natura del pericolo

- Biologico
- Fisico
- Chimico

Descrizione _____

Rilevato in data _____

Rilevato a seguito di: _____

Se da campionamento:

Data del prelievo _____

Matrice _____

Campioni _____

Metodo _____

Data del referto _____

Laboratorio _____

Altre informazioni utili _____

NON CONFORMITÀ DI ETICHETTATURA o ALTRO

Descrizione _____

INDIVIDUZIONE DEL FORNITORE

Fornitore/ produttore _____

Recapito _____

L'ALIMENTO PUÒ AVER RAGGIUNTO IL CONSUMATORE FINALE?

SI NO

PROCEDURE ATTIVATE

Ritiro Descrizione riassuntiva _____

Richiamo Descrizione riassuntiva _____

Informazioni trasmesse Descrizione riassuntiva _____

Altro _____ Descrizione riassuntiva _____

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

6.4. ESEMPIO DI MODELLO PER COMUNICARE LA LISTA DEI CLIENTI DI UN PRODOTTO NON CONFORME

DITTA NOTIFICANTE

Ragione sociale _____
Sede legale _____
Sede stabilimento _____
Recapito: telefono, fax, e-mail _____

LISTA DI COMMERCIALIZZAZIONE:

Descrizione del Prodotto _____
Lotto _____
Tipologia Confezioni _____

Ragione sociale cliente	Via/località	Comune	Provincia	Regione	Telefono/ e-mail	Quantità venduta	Data della consegna	N. e data ddt

6.5. ESEMPIO DI LETTERA DI RITIRO

Spettabile Ditta

Data _____

URGENTE: RITIRO PRODOTTO

In seguito alle analisi di laboratorio effettuate in autocontrollo/da Organi Ufficiali è stata riscontrata la seguente non conformità: _____
sul prodotto:

Prodotto
Confezione
Lotto in etichetta
Confezionato da
Data di confezionamento
Scadenza

Vi chiediamo di verificare tempestivamente l'eventuale presenza di tale prodotto e comunicarci l'esito della verifica compilando quanto segue:

- Prodotto presente in n. ____ pezzi
In tal caso ritirare immediatamente il prodotto dalla vendita, segregarlo ed identificarlo con un cartello indicante la dicitura "MERCE NON CONFORME" in attesa del nostro ritiro e sostituzione
- Prodotto non presente

Si prega di rispedire al più presto la presente comunicazione via fax al n. anche nel caso non vi sia giacenza del prodotto

Per qualsiasi informazione contattare il sig. al numero

CORDIALI

SALUTI.

6.6. ESEMPIO DI LETTERA DI RICHIAMO PRODOTTO

Spettabile Ditta _____

Data _____

URGENTE: RICHIAMO PRODOTTO

In seguito alle analisi di laboratorio effettuate in autocontrollo/da Organi Ufficiali è stata riscontrata la seguente non conformità: _____ sul prodotto:

Prodotto
Confezione
Lotto in etichetta
Confezionato da
Data di confezionamento
Scadenza

Vi chiediamo di verificare tempestivamente l'eventuale presenza di tale prodotto e comunicarci l'esito della verifica compilando quanto segue:

- Prodotto presente in n. ____ pezzi
In tal caso ritirare immediatamente il prodotto dalla vendita ed appartarlo all'interno di una scatola chiusa munito di un cartello indicante la dicitura "MERCE NON CONFORME" in attesa del nostro ritiro e sostituzione
- Prodotto non presente

Si richiede inoltre di esporre il cartello allegato nel punto vendita: eventuali resi dei clienti andranno sostituiti con un nuovo prodotto e segregati in attesa del nostro ritiro.

Si prega di rispedire al più presto la presente comunicazione via fax al n. anche nel caso non vi sia giacenza del prodotto

Per qualsiasi informazione contattare il sig. al numero

CORDIALI SALUTI.

URGENTE - RICHIAMO PRODOTTO

Causa non conformità emerse relativamente al seguente prodotto

Prodotto
Confezione
Lotto in etichetta
Confezionato da
Data di confezionamento
Scadenza

CHIEDIAMO
AI CLIENTI CHE AVESSERO ACQUISTATO IL PRODOTTO SOPRA
RIPORTATO DI RICONSEGNARLO
A QUESTO PUNTO VENDITA.

LA MERCE VI VERRÀ SOSTITUITA
CON UN IDENTICO PRODOTTO
DI UN LOTTO DIFFERENTE.

PER ULTERIORI INFORMAZIONI RIVOLGERSI AL DIRETTORE DEL PUNTO
VENDITA

GRAZIE PER LA COLLABORAZIONE

2. IL CONTROLLO UFFICIALE: VERIFICA DEI REQUISITI MINIMI PER LA RINTRACCIABILITÀ E PER IL RITIRO/RICHIAMO

INDICE

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE	132
2. DOCUMENTI DI RIFERIMENTO.....	133
3. CHECK LIST PER LA VALUTAZIONE DEI REQUISITI PER LA RINTRACCIABILITÀ E PER IL RITIRO/RICHIAMO (ART. 18 E 19 DEL REG. (CE) N. 178/2002)	134
4. ESEMPIO DI SANZIONI PREVISTE IN CASO DI MANCATA OTTEMPERANZA AGLI OBBLIGHI NORMATIVI IN MATERIA DI RINTRACCIABILITÀ/RITIRO.....	137

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Questo elaborato è stato preparato con l'intento di riassumere gli obblighi normativi e di suggerire possibili soluzioni per il loro adempimento. Si è cercato di definire il profilo essenziale sufficiente a garantire il rispetto delle normative per semplificare al massimo la loro applicazione.

La responsabilità primaria per garantire ai consumatori prodotti che rispondano pienamente ai requisiti di sicurezza alimentare, spetta agli operatori del settore alimentare (OSA).

Pertanto, l'intervento degli organi di controllo deve consistere nel:

- Verificare che rispetti tutte le normative vigenti in materia di sicurezza alimentare colui che
- Importa, produce ed immette in commercio alimenti
- Verificare il rispetto degli obblighi relativi alla rintracciabilità
- Verificare, in caso in cui un alimento non risponda o si abbia motivo di ritenere che non risponda ai requisiti di sicurezza, che ciascun operatore, per quanto di competenza, abbia attivato tutte le procedure di ritiro e richiamo
- Prescrivere agli operatori del settore alimentare le azioni necessarie per trattare/gestire un alimento non rispondente ai requisiti di sicurezza
- Adottare, in caso di mancato ritiro/richiamo del prodotto da parte dell'operatore, ogni iniziativa necessaria, al fine di garantire un elevato livello di tutela della salute pubblica
- Sanzionare, in base alle disposizioni vigenti, gli operatori del settore alimentare nel caso in cui non siano state rispettate le disposizioni vigenti applicabili.

Gli organi di controllo, pertanto, durante l'espletamento delle loro attività, dovranno verificare il rispetto delle specifiche disposizioni vigenti riferite all'importazione, produzione, commercializzazione degli alimenti ed inoltre verificare il rispetto degli obblighi di rintracciabilità, ritiro/richiamo.

Per quanto riguarda i sistemi e le procedure messe in atto dalle aziende, ai fini della rintracciabilità, gli organi di controllo dovranno verificare che siano soddisfatte le esigenze del Regolamento rispetto al raggiungimento dell'obiettivo, senza entrare nel merito delle scelte aziendali operate, in quanto la responsabilità primaria, come detto, spetta all'operatore.

Per effetto della normativa vigente e del Reg. (CE) n. 178/2002, i responsabili di industrie alimentari e mangimistiche, che, a seguito dell'autocontrollo, constatino che i prodotti possano presentare un rischio immediato per la salute, devono provvedere:

- a) Al ritiro dal commercio dei prodotti in questione e di quelli ottenuti in condizione tecnologiche simili
- b) Ad informare le autorità competenti sulla natura del rischio e fornire le informazioni relative al ritiro degli stessi.

Nel caso in cui le procedure interne di gestione non si siano dimostrate sufficientemente efficaci a raggiungere l'obiettivo sanitario della norma, è opportuno che l'organo di controllo, nell'ambito dei poteri conferiti, prescriva il miglioramento delle procedure in essere a vantaggio della stessa impresa e dei consumatori.

Per agevolare ed uniformare gli interventi di controllo ufficiale sul tema della rintracciabilità e della gestione degli allerta sanitari, si propone un modello di registrazione dell'attività di verifica svolta, utile a documentare l'attività dei Servizi dei Dipartimenti di Prevenzione delle Aziende Sanitarie che hanno competenza in materia di sicurezza alimentare.

2. DOCUMENTI DI RIFERIMENTO

- *Legge n. 689 del 24 novembre 1981*
- *D. Lgs n. 507 del 30 dicembre 1999*
- *Reg. (CE) n. 178/2002*
- *Reg. (CE) n. 852/2004*
- *Reg. (CE) n. 853/2004*
- *Reg. (CE) n. 882/2004*
- *Reg. (CE) n. 854/2004*
- *Accordo 28 luglio 2005 - Accordo, ai sensi dell'articolo 4 del D. Lgs. n. 281 del 28 agosto 1997, , tra il Ministro della salute e i Presidenti delle Regioni e delle Province autonome sul documento recante «Linee guida ai fini della rintracciabilità degli alimenti e dei mangimi per fini di sanità pubblica», volto a favorire l'attuazione del Reg. (CE) n. 178 del 2002 del Parlamento e del Consiglio del 28 gennaio 2002. (Rep. atti n. 2334).*
- *D. Lgs. n. 190 del 5 aprile 2006*
- *Delibera regionale n. 746 del 01/04/2009 – Linee guida per la gestione operativa del sistema d'allerta per alimenti destinati al consumo umano*
- *Nota del Ministero della Salute prot. n. DGISAN 0023733-P-03/07/2012*

3. CHECK LIST PER LA VALUTAZIONE DEI REQUISITI PER LA RINTRACCIABILITÀ E PER IL RITIRO/RICHIAMO (ART. 18 E 19 DEL REG. (CE) N. 178/2002)

MOTIVO DELLA COMPILAZIONE: Vigilanza Altro _____

Data della visita: ___/___/___ ora ___:___

Compilatore/i della lista: _____

Ditta _____

Registrazione/Riconoscimento n _____ del ___/___/___

Via _____ n. _____ Comune _____

Responsabile:

nome _____ cognome _____

Nato a _____ (___) il ___/___/___

domiciliato in _____ (___) via _____

Presente all'ispezione:

nome _____ cognome _____

Nato a _____ (___) il ___/___/___

domiciliato in _____ (___) via _____

qualifica _____

Tipologia attività: _____

Responsabile per la rintracciabilità e per l'attivazione delle procedure di ritiro/riciamo Sig. _____ (OSA o suo delegato ufficiale)

N° totale addetti _____ di cui dipendenti: _____

Riferimento Piano di autocontrollo/Procedure di Rintracciabilità con numero Revisione n° ___ del ___/___/___

Verifica Art. 18 e 19 del Reg. (CE) n. 178/2002

Completa

sulle procedure di rintracciabilità a monte (fornitori)

sulle procedure di rintracciabilità a valle (clienti)

sulla tenuta ed archiviazione della documentazione e delle registrazioni di rintracciabilità

RINTRACCIABILITÀ	SÌ	NO	N.A.	Doc. visionato e osservazioni
<i>1. È presente una procedura per l'individuazione dei fornitori per tutti i prodotti, materie prime, ingredienti, additivi, coadiuvanti tecnologici. In entrata.</i>				
<i>2. È presente una procedura per l'individuazione dei destinatari di tutti i prodotti. In uscita.</i>				
<i>3. È presente un sistema di etichettatura o identificazione degli alimenti?</i>				
<i>4. Il sistema di etichettatura/identificazione in adozione è considerato sufficientemente efficace ai fini della rintracciabilità ed in vista dell'eventuale attivazione di procedure di ritiro/riciamo?</i>				
<i>5. La procedura in adozione contempla la presenza di un sistema di registrazione o archiviazione delle informazioni minime relative</i>				

<i>all'alimento, destinato alla produzione alimentare o qualsiasi sostanza destinata o atta ad entrare a far parte di un alimento.</i>				
<i>6. La procedura in adozione contempla la presenza di un sistema di registrazione o archiviazione di documenti, che colleghino le informazioni relative a quanto in entrata con il fornitore.</i>				
<i>7. La procedura in adozione contempla la presenza di un sistema di registrazione o archiviazione delle informazioni minime relative all'alimento. In uscita.</i>				
<i>8. La procedura in adozione contempla la presenza di un sistema di registrazione o archiviazione di documenti che colleghino le informazioni relative a quanto in uscita con il/i cliente/i.</i>				
<i>9. Sono presenti sufficienti informazioni (ragione sociale, sede legale, sede stabilimento, recapito, ecc.) relative ai fornitori/clienti al fine di poterli contattare in maniera efficace ed immediata in caso di non conformità ai requisiti di sicurezza alimentare di quanto ricevuto o ceduto.</i>				
<i>10. Le informazioni relative all'alimento conferito contemplano il "quantitativo" e sono considerabili sufficienti in relazione all'attivazione di un efficace azione di ritiro/richiamo?</i>				
ULTERIORI INFORMAZIONI	SÌ	NO	N.A.	Doc. visionato e osservazioni
<i>11. Sono state adottati sistemi di registrazione o archiviazione di documenti atti a mantenere definita la provenienza e la destinazione di materie prime, ingredienti e additivi.</i>				
<i>12. Esiste un sistema/procedura che permetta di collegare le materie prime, ingredienti e additivi in entrata con quelli in uscita (rintracciabilità interna) al fine di contenere il quantitativo di prodotto in caso di ritiro/richiamo di prodotto.</i>				
<i>13. Per le attività di produzione/trasformazione di alimenti, esiste un elenco di tutte le materie prime, ingredienti, additivi, coadiuvanti tecnologici impiegati nel processo produttivo e di qualsiasi altra sostanza destinata o atta a far parte di un alimento</i>				
RITIRO E RICHIAMO DEI PRODOTTI	SÌ	NO	N.A.	Doc. visionato e osservazioni
<i>14. Sono presenti procedure per il ritiro di alimenti non ritenuti conformi ai requisiti di sicurezza alimentare.</i>				
<i>15. Nelle procedure per il ritiro degli alimenti sono presenti gli aspetti riguardanti: - Immediata informazione all'autorità competente sui motivi del ritiro. - La collaborazione di tutti i soggetti della filiera produttiva. - La collaborazione con le autorità competenti riguardo i provvedimenti volti ad evitare o ridurre i rischi provocati dall'alimento che hanno fornito.</i>				
COMUNICAZIONI DI RISCHIO/PRODOTTO ALLE AUTORITÀ COMPETENTI	SÌ	NO	N.A.	Doc. visionato e osservazioni
<i>16. Sono presenti procedure che consentano di: - Informare immediatamente l'A.S.L. competente dei motivi del ritiro e degli interventi messi in atto al fine di evitare dei rischi per il consumatore? - Mettere a disposizione dell'A.S.L. competente tutte le informazioni richieste ed utili ai fini della valutazione della congruità delle misure adottate? - Collaborare con le A.S.L. competenti riguardo i provvedimenti volti ad evitare o ridurre i rischi provocati dal prodotto che hanno fornito?</i>				

RITIRO E RICHIAMO DI UN PRODOTTO	SI	NO	N.A.	Doc. visionato e osservazioni
17. Nella procedura per il ritiro e richiamo del prodotto vengono considerate le fasi per: 1. Comunicazione del ritiro/richiamo. 2. Gestione degli alimenti ritirati/richiamati. 3. Chiusura del ritiro/richiamo del prodotto. 4. Informazione dei consumatori.				
REVISIONE DEL SISTEMA DI RINTRACCIABILITÀ	SI	NO	N.A.	Doc. visionato e osservazioni
18. Il sistema di rintracciabilità è sottoposto a revisioni.				

N.A.: non applicabile

Nelle osservazioni si deve riferire quando la valutazione non è stata effettuata per la specificità dell'impresa

Rif. a pos.	ULTERIORI OSSERVAZIONI E PRESCRIZIONI PROPOSTE

Prelevati campioni per analisi SÌ NO quali: _____

Operati sequestri SÌ NO quali: _____

Applicate sanzioni SÌ NO quali: _____

Effettuate prescrizioni SÌ NO riferimento: _____

Avvenuta ottemperanza precedenti prescrizioni SÌ NO quali: _____

GLI OPERATORI DEL CONTROLLO UFFICIALE:

Si concedono n. ___ giorni per ottemperare alle sopra descritte prescrizioni.

L'OSA conformemente a quanto disposto all'art. 54, comma 3, lettera b, del Reg. (CE) n. 882/2004 potrà presentare motivato ricorso avverso a tali decisioni, presentando documentazione scritta allo scrivente Servizio entro 5 gg. dalla notifica del presente atto e comunque prima che sia superato il tempo concesso per ottemperare alle prescrizioni.

L'O.S.A. è altresì informato che in caso di inottemperanza alle qui presenti prescrizioni, saranno erogate le sanzioni previste per legge.

Il Sig. _____, in nome e per conto dell'impresa alimentare di cui alla presente Check List riceve copia della presente: SÌ NO, è comunque reso edotto che copia della presente Check List è a disposizione della ditta interessata, presso gli uffici del Servizio Veterinario AREA B.

DATA ___/___/___

(Firma dell'OSA)

4. ESEMPIO DI SANZIONI PREVISTE IN CASO DI MANCATA OTTEMPERANZA AGLI OBBLIGHI NORMATIVI IN MATERIA DI RINTRACCIABILITÀ/RITIRO

<i>DECRETO LEGISLATIVO 190/2006</i>	ESEMPI DI NON CONFORMITÀ	<i>IMPORTO SANZIONE</i>
<i>Art.2</i>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Mancata individuazione fornitori/clienti ▪ Assenza di procedura di rintracciabilità ▪ Mancanza di adeguata etichettatura ai fini della rintracciabilità 	<i>da 750,00 a 4.500,00 euro</i>
<i>Art.3 comma 1</i>	Mancata attivazione delle procedure di ritiro	<i>da 3.000,00 a 18.000,00 euro</i>
<i>Art.3 comma 2</i>	Mancata informazione dell'Autorità Competente circa l'attivazione delle procedure di ritiro.	<i>da 500,00 a 3.000,00 euro</i>
<i>Art.3, comma 3</i>	Mancata collaborazione con l'Autorità competente	<i>da 2.000,00 a 12.000,00 euro</i>
<i>Art.4, comma 1</i>	Mancata informazione al consumatore sui motivi del ritiro.	<i>da 2.000,00 a 12.000,00 euro</i>
<i>Art. 5</i>	Mancato avvio delle procedure per il ritiro dal mercato di prodotti non conformi ai requisiti di sicurezza (per gli operatori che non incidono sul confezionamento, sull'etichettatura, sulla sicurezza o sull'integrità dell'alimento)	<i>da 500,00 a 3.000,00 euro</i>
<i>Art 7, comma 1</i>	Reiterazione*	<i>sospensione del provvedimento che consente lo svolgimento dell'attività che ha dato causa all'illecito per un periodo di giorni lavorativi da un minimo di dieci ad un massimo di venti.</i>

* Si ha reiterazione quando un soggetto, che ha già commesso una violazione amministrativa "accertata con provvedimento esecutivo" (vale a dire senza avvalersi della possibilità di pagamento in misura ridotta e con conseguente emissione dell'Ordinanza-ingiunzione, ai sensi dell'art. 18 della Legge n. 689/1981, da parte dell'autorità competente) divenuto definitivo, commette, nei cinque anni successivi alla data della violazione, una nuova violazione della medesima disposizione (reiterazione specifica) o comunque "della stessa indole". Possono essere considerate della stessa indole due violazioni che, seppur riferite a disposizioni diverse, per la natura dei fatti o per le modalità di condotta "presentano una sostanziale omogeneità o caratteri fondamentali comuni".

LINEA GUIDA PER LA GESTIONE DEI PERICOLI SPECIFICI NELLA FILIERA DEL VINO

I PREREQUISITI DELL'ATTIVITÀ PRODUTTIVA

PREMESSA

Il vino, come ogni alimento, necessita di adeguati controlli igienico sanitari nel corso della sua produzione anche se, per il suo contenuto di alcool e il pH acido, risulta protetto dalla crescita di microrganismi patogeni per l'uomo.

Durante tutto il processo di vinificazione si attua quindi un attento controllo microbiologico al fine di prevenire lo sviluppo della microflora responsabile di fermentazioni anomale, con aumento di acidità volatile e, nel vino finito, di alterazioni biologiche (fioretta, acescenza, girato, filante, amaro, agrodolce, spunto lattico) che comportano lo scadimento organolettico e qualitativo del prodotto. Questo impone al produttore l'utilizzo di uve sane, esenti da attacchi di muffe, una puntuale pulizia di tutte le attrezzature che vengono a contatto con uva, mosto e vino, nonché dei vasi vinari e dei locali, e un'appropriata aggiunta di anidride solforosa prima e dopo la fermentazione.

Se nel prodotto finito i pericoli biologici sono scongiurati, in tutte le fasi del processo produttivo sono però possibili contaminazioni chimiche e fisiche, in grado di alterare la qualità o la salubrità del prodotto. Possibili veicoli/fonti di contaminazione sono il personale, le macchine, le strutture, l'ambiente, gli additivi, i coadiuvanti, le bottiglie.

La normativa che disciplina il settore è molto articolata e scopo della presente linea guida è pertanto quello di fornire all'OSA elementi utili all'elaborazione di procedure per la gestione dei principali pericoli della filiera del vino (chimici e fisici).

Vengono inoltre descritti i requisiti essenziali per l'attività produttiva (struttura, gestione prodotti chimici, materie prime ecc.), definiti dall'allegato II del Reg. (CE) n. 852/2004 e che sono fondamentali per un'efficace gestione del processo produttivo e dei pericoli a esso connessi.

COMPONENTI DEL GRUPPO

Gianpietro Poveglian
Andrea Pernarcic

INDICE

LINEA GUIDA PER LA GESTIONE DEI PERICOLI SPECIFICI NELLA FILIERA DEL VINO - I PREREQUISITI DELL'ATTIVITÀ PRODUTTIVA	138
PREMESSA	138
Componenti del gruppo	138
INDICE	
1../././././Fanutti/De	
sktop/2014_09_12 VINO def.doc - __RefHeading__430_191014369839	
1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE	140
2. DOCUMENTI DI RIFERIMENTO	140
2.1.1. Disposizioni comunitarie	140
2.1.2. Disposizioni nazionali	141
2.1.3. Disposizioni regionali	141
3. MANUALI GHP	142
Manuali GHP applicabili al settore viticolo	142
Manuali GHP validati dal Ministero (Fino al 1 settembre 2007)	142
4. I prerequisiti	143
5. I pericoli	146
5.1. Pericoli di natura chimica	146
5.2. I pericoli di natura fisica	148
6. Allegati	148
7. Conclusioni	148

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

La presente linea guida ha lo scopo di fornire all'OSA elementi utili all'elaborazione di procedure per la gestione dei principali pericoli della filiera del vino (chimico e fisico). Essa è applicabile a produzione, stoccaggio, lavorazione e imbottigliamento dei vini. Vengono quindi valutate le seguenti problematiche:

- a) **Pericoli chimici**, analisi e loro gestione; **pericoli fisici**, monitoraggio e loro gestione.
- b) **Prerequisiti essenziali** per l'attività produttiva: struttura, gestione prodotti chimici, forniture servizi, idoneità dell'attrezzatura, controllo materie prime e sanificazione, controllo infestazioni ecc.

2. DOCUMENTI DI RIFERIMENTO

Il settore vitivinicolo è soggetto, oltre che alla specifica normativa "orizzontale" in materia igienico sanitaria (pacchetto igiene), anche a una normativa speciale estremamente particolareggiata e complessa, disciplinante tra l'altro i trattamenti consentiti (tra cui additivi e coadiuvanti tecnologici), l'etichettatura e la documentazione commerciale comprensiva dei registri di carico e scarico.

La documentazione commerciale imposta è da considerarsi sicuramente esaustiva anche al fine dell'ottemperanza agli obblighi in materia di rintracciabilità di cui all'art. 18 del Reg. (CE) n. 178/2002.

Inoltre, i limiti al contenuto in solfiti e alcuni metalli pesanti fissati dalla normativa speciale in materia vitivinicola sono da ritenersi un riferimento anche da un punto di vista strettamente igienico-sanitario.

Rimangono essenzialmente disciplinati dalla normativa "orizzontale", riguardante gli inquinanti negli alimenti, la presenza di piombo, di ocratossina A e di alcuni allergeni.

2.1. NORMATIVA "ORIZZONTALE" IN MATERIA DI SICUREZZA ALIMENTARE

2.1.1. Disposizioni comunitarie

- Reg. (CE) n. 178/2002 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 28 gennaio 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, emanato da Parlamento e Consiglio UE e pubblicato su: G.U. Comun. Europea n. L31 del 01/02/2002
- Reg. (CE) n. 882/2004 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 29 aprile 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 degli animali, emanato da Consiglio CEE/UE e pubblicato su G.U. Unione Europea n. L165 del 30/04/2004
- Reg. (CE) n. 852/2004 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 29 aprile 2004 - sull'igiene dei prodotti alimentari, emanato da Consiglio CEE/UE e pubblicato su G.U. Unione Europea n. L139 del 30/04/2004
- Reg. (CE) n. 401/2006 della Commissione del 23 febbraio 2006 - relativo ai metodi di campionamento e di analisi per il controllo ufficiale dei tenori di micotossine nei prodotti alimentari, emanato da Commissione CEE/CE e pubblicato su G.U. Unione Europea n. L70 del 09/03/2006
- Reg. (CE) n. 396/2005 del Parlamento europeo e del Consiglio del 23 febbraio 2005 - concernente i livelli massimi di residui di antiparassitari nei/sui prodotti alimentari e mangimi di origine vegetale e animale e che modifica la direttiva 1991/414/CEE del Consiglio, emanato da Consiglio CEE/UE e pubblicato su G.U. Unione Europea n. L70 del 16/03/2005
- Reg. (CE) n. 1881/2006 della Commissione, del 19 dicembre 2006 - che definisce i tenori massimi di alcuni contaminanti nei prodotti alimentari, emanato da Commissione CEE/CE e pubblicato su G.U. Unione Europea n. L364 del 20/12/2006

2.1.2. Disposizioni nazionali

- D. Lgs. n. 109 del 27/01/1992: "Attuazione delle direttive 1989/395/CEE e 1989/396 CEE concernenti l'etichettatura, la presentazione e la pubblicità dei prodotti alimentari", pubblicato su G.U. Suppl. Ordin. n. 39 del 17/02/1992
- Accordo (naz.) del 17/06/2004: "Accordo tra il Ministro della salute, le Regioni e le Province Autonome di Trento e di Bolzano recante: «Requisiti minimi e criteri per il riconoscimento dei laboratori di analisi non annessi alle industrie alimentari, ai fini dell'autocontrollo»", emanato da Conferenza Permanente Rapporti Stato e Regioni e pubblicato su G.U. Italiana n. 173 del 26/07/2004
- D. Lgs. n. 190 del 05/04/2006: "Disciplina sanzionatoria per le violazioni del Reg. (CE) n. 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 settore della sicurezza alimentare" e pubblicato su G.U. Italiana n. 118 del 23/05/2006
- D. Lgs. n. 193 del 06/11/2007: "Attuazione della direttiva 2004/41/CE relativa ai controlli in materia di sicurezza alimentare e applicazione dei regolamenti comunitari nel medesimo settore e pubblicato su: G.U. Suppl. Ordin. n. 261 del 09/11/2007
- Legge n. 88 del 07/07/2009: "Disposizioni per l'adempimento di obblighi derivanti dall'appartenenza dell'Italia alla Comunità Europea - Legge comunitaria 2008 emanata da Presidente della Repubblica e pubblicata su G.U. Suppl. Ordin. n. 161 del 14/07/2009
- Accordo (naz.) del 08/07/2010: "Accordo, ai sensi dell'articolo 40, comma 3, della legge 7 luglio 2009 n. 88, tra il Governo, le Regioni e le Province Autonome di Trento e Bolzano sul documento relativo alle «Modalità operative di iscrizione, aggiornamento, cancellazione dagli elenchi regionali di laboratori e modalità per l'effettuazione di verifiche ispettive uniformi per la valutazione della conformità dei laboratori»", emanato da: Conferenza Permanente Rapporti Stato e Regioni e pubblicato su G.U. Suppl. Ordin. n. 176 del 30/07/2010

2.1.3 Disposizioni regionali

- Delibera Giunta Reg. n. 924 del 07/04/2000
- Legge 526/1999, articolo 10: "Individuazione delle industrie alimentari nei confronti delle quali adottare misure dirette a semplificare le procedure del sistema HACCP", emanata da Regione Friuli Venezia Giulia e pubblicata su Bollettino. Uff. Regione n. 19 del 10/05/2000
- Delibera Giunta Reg. n. 2452 del 24/09/2004: "Recepimento dell'Accordo tra il Ministro della salute, le Regioni e le Province autonome di Trento e Bolzano recante «Requisiti minimi e criteri per il riconoscimento dei laboratori di analisi, non annessi alle industrie alimentari, ai fini dell'autocontrollo»", emanata da Regione Friuli Venezia Giulia e pubblicata su: Bollettino. Uff. Regione n. 43 del 27/10/2004
- Legge Regionale n. 21 del 18/08/2005: "Norme di semplificazione in materia di igiene, medicina del lavoro e sanità pubblica e altre disposizioni per il settore sanitario e sociale", emanata da Regione Friuli Venezia Giulia e pubblicata su Bollettino Uff. Reg. Suppl. Straord. n. 17 del 22/08/2005
- Delibera Giunta Reg. n. 3160 del 22/12/2006: "Linee guida applicative del Reg. (CE) n. 852/2004 del Parlamento Europeo e del Consiglio sull'igiene dei prodotti alimentari", emanata da Regione Friuli Venezia Giulia e pubblicata su Bollettino. Uff. Regione n. 3 del 17/01/2007
- Delibera Giunta Reg. n. 2003 del 09/10/2008: "DGR 3160/2006 recante linee guida applicative del Reg (CE) n. 852/2004 sull'igiene dei prodotti alimentari - Modifiche ed integrazioni", emanata da Regione Friuli Venezia Giulia e pubblicata su Bollettino. Uff. Regione n. 44 del 29/10/2008

3. MANUALI GHP

- MANUALI GHP APPLICABILI AL SETTORE VINICOLO

Il Reg. (CE) n. 852/2004 promuove l'elaborazione dei manuali di corretta prassi operativa in materia di igiene e di applicazione dei principi del sistema HACCP e ne incoraggia la divulgazione e l'uso. Nonostante l'adozione da parte degli operatori del settore alimentare (OSA) sia ad oggi una scelta volontaria, va sottolineata l'importanza del loro utilizzo per facilitare gli operatori stessi ad adempiere agli obblighi normativi in materia di igiene. L'Autorità Sanitaria è inoltre obbligata a tener conto di tali manuali, ove adottati dall'impresa, nella propria attività di controllo. Il Reg. (CE) n. 852/2004 prevede che gli Stati Membri valutino i manuali di corretta prassi operativa al fine di verificarne la conformità alle disposizioni ivi previste. In proposito il Ministero della Salute valuta i manuali di corretta prassi igienica con il supporto tecnico dell'Istituto Superiore di Sanità coinvolgendo nel contempo anche le Regioni e Province Autonome di Trento e Bolzano, le Associazioni di categoria e dei consumatori interessate alla materia oggetto del manuale, così come stabilito dall'Accordo Stato Regioni "Linee guida applicative del Reg. (CE) n. 852/2004 del Parlamento Europeo e del Consiglio sull'igiene dei prodotti alimentari".

Alla data odierna si rilevano quindi:

- MANUALI GHP VALIDATI DAL MINISTERO (FINO AL 1° SETTEMBRE 2007)

Manuale di corretta prassi igienica per i settori vini, spiriti, frutta all'alcool, sciroppi, aceti. "FEDERVINI" via Mentana n. 2/b - 00185 ROMA - fax 06/4941566

Manuale di corretta prassi igienica per il settore enologico. "FEDERVINI" - via Mentana n. 2/b - 00185 ROMA - fax 06/4941566 "ASSOENOLOGI" - viale Murillo n.17 - 20149 MILANO - fax 02/48704951 "UNIONVINI" via S. Vittore al Teatro n. 3 - 20123 MILANO - fax 02/866226

Manuale di corretta prassi igienica per le aziende viti-vinicole. "Federazione regionale Coldiretti Lombardia" - via T. Salvini n. 1 - 20122 MILANO - fax 02/76015123

Al momento (2014) non sono stati validati manuali con la nuova procedura. Si è preso quindi come riferimento il *Manuale di corretta prassi igienica per il settore enologico, spiriti, frutta all'alcool, sciroppi ed aceti*, e le relative Linee guida, predisposte da Assoenologi congiuntamente a Federvini e Unionvini, validato nel 1999 dal Ministero della Sanità.

Il manuale peraltro è da ritenersi perfettamente attuale, dovendosi integrare solo alcuni aspetti relativi a pericoli emersi recentemente, quali ocratossina A e allergeni. Se ne propone quindi di seguito una sintesi commentata.

4. I PREREQUISITI

PREREQUISITI SPECIFICI PER IL VINO

L'autocontrollo aziendale deve trovare fondamento su alcuni *prerequisiti* di base strutturali, gestionali e documentali, definiti dall'Allegato II del Reg. (CE) n. 852/2004.

La norma ISO 22000:2005, relativa ai Sistemi di Gestione della Sicurezza Alimentare, introduce il concetto di Programmi prerequisito (PRP), divisi in due categorie:

- **PRP generali**, definiti come "condizioni e attività di base (della sicurezza alimentare) necessarie per mantenere un ambiente idoneo alla produzione, gestione e fornitura di prodotti finiti e alimenti sicuri per il consumo umano".
- **PRP operativi**, correlati alla specifica attività e/o prodotto, essenziali per controllare la probabilità di introdurre pericoli e/o contaminare il prodotto alimentare nell'ambito di specifiche attività di processo.

Per chiarire la differenza tra i PRP generali e i PRP operativi, riportiamo un esempio.

Qualsiasi industria alimentare deve controllare il pericolo relativo alla contaminazione del prodotto da pezzi di vetro/plastica dura che potrebbero derivare da rotture di finestre, di plastiche di protezione degli impianti, di neon ecc.

Il controllo dei vetri/plastiche dure è quindi un prerequisito generale: qualunque industria alimentare dovrà adottare le precauzioni e i monitoraggi necessari per evitare questo tipo di contaminazione. Un'industria di imbottigliamento del vino però, oltre a controllare il pericolo generale derivante da vetri e plastiche dure presenti in stabilimento, avrà anche il problema di dover monitorare l'integrità del vetro delle bottiglie in cui confeziona il vino. In questo caso, siamo in presenza di un prerequisito operativo, legato alla particolare attività (imbottigliamento) esercitata dall'impresa.

Si riporta di seguito un elenco dei principali prerequisiti per un'azienda produttrice di vino:

Piano di manutenzione di strutture e infrastrutture

Strutture e impianti devono essere tenuti in buono stato. Nelle procedure di autocontrollo verrà quindi inserita quella riguardante la manutenzione di impianti e attrezzature, in particolare per la manutenzione a inizio e fine vendemmia. Vanno valutati in modo particolare i contenitori di stoccaggio del vino in materiali diversi dall'acciaio inossidabile e dal legno, quali i contenitori in cemento. L'introduzione in cantina di recipienti in materiali particolari quali per esempio anfore in terracotta e similari, va valutata caso per caso, analizzando gli eventuali rischi connessi alla cessione di contaminanti. La stessa attenzione va posta anche nel caso di utilizzo di macchinari e attrezzature - o loro parti - realizzati in materiali diversi dall'acciaio inossidabile ricoperti con rivestimenti protettivi. L'eventuale ripristino dei rivestimenti va fatto a regola d'arte con utilizzo di prodotti certificati idonei all'uso alimentare.

Va posta attenzione anche alla possibile contaminazione da fluidi lubrificanti e oli idraulici usati in torchi e presse, nonché ai fluidi di raffreddamento usati nelle intercapedini di autoclavi o altri recipienti condizionati termicamente.

A eccezione di aree specifiche quali imbottigliamento e pigiatura, la necessità di superfici, pavimenti e pareti lavabili andrà valutata caso per caso. Normalmente viene considerato accettabile il posizionamento di vasi vinari o botti di legno in cantine tradizionali o in altri ambienti sotterranei.

Piano di taratura degli strumenti di misura

Le misure effettuate nell'intero processo produttivo devono essere precise e affidabili. Dovrà essere implementato un piano che includa anche una procedura per la taratura degli strumenti utilizzati per il dosaggio dell'anidride solforosa.

Gestione rifiuti

È necessario che la gestione dei rifiuti sia effettuata con procedure dedicate, tese al loro rapido allontanamento o eliminazione. Si possono distinguere le seguenti tipologie:

- i sottoprodotti della vinificazione eventualmente destinati alla distillazione (raspi, vinacce, fecce)
- i rifiuti speciali assimilabili agli urbani (carta, cartoni, imballi di plastica, contenitori di vetro, alluminio)

Controllo degli infestanti

La presenza di un insetto o di un suo frammento o, ancor peggio, frammenti di animali vertebrati nella confezione di vino è un evento che il consumatore percepisce in modo negativo e costituisce di fatto un illecito penale. È dunque necessaria una procedura di monitoraggio e lotta agli animali infestanti.

Nel piano di disinfestazione dovranno essere indicati, oltre al tipo di infestante da combattere, i prodotti utilizzati, con le relative schede tecniche e di sicurezza, le modalità di utilizzo, l'ubicazione delle esche, la frequenza del monitoraggio, i criteri di accettabilità e le azioni correttive.

Nel caso che gli interventi di disinfestazione vengano eseguiti da personale interno, lo stesso dovrà possedere una formazione e un'abilitazione specifica. In caso di delega a ditta esterna, dovrà essere disponibile il contratto con le specifiche degli interventi. Il monitoraggio attraverso esche avvelenate può essere effettuato soltanto lungo il perimetro esterno dello stabilimento. All'interno dei locali di lavorazione/deposito è opportuno utilizzare solamente trappole a richiamo o con collanti. Sarà cura del responsabile o del personale addetto verificare con frequenza prestabilita (eventualmente anche quotidiana) la presenza degli infestanti catturati. In caso di infestazione dimostrata attraverso il monitoraggio delle trappole interne, si provvederà a effettuare, come azione correttiva, un trattamento disinfestante gestito, se necessario, da ditta specializzata.

Approvvigionamento idrico

La rete idrica pubblica offre sufficienti garanzie del rispetto dei requisiti di potabilità dell'acqua. Nel caso di pozzi o sorgenti è necessario effettuare periodicamente (almeno una volta all'anno) un'analisi di potabilità. Tale monitoraggio dovrà essere documentato attraverso referti analitici. Se nello stabilimento viene usata acqua non potabile per utilizzi diversi (es. raffreddamento impianti o lavaggio pavimenti), le linee di servizio devono essere separate, ben marcate e documentate.

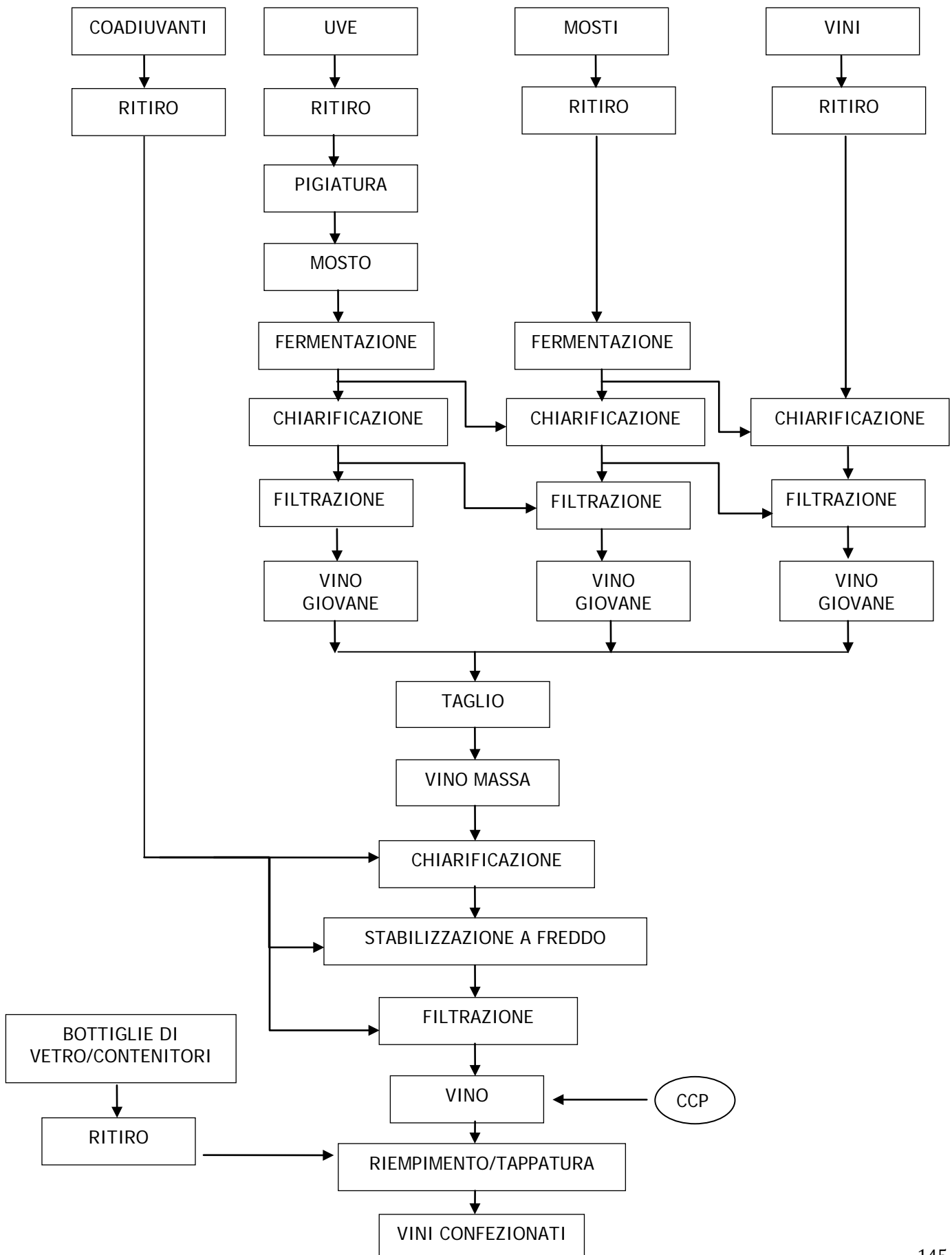
Gestione e formazione del personale

Un'adeguata formazione del personale sulle norme di corretta prassi igienica è alla base di un'efficace applicazione del sistema di autocontrollo. È importante completare la formazione obbligatoria effettuata ai sensi della Legge Regionale n. 21/2005 con contenuti specifici e attinenti al contesto lavorativo, in particolare riguardo all'utilizzo dei dosatori di anidride solforosa e all'utilizzo dei detergenti e dei disinfettanti.

Gestione detergenti e disinfettanti

I prodotti per la pulizia e la detersione degli impianti e della struttura devono essere tenuti separati e divisi da quelli utilizzati per il prodotto alimentare, in modo da escludere errori accidentali.

Esempio di diagramma di flusso per la produzione di vini tranquilli



5. I PERICOLI

Come abbiamo visto, i pericoli di natura microbiologica sul prodotto finito sono irrilevanti, in quanto il vino non rappresenta un terreno idoneo allo sviluppo di microrganismi patogeni. È opportuno quindi considerare i pericoli di natura chimica e fisica.

5.1. PERICOLI DI NATURA CHIMICA

Nella tabella sottostante vengono evidenziati i possibili punti critici nella filiera produttiva. Nel quadro dedicato vengono elencati, per ciascun pericolo chimico, i limiti di legge esistenti e i riferimenti normativi.

Contaminante	Limiti di legge	Riferimenti legislativi
Solfiti per vini bianchi	$\leq 200 \text{ mg/l}$ <i>per zuccheri residui $\leq 5 \text{ g/l}$</i> $\leq 250 \text{ mg/l}$ <i>per zuccheri residui $\geq 5 \text{ g/l}$</i>	Reg. (CE) n. 606/2009 e 607/2009 Allegato 1B (limiti inferiori per i vini <i>bio</i>)
Solfiti per vini rossi	$\leq 150 \text{ mg/l}$ <i>per zuccheri residui $\leq 5 \text{ g/l}$</i> $\leq 200 \text{ mg/l}$ <i>per zuccheri residui $\geq 5 \text{ g/l}$</i>	
Solfiti per vini spumanti	$\leq 185 \text{ mg/l}$ <i>per tutte le categorie di vini spumanti di qualità</i> $\leq 235 \text{ mg/l}$ <i>per tutti gli altri vini spumanti</i>	
Ocratossina A	$2 \mu\text{g/kg (ppb)}$	Reg. (CE) n. 1881/2006, buona prassi igienica DM 16/05/2006
Metanolo	$\leq 0,20 \text{ ml/100 ml di alcol totale per i vini bianchi}$ $\leq 0,25 \text{ ml/100 ml di alcol totale per i vini rossi}$	Legge n. 82 del 20/02/2006 Disposizioni di attuazione dell'OCM (organizzazione comune di mercato) vino
METALLI PESANTI		
Pb	200 ppb	Reg. (CE) n. 1881/2006
Cu	1 mg/l	DM 29/12/1986
Zn	5 mg/l	DM 29/12/1986
Residui di allergeni (derivati latte e uova)	<i>Da indicare in etichetta se superano gli $0,25 \text{ mg/l}$ nel prodotto finito</i>	Reg. (CE) n. 579/2012 Reg. (CE) n. 607/2009 e Reg. CE 1266/2010 e DL n. 109
Presenza di residui di fitofarmaci	Limite per ciascun principio attivo della UE	Reg. (CE) n. 396/2005
Glicole etilenico (1,2 etandiolo)	<i>Possibili contaminazioni, non deve essere presente nel prodotto finito</i>	//

Anidride solforosa: L'anidride solforosa, per le sue caratteristiche tecnologiche (antiossidante e antisettico), è ampiamente utilizzata in enologia e la sua presenza è normata dal Regolamento CE 606/2009 che prevede tenori massimi nelle diverse tipologie di vini e spumanti come riportato in tabella.

Il superamento dei limiti di legge nel mosto o nel vino è un evento abbastanza frequente, ed è imputabile esclusivamente a errori di dosaggio. In considerazione di ciò si ritiene necessario mettere in atto procedure documentate preventive (manutenzione e taratura delle attrezzature di dosaggio e formazione del personale) e anche individuare un CCP gestito con la verifica analitica sul lotto di prodotto che ha subito l'ultima aggiunta di anidride solforosa prima dell'imbottigliamento o della vendita del prodotto sfuso in cisterne. Dovranno essere pertanto predisposte e regolarmente compilate le schede di registrazione dell'analisi della SO₂ totale e delle non conformità.

Allergeni:

Oltre all'anidride solforosa, già nota come allergene da indicare in etichetta con la dicitura "contiene solfiti", anche l'utilizzo di coadiuvanti tecnologici contenenti albumine (proteine derivate dall'uovo) e caseine (ottenute dal latte), per la chiarificazione e pulizia dei mosti e dei vini, comporta la dichiarazione in etichetta della possibile presenza di residui di tali allergeni, a meno che non ne venga garantita la presenza a un tenore inferiore a 0,25 mg/l.

Per la solforosa, la sua presenza deve essere indicata ogni qualvolta le analisi chimiche indichino un tenore totale nel vino pari o superiore a 10 mg/l. Ciò, a prescindere se l'anidride solforosa sia stata aggiunta o meno. Essa viene infatti anche prodotta dai lieviti durante la fermentazione.

Vale la pena di ribadire che in caso di utilizzo di coadiuvanti contenenti allergeni derivati di uova o latte, l'omessa indicazione comporterà l'inclusione di tale pericolo nelle procedure di autocontrollo e dovrà esserne documentata la gestione attraverso il monitoraggio analitico.

Nell'etichetta, in alternativa all'indicazione per esteso "contiene...", si può utilizzare uno dei pittogrammi messi a punto dall'UE:



Fitofarmaci

La presenza di residui di fitofarmaci all'interno del prodotto finito dipende dall'applicazione di corrette norme di distribuzione in vigneto, nonché da tipo e quantità dei prodotti utilizzati e dal rispetto dei tempi di carenza.

Per garantire la qualità e la sicurezza alimentare per i consumatori, l'Unione Europea ha fissato per ciascun principio attivo il limite massimo ammissibile nel prodotto finito e nei prodotti agricoli prima della raccolta al fine della messa in commercio. Dal 2008 sono stati fissati limiti massimi di residui comuni a tutti i paesi dell'Unione Europea (Regolamento 396/2005). Quindi, la corretta gestione dei trattamenti fitosanitari sull'uva può mantenere entro i limiti di legge ammessi i residui dei trattamenti. La documentazione obbligatoria consiste nella tenuta del registro dei trattamenti da parte del titolare dell'azienda agricola. Nel caso di uve o mosti o vini acquistati, si farà riferimento alla procedura di qualificazione dei fornitori, in cui sarà riportato il rispetto della normativa sull'utilizzo dei prodotti fitosanitari, con la facoltà di richiedere il registro dei trattamenti effettuati in campagna. La fermentazione e i trattamenti chiarificanti comportano comunque, di norma, un abbattimento rilevante di tali residui nel vino rispetto all'uva.

Metalli pesanti

La presenza di **ioni metallici rame e zinco** nel vino (limiti di legge: rame 1 mg/l; zinco 5 mg/l - D.M. 29 dicembre 1986, art. 1) è dovuta all'uso di prodotti fitosanitari o alla cessione da parte di attrezzature (pompe, piagiadiraspatrici, torchi, raccordi metallici, rubinetterie e valvole dei vasi vinari). Quest'ultimo problema è risolvibile con l'utilizzo di attrezzature in acciaio inox, di tubazioni in gomma per alimenti e dell'utilizzo di resine epossidiche per la verniciatura interna dei vasi vinari;

La presenza di piombo (limite di legge: 0,2 mg/kg - Reg. CE 1881/06) può essere legata a un inquinamento ambientale oppure a cessioni da macchine e impianti costituiti in leghe contenenti piombo o da coadiuvanti tecnologici.

Nel primo caso sarà necessario effettuare analisi specifiche se i vigneti sono situati per esempio nei pressi di zone industriali dove sono insediate industrie chimiche (tra queste, quelle di produzione di ceramiche). Per la contaminazione da coadiuvanti e impianti, è necessaria l'acquisizione da parte del fornitore dei certificati di conformità.

Ocratossina A

è un pericolo ritenuto controllabile con l'applicazione delle norme di buona prassi igienica riassunte nel DM 16/05/2006. Nel caso di prodotti acquistati (uva, mosti o vino), nella procedura di accreditamento dei fornitori si farà riferimento a una specifica dichiarazione di conformità del rispetto dei limiti della micotossina.

Trattamenti demetallizzanti

Sono pratiche enologiche che utilizzate molto raramente e comunque normate dalla legislazione vigente Reg. (CE) n. 606/2009 All. 1B e Legge n. 82 del 20/02/2006. Il ferrocianuro di potassio deve essere completamente assente nel prodotto finito.

I vincoli previsti dalla succitata normativa e l'obbligo di controllo da parte di un tecnico qualificato (enologo o equiparato) sono da considerarsi una sufficiente garanzia di sicurezza del trattamento.

5.2. I PERICOLI DI NATURA FISICA

Frammenti di vetro e corpi estranei: il pericolo rappresentato dalla presenza di residui di vetro nel vino, dovuti a frammenti già presenti nelle bottiglie e provenienti dalla vetreria o prodotti durante la manipolazione e conservazione delle bottiglie e al loro uso nella fase di imbottigliamento, è probabile, e la gravità del danno è medio-alta. E quindi vanno attuate procedure distinte di:

- **approvvigionamento bottiglie**, da effettuare ricorrendo a fornitori che diano la garanzia scritta della conformità del prodotto (bottiglie prive di difetti, corpi estranei e, in particolare, di frammenti di vetro);
- **stoccaggio bottiglie**, con l'obiettivo di garantire l'integrità delle stesse durante la movimentazione dei pallet e comprensive delle azioni da intraprendere in caso di rottura, al fine di evitare che bottiglie da avviare all'imbottigliamento possano contenere frammenti di vetro;
- di **imbottigliamento**. La filtrazione del vino prima dell'imbottigliamento garantisce l'assenza di qualsiasi corpo estraneo nel prodotto, ma per governare il pericolo specifico "vetro", si dovrà predisporre una procedura di lavaggio/pulizia delle bottiglie all'ingresso in linea e una per evitare contaminazioni in caso di rottura di bottiglie durante la fase di riempimento o tappatura delle stesse. In quest'ultima fase l'azione correttiva consiste nell'eliminare eventuali bottiglie rotte e filtrare il vino presente nelle bottiglie sospette.

6. ALLEGATI

- [Documento sui requisiti minimi e criteri per il riconoscimento dei laboratori di analisi.](#)
- [Manuale di corretta prassi igienica per il settore enologico, spiriti, frutta all'alcool, sciroppi ed aceti, e le relative Linee guida, predisposte da Assoenologi congiuntamente a Federvini ed Unionvini e validato nel 1999 dal Ministero della Sanità](#)

7. CONCLUSIONI

Nella valutazione dei rischi connessi alla produzione vitivinicola si è ritenuto opportuno partire dai manuali di corretta prassi igienica esistenti e validati in quanto, sebbene datati, risultano ancora attuali con l'eccezione delle più recenti problematiche connesse a possibile presenza di ocratossina A e allergeni residuali di eventuali trattamenti chiarificanti.

I principali rischi chimici e fisici individuati possono comunque essere facilmente controllati rispettando le norme di buona prassi igienica.

L'unico CCP sicuramente individuabile è il contenuto di solfiti, da controllare con analisi chimica prima dell'imbottigliamento o comunque della commercializzazione del vino. Altri parametri dovranno essere valutati per ogni specifica realtà produttiva.

I GRUPPI DI LAVORO

COMITATO DI INDIRIZZO

- Dott.ssa Ivonne Caliz (ASS 4)
- Dott. Maurizio Sacilotto
- Dott. Aldo Savoia (ASS 4)
- Dott. Cristian Vida (Presidente raggruppamento Imprese alimentari e bevande Confindustria FVG)

SEGRETERIE TERRITORIALI CONFINDUSTRIA IN FVG

Confindustria Udine

- Dott. Alessandro Fanutti (coordinamento generale)
- Dott.ssa Stella Plazzotta (attività di redazione documento finale)

Confindustria Gorizia

- Dott.ssa Elisa Ambrosi
- Dott. Giorgio Bressan

Unindustria Pordenone

- Dott.ssa Alessandra Bonomini
- Sig. Antonio Perissinotti

Confindustria Trieste

- Dott.ssa Michela Rados

GRUPPI DI LAVORO E SEDE

Caffè (Confindustria Trieste)

- Dott.ssa Maria Grazia Cella (ASS 1)
- Dott. Diego Rivetti (Illy Caffè SpA)

Carne (Confindustria Udine)

- Dott.ssa Valeria Aquili (Morgante SpA)
- Dott.ssa Laura Lupieri (Wolf Prosciuttificio Sauris SpA)
- Dott.ssa Emanuela Tesei (ASS 4)
- Dott. Carlo Zuccolo (Consorzio del Prosciutto di S. Daniele)

PARTECIPANTI

Farine e prodotti da forno (Unindustria Pordenone)	<ul style="list-style-type: none"> • Dott. Roberto di Luch (ASS 6) • Dott. Maurizio Sacilotto • Dott.ssa Cinzia Totaro (Molino di Pordenone SpA Società di Macinazione) • Dott. Roberto Zanolla (De Franceschi SpA)
Latte (Confindustria Udine)	<ul style="list-style-type: none"> • Dott.ssa Isabella Croattini (Consorzio Cooperativo Latterie friulane) • Dott. Ivan Poli (ASS 4)
Materiali a contatto (Confindustria Gorizia)	<ul style="list-style-type: none"> • Dott.ssa Gioia di Benedetto (ASS 4) • Dott.ssa Nicoletta Neagu (La Giulia SpA) • Dott.ssa Gabriella Trani (ASS 5)
Acqua e bevande (Unindustria Pordenone)	<ul style="list-style-type: none"> • Dott.ssa Manuela Auty (ASS6) • Sig.ra Niki Facchin (Dalus Srl – Acqua Pradis) • Dott. Luca Ravetti (Acqua Paradiso)
Pesce (Confindustria Udine)	<ul style="list-style-type: none"> • Dott. Walter Brisinello (Friultrota Srl) • Dott. Dario Pandolfo (ASS 5) • Dott.ssa Lucia Pelagatti (ASS 5) • Dott. Cristiano Zampar (Friulpesca Srl)
Prodotti dolciari (Confindustria Gorizia)	<ul style="list-style-type: none"> • Dott. Emanuele Bossi (La Giulia SpA) • Dott. Aldo Savoia (ASS 4)
Rintracciabilità (Confindustria Udine, Confindustria Trieste)	<ul style="list-style-type: none"> • Dott. Roberto Basso (Dentesano Srl) • Dott.ssa Irene Brumat (ASS 4) • Dott.ssa Tiziana del Pio (ASS 1) • Dott. Francesco Furlan (Pasta Zara SpA) • Dott. Daniele Sisto (ASS. 6)
Vino e alcolici (Unindustria Pordenone)	<ul style="list-style-type: none"> • Dott. Andrea Pernarcic (ASS 1) • Dott. Gianpietro Poveglian (Piera Martellozzo SpA)

GLOSSARIO

GHP (BUONE PRATICHE IGIENICHE)

Insieme di pratiche generali atte a garantire il rispetto dei requisiti generali e specifici in materia d'igiene, consistenti in condizioni e misure utili a contribuire alla sicurezza e all'idoneità igienica di un prodotto, dalla produzione primaria al consumo.

GMP (BUONE PRATICHE DI PRODUZIONE)

Modalità operative di corretta manipolazione e preparazione degli alimenti che assicurano che gli alimenti siano costantemente fabbricati e controllati, in modo da assicurare la conformità alle norme ad essi applicabili e agli standard qualitativi adeguati all'uso cui sono destinati, senza costituire rischi per la salute umana.

HACCP

Sistema che identifica, valuta e controlla i pericoli che sono significativi per la sicurezza alimentare (Codex Alimentarius CAP/RCP 1-1969 rev. 4-2003) In altre parole è un sistema che permette di individuare lungo la filiera alimentare uno o più pericoli specifici, di valutarne i rischi associati e di stabilire le misure preventive atte a contenerli in modo efficace e significativo.

IGIENE DEGLI ALIMENTI

Le misure e le condizioni necessarie per controllare i pericoli e garantire l'idoneità al consumo umano di un prodotto alimentare tenendo conto dell'uso previsto.(Reg. (CE) n. 852/2004). Le suddette misure e condizioni, che hanno anche la funzione di garantire l'integrità dei prodotti, dovrebbero essere applicate lungo l'intera filiera alimentare.

MOCA (MATERIALI E OGGETTI A CONTATTO CON GLI ALIMENTI)

Materiali e oggetti destinati a venire a contatto con gli alimenti (utensili da cucina e da tavola quali pentole, posate, piatti e bicchieri, i recipienti e contenitori, le pellicole-fogli, ecc.), compresi anche i materiali ed oggetti che sono in contatto con l'acqua ad esclusione degli impianti fissi pubblici o privati di approvvigionamento idrico.

OSA (OPERATORE DEL SETTORE ALIMENTARE)

È la persona fisica o giuridica responsabile di garantire il rispetto delle disposizioni della legislazione alimentare nell'impresa alimentare posta sotto il suo controllo. (Reg. (CE) n. 178/2002)

PERICOLO

Agente biologico, chimico o fisico contenuto in un alimento o mangime, o condizione in cui un alimento o un mangime si trova, in grado di provocare un effetto nocivo sulla salute. (Reg. (CE) n. 178/2002)

PUNTO CRITICO

Punto o fase del processo produttivo in cui è possibile che si manifestino uno o più pericoli ovvero che per un pericolo/i già presente/i vi sia un aumento del rischio connesso ad un livello inaccettabile.

Non sempre è possibile, a livello di un generico punto critico, esercitare attività di contenimento del rischio. Qualora le misure di contenimento non fossero attuabili, è necessario porre in essere idonee misure di controllo a monte e/o, preferibilmente, a valle del punto critico stesso. Qualora invece, a livello del punto critico considerato, misure di controllo fossero attuabili, il punto potrebbe diventare, a seconda dell'entità di contenimento del rischio, un possibile punto critico di controllo, a sua volta quest'ultimo potrebbe diventare un effettivo punto critico di controllo, a seconda che venga o meno incluso nel sistema HACCP.

PUNTO CRITICO DI CONTROLLO (CCP)

Fase nella quale il controllo del processo, può essere messo in atto ed è essenziale per prevenire, eliminare o ridurre ad un livello accettabile un pericolo per la sicurezza dell'alimento. (Codex Alimentarius CAP/RCP 1-1969 rev. 4-2003) In sostanza si tratta di un punto o segmento di processo in cui è possibile e necessario esercitare un'azione di controllo al fine di prevenire, eliminare o ridurre ad un livello accettabile un rischio relativo alla sicurezza igienica dei prodotti alimentari. I punti critici di controllo di un processo produttivo/distributivo sono definiti da ciascuna azienda sotto la propria responsabilità.

RINTRACCIABILITÀ

La possibilità di ricostruire e seguire 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. (Reg. (CE) n. 178/2002)

RISCHIO

Funzione della probabilità e della gravità di un effetto nocivo per la salute, conseguente alla presenza di un pericolo. (Reg. (CE) n. 178/2002)

In pratica il rischio è la risultante di vari fattori: l'intrinseca gravità del pericolo stesso, l'effettiva probabilità che quest'ultimo venga a diretto contatto con il soggetto esposto, le modalità di esposizione e le caratteristiche intrinseche (ad es. predisposizione individuale e/o appartenenza a categorie vulnerabili) del soggetto esposto.

IL SEGRETARIO GENERALE

IL VICEPRESIDENTE