



LINEA GUIDA PER L'APPLICAZIONE DELLA RINTRACCIABILITÀ COGENTE E VOLONTARIA NEL SETTORE VITIVINICOLO

Dicembre 2006



PRESENTAZIONE	3
1 FINALITÀ E STRUTTURA DELLA LINEA GUIDA	4
2 QUADRO DI RIFERIMENTO	5
3 TERMINI E DEFINIZIONI	8
4 IL REGOLAMENTO 178/2002	10
4.1 IL CAMPO DI APPLICAZIONE DEL REGOLAMENTO 178/02.....	10
4.2 LE PRESCRIZIONI DEL REGOLAMENTO 178/02.....	12
4.3 IL RITIRO/RICHIAMO.....	16
4.4 IL REGIME SANZIONATORIO.....	17
4.5 LA RINTRACCIABILITÀ DEGLI IMBALLAGGI: BREVI CENNI	17
5 LA RINTRACCIABILITÀ VOLONTARIA E LA NORMATIVA DI RIFERIMENTO	22
5.1 LE NORME UNI 10939:2001 E UNI 11020:2002	24
5.2 VANTAGGI DELLA RINTRACCIABILITÀ VOLONTARIA.....	29
5.3 L'ITER DI CERTIFICAZIONE PER LE AZIENDE	32
6 IMPLEMENTAZIONE DI UN SISTEMA DI RINTRACCIABILITÀ NEL SETTORE VITIVINICOLO	34
6.1 DEFINIZIONE DEGLI OBIETTIVI	35
6.2 IDENTIFICAZIONE DELL'ESTENSIONE DEL SISTEMA DI RINTRACCIABILITÀ	35
6.3 IDENTIFICAZIONE DELLA PROFONDITÀ DELLA FILIERA	36
6.4 IDENTIFICAZIONE DEGLI ELEMENTI DA TRACCIARE.....	39
6.5 LA DEFINIZIONE DEL LOTTO	47
6.6 MODALITÀ DI IDENTIFICAZIONE DEL PRODOTTO TRACCIATO.....	48
6.7 IDENTIFICAZIONE DEI PROCESSI PRODUTTIVI E DEI PUNTI CRITICI.....	48
6.8 ACCORDI FORMALIZZATI ED IMPEGNO AL MANTENIMENTO DEL SISTEMA	56
6.9 GESTIONE DEL SISTEMA DI RINTRACCIABILITÀ	57
6.9.1 <i>Gestione delle non conformità</i>	58
6.9.2 <i>Azioni correttive, preventive e reclami</i>	62
6.9.3 <i>Verifiche ispettive interne</i>	62
6.9.4 <i>Definizione responsabilità e mansioni</i>	66
6.9.5 <i>Formazione e addestramento del personale</i>	66
6.9.6 <i>Gestione della documentazione e controllo delle registrazioni</i>	68
7 ALLEGATI	71
7.1 ALLEGATO 1 – ESEMPI DI ACCORDI DI FORNITURA TRA I DIVERSI SOGGETTI DELLA FILIERA.....	71
7.2 ALLEGATO 3 – PRINCIPALI RIFERIMENTI LEGISLATIVI PER IL SETTORE VITIVINICOLO	73

Presentazione

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

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

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

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

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

1 Finalità e struttura della linea guida

La linea guida ha lo scopo di illustrare i diversi approcci che le imprese del comparto vitivinicolo possono applicare nello sviluppo di un sistema di rintracciabilità cogente e/o volontario.

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

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

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

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

2 Quadro di riferimento

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Infine è utile sottolineare che sono ormai di prossima applicazione una nuova serie di norme sia di carattere cogente ("pacchetto igiene", costituito da i Regolamenti 852/2004, 853/2004, 882 /2004,

854/2004 – vedi riquadro 3), sia volontario (ISO 22000 e ISO 22005 – vedi riquadro 5) che confermano la necessità di sviluppare ed applicare efficaci sistemi di rintracciabilità, come strumento per garantire la sicurezza alimentare.

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

3 Termini e definizioni

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

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

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

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

4 Il Regolamento 178/2002

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

Il Regolamento è diviso in cinque Capi (sezioni):

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

Nel prosieguo del documento approfondiremo esclusivamente le sezioni più attinenti agli scopi della presente Linea Guida (Capo 1 e 2 relativi alla rintracciabilità).

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

4.1 Il Campo di applicazione del Regolamento 178/02

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

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

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

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

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

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

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

4.2 Le prescrizioni del Regolamento 178/02

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

Art. 17 Obblighi

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

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

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

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

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

Art. 18 Rintracciabilità

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

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

“chi mi ha fornito cosa”

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

“a chi ho fornito cosa”:

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

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

Il Regolamento non fornisce specifiche istruzioni in merito alle modalità operative per la registrazione delle informazioni (c.d. arbitrarietà del mezzo), lasciando a ciascun operatore la libertà di applicare lo

strumento più idoneo alla realtà aziendale, purché esso sia in grado di soddisfare gli obblighi previsti dal Regolamento. Ciò vuol dire potersi limitare alla conservazione di un documento contabile (es. DDT e fatture dei fornitori) oppure sviluppare sistemi informatici più avanzati per lo scambio dei dati tra gli attori coinvolti.

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

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

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

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

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

<p>Soggetti obbligati al rispetto del Regolamento 178/02</p>	<p>Tutti gli operatori del settore alimentare (compreso il settore primario) e dei mangimi</p>
<p>Obblighi degli operatori del settore alimentare (compreso il settore primario) e dei mangimi</p>	<p>1. Disporre delle seguenti informazioni per dimostrare <u>da chi</u> hanno ricevuto un alimento o un mangime:</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> nominativo del fornitore (es. sede sociale, stabilimento di provenienza dell'alimento del mangime o dell'animale, ecc.); <input type="checkbox"/> natura e quantità dei beni ricevuti (es. denominazione, presentazione, ecc.); <input type="checkbox"/> data di ricevimento; <input type="checkbox"/> indicazioni ai fini dell'individuazione del prodotto (es. partita, lotto, consegna, ecc.); <input type="checkbox"/> altre informazioni previste da norme specifiche. <p>2. Disporre delle seguenti informazioni per dimostrare <u>a chi</u> hanno fornito i loro prodotti:</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> nome e recapito delle imprese clienti (es. ragione sociale, indirizzo, telefono, fax, e.mail, ecc.); <input type="checkbox"/> natura e quantità dei beni venduti (es. denominazione, presentazione, ecc.); <input type="checkbox"/> modalità/mezzo di distribuzione; <input type="checkbox"/> data di consegna dei prodotti; <input type="checkbox"/> altre informazioni previste da norme specifiche.
<p>Cosa non richiede il Regolamento 178/02</p>	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Non è richiesta la rintracciabilità degli imballi e delle confezioni (disciplinata dal Reg. 1953/2004). <input type="checkbox"/> Non è prescritta la rintracciabilità interna (ricostruzione del percorso seguito all'interno dello stabilimento da ogni materia prima e sostanza utilizzata nel processo di produzione).

4.3 Il ritiro/riciamo

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

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

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

- 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.;
- collaborare con l'azienda alimentare/mangimi di produzione, trasformazione, il fornitore e con l'A.S.L. competente ai fini della rintracciabilità dei prodotti alimentari non rispondenti ai requisiti di sicurezza alimentare;
- collaborare nelle campagne d'informazione e richiamo di prodotti non rispondenti ai requisiti di sicurezza alimentare.

4.4 Il regime sanzionatorio

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

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

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

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

4.5 La rintracciabilità degli imballaggi: alcuni cenni

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

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

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

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

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

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

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

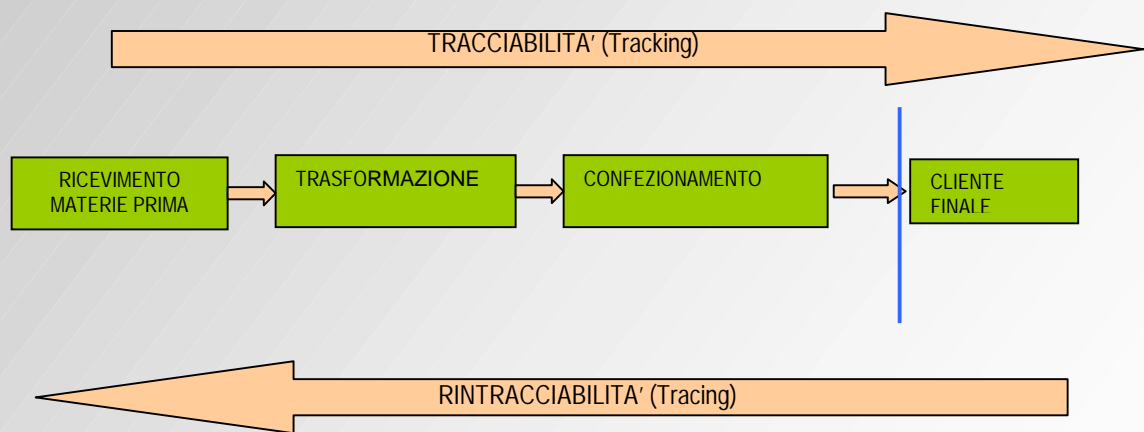
In attesa di misure specifiche da parte del legislatore italiano, sono applicabili le norme di carattere generale (es. la Legge 30/04/1962 n. 283, art. 5) e specifico (es. DPR 23/08/1982 n. 777 e sue successive modificazioni).

Riquadro 2 - TRACCIABILITÀ E RINTRACCIABILITÀ: DUE TERMINI A CONFRONTO

Tracciabilità e rintracciabilità possono essere considerati sinonimi?

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

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



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

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

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

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

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

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

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

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

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

Il campo di applicazione del Regolamento è riferito a:

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

Riquadro 4 - Ulteriori novità introdotte dal Reg. 178/2002

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

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

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

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

Sistema di allarme rapido

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

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

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

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

5 La rintracciabilità volontaria e la normativa di riferimento

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

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

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

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

Riquadro 5 - IDENTIFICAZIONE E RINTRACCIABILITÀ NELLA NORMATIVA VOLONTARIA

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

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

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

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

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

- 1) il manuale di filiera, che descrive le responsabilità e le modalità di gestione e verifica del sistema di rintracciabilità;
- 2) il piano dei controlli
- 3) le registrazioni del sistema di rintracciabilità necessarie a fornire evidenza delle attività, dei controlli e delle verifiche effettuate.

Benché la norma non lo richieda in modo esplicito si ritiene consigliabile la presenza di alcuni documenti atti a migliorare e rafforzare il sistema:

- una dichiarazione di politica di filiera, atta a coinvolgere anche formalmente tutti i soggetti in un unico progetto, nella consapevolezza che anche un solo “anello debole” rischierà di compromettere l'intero sistema;
- un piano di controllo o di rintracciabilità che espliciti in modo chiaro, anche ai fini operativi, le diverse fasi dei processi interessati, i responsabili e le relative modalità di controllo ai fini di mantenere attivo il sistema.

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

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

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

UNI 10939:2001	UNI 11020:2002
CAPITOLO 3: PROGETTAZIONE ED ATTUAZIONE DI UN SISTEMA DI RINTRACCIABILITA'	CAPITOLO 4: REQUISITI PER LA PROGETTAZIONE ED ATTUAZIONE DI UN SISTEMA DI RINTRACCIABILITA' NELLA AZIENDA AGROALIMENTARE
<p>3.1 Realizzazione di un sistema di rintracciabilità Devono essere preventivamente definiti:</p> <ul style="list-style-type: none"> - i prodotti e/o i componenti del prodotto per i quali attivare il sistema; - le organizzazioni coinvolte ed i flussi di materiali che le interessano (es. aziende agricole, centri di raccolta, stabilimento di lavorazione, piattaforme distributive); - le modalità di identificazione del prodotto; - le modalità per definire i flussi materiali (le varie definizioni di "lotto di prodotto" nelle diverse fasi gestite dalla filiera); - le modalità di separazione del prodotto tracciato dagli altri (es. cosa fare per evitare che il prodotto tracciato non venga confuso con il prodotto non tracciato per ogni anello della filiera); - i dettagli organizzativi fra i diversi soggetti interessati (i rapporti che intervengono tra i soggetti, generalmente esplicitati in un organigramma); - le modalità e le responsabilità per la gestione dei dati (i documenti predisposti per gestire la filiera, ai diversi livelli es. procedure ed istruzioni ed i documenti predisposti o esistenti per registrare le attività svolte); - gli accordi tra le parti per la gestione del sistema (l'accordo di filiera nel quale vengono esplicitati gli obiettivi ed i requisiti che si intendono garantire nel prodotto); - le modalità di gestione e controllo del sistema (l'attività di qualifica e di verifica dei vari attori della filiera effettuate da chi propone la filiera – Capofiliera). 	<p>4.1 Realizzazione di un sistema di rintracciabilità Devono essere preventivamente definiti:</p> <ul style="list-style-type: none"> - i prodotti e i materiali per i quali attivare il sistema, (per i rimanenti materiali è richiesta la sola identificazione del fornitore); - le modalità di identificazione del prodotto e registrazione dei materiali in entrata e dei rispettivi fornitori; - i percorsi dei materiali in azienda con le relative registrazioni (le varie definizioni di "lotto di prodotto" all'interno dell'Organizzazione); - le modalità di segregazione dei lotti di tali materiali rispetto agli altri (es. cosa fare per evitare che il prodotto tracciato non venga confuso con il prodotto non tracciato all'interno dell'Organizzazione); - le modalità di registrazione della destinazione dei lotti prodotti; - le modalità, gli aspetti organizzativi e le responsabilità per la gestione del sistema; - il piano di controllo del sistema di rintracciabilità.

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

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

Come detto in precedenza la prima norma, la UNI 10939:2001, riguarda la rintracciabilità interaziendale e quindi coinvolge due o più Organizzazioni, mentre la seconda, la UNI 11020:2002, riguarda la rintracciabilità all'interno della stessa Organizzazione. Pertanto si può dire che le due norme sono compatibili tra loro, l'una (10939) può contenere l'altra (11020) e non viceversa.

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

5.2 Vantaggi della rintracciabilità volontaria

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

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

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

- Creazione di sinergie

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

- Responsible care

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

- Individuazione responsabilità

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

- Comunicazione

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

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

- Vantaggio competitivo

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

- Strumento organizzativo

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

5.3 L'iter di certificazione per le aziende

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

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

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

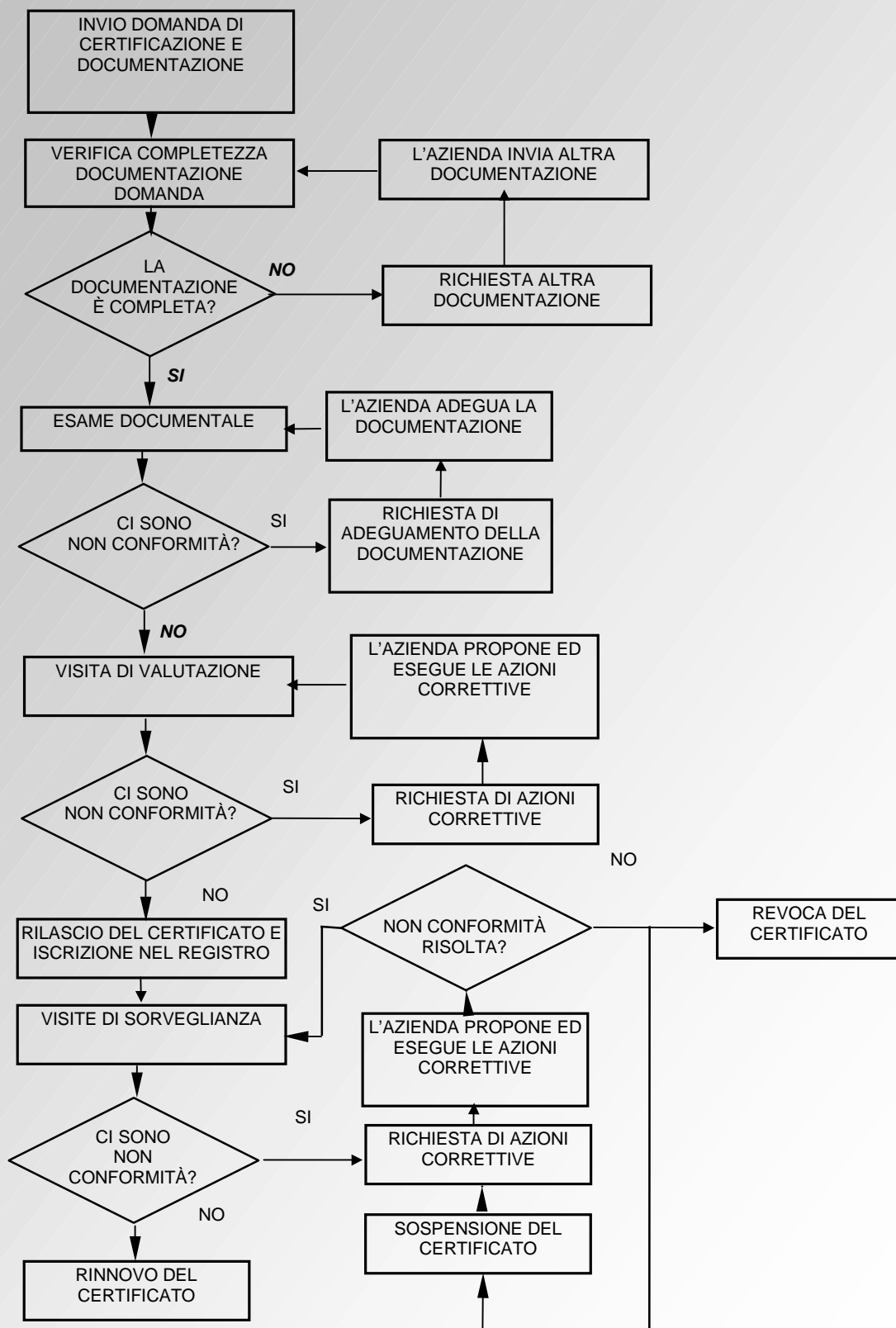
Il Sincert, pubblicando il rapporto tecnico RT-17, ha stabilito che non si può certificare la rintracciabilità di filiera senza il coinvolgimento della produzione primaria *(ad eccezione dei casi in cui sia oggettivamente e chiaramente dimostrata la irrilevanza della produzione primaria ai fini del conseguimento degli obiettivi del sistema di rintracciabilità, fatto salvo il soddisfacimento dei requisiti di igiene e sicurezza dei prodotti. Le eventuali esclusioni di fasi primarie (animali e/o vegetali) devono rivestire carattere assolutamente eccezionale²).*

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

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

² Da RT 17 rev0 del 26.10.04

Riquadro 6 - ITER DI CERTIFICAZIONE



6 Implementazione di un sistema di rintracciabilità nel settore vitivinicolo

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

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

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

6.1 Definizione degli obiettivi

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

In linea generale essi possono essere così identificati:

- **obiettivi di sicurezza:** in questo caso il soggetto attuatore si pone l'obiettivo di sviluppare un sistema di rintracciabilità che permetta un mirato e tempestivo richiamo del prodotto non conforme dal mercato e che consenta anche di correlare in ogni momento un lotto di prodotto ai controlli su di esso effettuati e ai relativi esiti.

- **obiettivi di qualità:** in questo caso il soggetto attuatore si pone l'obiettivo di tenere sotto controllo la qualità del prodotto in tutte le fasi che risultano determinanti per la sua realizzazione. Forti del concetto che la qualità delle uve è determinante per la qualità finale del vino, lo strumento della rintracciabilità di filiera, oltre che a garantire la conformità legislativa o contrattuale, è finalizzato a realizzare una vera e propria "catena del valore". Questo termine sta infatti ad indicare il concorso alla qualità del prodotto finale di tutti i soggetti coinvolti nella sua realizzazione.

- **obiettivi di marketing:** in questo caso il soggetto attuatore si pone l'obiettivo di fornire informazioni al consumatore sulla provenienza e salubrità dei prodotti.


6.2 Identificazione dell'estensione del sistema di rintracciabilità

Per estensione si intende l'insieme dei componenti il prodotto coperto dal sistema rintracciabilità in modo continuativo.

Il prodotto oggetto del sistema di rintracciabilità andrà descritto sia nelle sue caratteristiche fisico chimiche che dal punto di vista commerciale all'interno del Manuale di rintracciabilità, così come descritto al paragrafo 6.9.6. Per le specifiche chimico fisiche si suggerisce l'adozione di un modulo come il seguente:

SPECIFICA	UNITA' DI MISURA	VALORE MINIMO	VALORE MASSIMO
Alcool	% vol	10,50	11,50
Zuccheri	g/l		4,00
Ac. totale	g/l	5,00	7,00
So ₂ totale	mg/l	60	110
Ecc.			
Descrizione organolettica	colore gusto ecc.	<i>giallo paglierino fresco, leggermente fruttato</i>	

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

PRODOTTO	<i>CABERNET SAUVIGNON "LUCE AL TRAMONTO"</i>
ETICHETTA	<i>COME DA ALLEGATO</i>
TAPPO	<i>BIRONDELLATO ART. XX DITTA YYY</i>
CAPSULA	<i>COME DA ALLEGATO</i>
BOTTIGLIA	<i>BORDOLESE VERDE SCURO ART. XX DITTA YYY</i>
FORMATI	<i>0,75 L 1,50 L 3,00 L</i>
FOTO PRODOTTO	

6.3 Identificazione della profondità della filiera

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

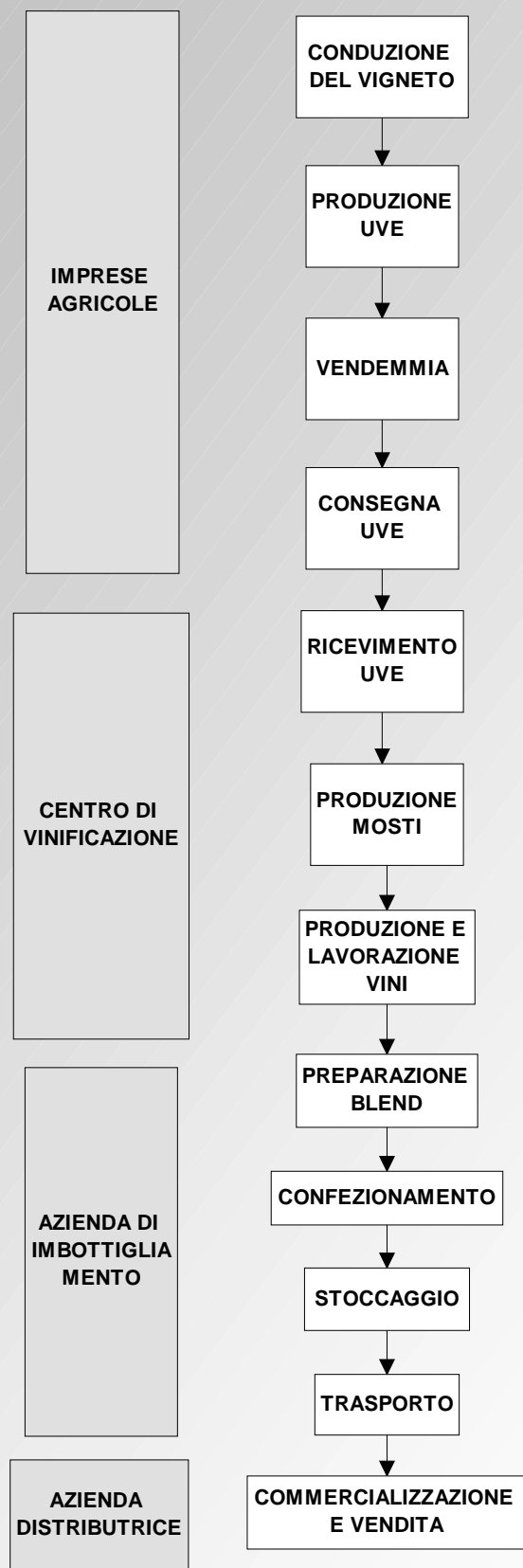
La filiera vitivinicola può essere sostanzialmente scomposta in quattro processi:

- | | |
|--|---|
| 1. Produzione delle uve | Dall'impianto del vigneto alla raccolta e consegna delle uve al centro di vinificazione. |
| 2. Vinificazione | Dal ricevimento delle uve alla realizzazione del vino pronto al confezionamento. |
| 3. Confezionamento | Dal ricevimento del vino dalla cantina allo stoccaggio delle confezioni di prodotto finito. |
| 4. Consegna e commercializzazione | Dalla predisposizione del carico alla consegna al cliente distributore. |

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

- l'azienda agricola produce l'uva, effettua la vinificazione ed imbottiglia il prodotto a proprio nome avvalendosi di un centro di imbottigliamento;
- l'azienda agricola produce l'uva e la vende ad una azienda produttrice ed imbottigliatrice;
- l'azienda agricola conferisce le proprie uve ad una cantina sociale che effettua la vinificazione e successivamente in parte vende il prodotto ad aziende imbottigliatrici ed in parte confeziona il prodotto a proprio nome (magari ricorrendo ad un imbottigliatore esterno);
- l'azienda produttrice – imbottigliatrice invia parte del prodotto ad un operatore specializzato per la spumantizzazione e/o la frizzantatura.

Riquadro 7 – Esempificazione della filiera vitivinicola



6.4 Identificazione degli elementi da tracciare

Il processo di produzione del vino può essere schematizzato nel flow chart riportato nel riquadro 8. Precisamente, il diagramma di flusso si riferisce alla produzione di un vino bianco tranquillo. Nel diagramma sono stati riportati anche tutti i materiali e prodotti che vengono aggiunti nelle diverse fasi della catena per realizzare il prodotto e gli eventuali documenti che possono essere utilizzati ai fini della rintracciabilità. In grigio si sono indicati i materiali/prodotti aggiuntivi che si ritiene necessario rientrano nel piano di controllo previsto.

E' utile ricordare anche che quello vitivinicolo è un settore fortemente normato e che quindi gli operatori sono vincolati alla tenuta di numerose registrazioni. Queste registrazioni, che vanno dalle denunce dei vigneti da parte degli agricoltori, ai registri di cantina e di imbottigliamento per gli attori a valle, risultano pienamente utilizzabili ai fini della gestione di un sistema di rintracciabilità.

Vale la pena di soffermarsi brevemente su alcune delle fasi di produzione delineate nel diagramma di flusso riportate nel successivo riquadro 8.

CONDUZIONE VIGNETO: ai fini della rintracciabilità questa fase non dovrebbe nella maggior parte dei casi rappresentare una particolare criticità in quanto il carattere pluriennale della coltivazione dei vigneti rappresenta di fatto un "punto fisso". Chiaramente, in presenza di situazioni complesse, come ad esempio un viticoltore che produce uve di diversi vitigni ed un sistema di rintracciabilità ristretto ad una o poche tipologie di prodotto, si rende necessaria una chiara divisione delle differenti produzioni. La disponibilità dei dati catastali (con verifica in campo) e la presenza di tecnici nel corso della campagna produttiva sono gli strumenti ottimali per garantire la corretta gestione di questa fase. Il quaderno di campagna rappresenta un altro strumento fondamentale, in quanto consente di risalire ai prodotti utilizzati nelle diverse fasi di produzione. Quando il sistema di rintracciabilità è finalizzato alla garanzia di determinati livelli qualitativi, sarà opportuno predisporre anche altre tipologie di documenti, quali un registro delle operazioni colturali, le curve di maturazione, i verbali di sopralluogo e assistenza in campo.

VENDEMMIA: anche questa fase non presenta aspetti particolari. Unico punto di rilievo sarà il rispetto delle condizioni di trasporto delle uve al centro di vinificazione e la separazione delle uve provenienti da superfici vitate incluse nel sistema di rintracciabilità.

RICEVIMENTO UVE E SCARICO: le uve all'arrivo sono oggetto di una serie di controlli quanti – qualitativi e di identificazione che risultano fondamentali per la corretta gestione della rintracciabilità, soprattutto quando questa fase rappresenta l'interfaccia tra due diversi soggetti della filiera. In questa fase gli operatori del centro raccolta/vinificazione dovranno, oltre ai controlli di rito (grado zuccherino, peso, qualità visiva) effettuare controlli atti a garantire la "tenuta" del sistema di rintracciabilità quali:

- tipo e provenienza delle uve e loro appartenenza al sistema di rintracciabilità;
- destinazione (e identificazione chiara delle vasche di destinazione al fine di evitare errori di carico);
- eventuale aggiunta (con registrazione del numero di lotto) di coadiuvanti in fase di piagiadiraspatura.

OPERAZIONI DI CANTINA: si riassumono sotto questa voce tutte le attività che vanno dalla realizzazione del mosto allo stoccaggio del vino. In questa fase le operazioni "critiche" sono numerose ma sostanzialmente riconducibili a due aspetti:

- la tenuta sotto controllo delle aggiunte effettuate;
- la corretta gestione dei movimenti delle masse e dei tagli, della cui gestione si parlerà nei paragrafi successivi.

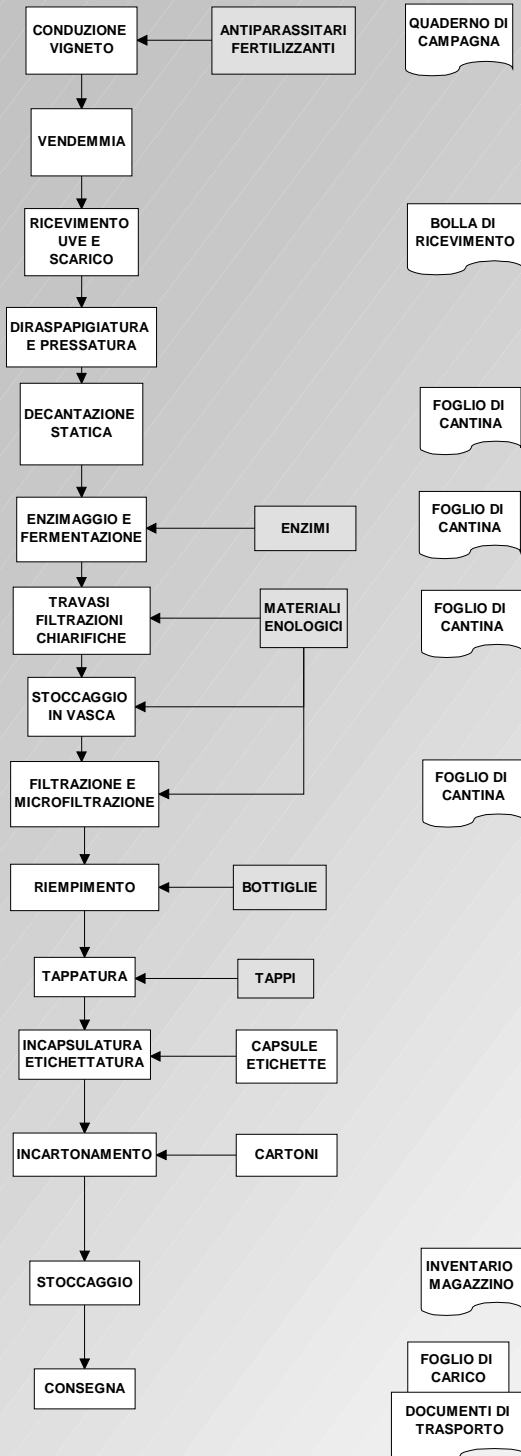
OPERAZIONI DI CONDIZIONAMENTO: è più corretto utilizzare questo termine al posto di quello consueto di "imbottigliamento" in quanto non necessariamente la rintracciabilità deve essere finalizzata alla "bottiglia". Basti pensare alla multiforme varietà delle confezioni oggi in uso (brik, kellog, dame ecc.) o anche al semplice fatto di voler rintracciare il prodotto commercializzato sfuso (cisterne, vendita al dettaglio).

Gli aspetti critici da tenere sotto controllo ai fini della rintracciabilità in questa fase sono soprattutto attinenti ai materiali accessori utilizzati che entrano a contatto con il prodotto, quali tappi, contenitori

ecc. mentre risulta ininfluenza la rintracciabilità di altri componenti, quali le etichette o i cartoni nel caso del vino in bottiglia.

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

Riquadro 8 - *DIAGRAMMA DI FLUSSO DELLA PRODUZIONE DI VINO*



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

Fase	Modalità di identificazione
Conduzione vigneto (uva)	<ul style="list-style-type: none"> - <i>Dichiarazione superfici vitate</i> - <i>Mappe catastali</i> - <i>Quaderno di campagna/Registro interventi colturali</i> - <i>Verbali sopralluoghi tecnici</i> - <i>Curve di maturazione</i>
Ricevimento uva (uva)	<ul style="list-style-type: none"> - <i>Bolla di ingresso</i> - <i>Documenti di valutazione qualitativa</i>
Ammostatura: dalla tramoggia alla fase di fermentazione (mosto)	<ul style="list-style-type: none"> - <i>Foglio di lavoro dei travasi e dei trattamenti</i> - <i>Registri di cantina</i>
Dalla fase di fermentazione al vino pronto (vino)	<ul style="list-style-type: none"> - <i>Registrazione su foglio di lavoro dei travasi e dei trattamenti</i> - <i>Identificazione di vasche e serbatoi</i> - <i>Identificazione delle masse di prodotto tracciato</i>
Stoccaggio/affinamento (vino)	<ul style="list-style-type: none"> - <i>Registrazione su foglio di lavoro dei travasi e dei trattamenti</i> - <i>Identificazione di vasche e serbatoi</i> - <i>Identificazione delle masse di prodotto tracciato</i>
Condizionamento/confezionamento (vino)	<ul style="list-style-type: none"> - <i>Registrazione delle linee e dei materiali utilizzati per l'imbottigliamento</i> - <i>Apposizione del lotto di confezionamento</i> - <i>Registrazione dei dati relativi ai materiali utilizzati (tappi, bottiglie, etc.)</i>
Spedizione prodotto confezionato (Vino confezionato)	<ul style="list-style-type: none"> - <i>Registrazione su bolla di accompagnamento e fattura di tipologia di vino, cliente, n° bottiglie, quantità, data di consegna.</i>

La codifica del prodotto e dei materiali che concorrono a realizzarlo rappresenta chiaramente il mezzo più semplice ai fini di una rapida e certa identificazione.

Ma mentre questo aspetto è relativamente semplice per quanto riguarda i materiali in ingresso che, ad eccezione delle uve, risultano tutti muniti di un proprio codice identificativo (es. lotto), per il prodotto finito, le cose si complicano nella gestione delle operazioni di cantina e nella

movimentazione e miscelazione delle masse. In mancanza di strumenti informatici specifici, risulta fondamentale per gestire questo aspetto la registrazione puntuale di tutte le operazioni svolte, facendo specifico riferimento alle vasche di prodotto utilizzate.

Utile in tal senso può essere ad esempio il "foglio di lavoro" adottato da molte cantine quale strumento attraverso cui l'enologo dà agli operatori le istruzioni quotidiane o settimanali sulle operazioni da compiere. Il foglio di lavoro dovrebbe essere in duplice copia o, in alternativa, dovrebbe essere previsto il suo ritorno al mittente a fine lavoro, allo scopo di avere la garanzia della archiviazione delle informazioni. Il foglio di lavoro può essere molto semplice e strutturato sulla base dell'esempio proposto (salvo diverse esigenze).

FOGLIO DI LAVORO			
DATA: <i>XX/XX/XX</i>		REPARTO: <i>CANTINA</i>	
DA VASCA	OPERAZIONE	A VASCA	FIRMA OPERATORE
<i>79</i>	<i>Filtrazione pinot grigio</i>	<i>79</i>	
<i>41</i>	<i>Travasamento merlot con aggiunta Bisolfito mg/lt xx</i>	<i>56</i>	

Il foglio di lavoro può essere sostituito da fogli di registrazione organizzati "per recipiente":

VASCA NUMERO: V35				
DATA	DA VASCA	OPERAZIONE	A VASCA	FIRMA OPERATORE
<i>15.04</i>	<i>///////</i>	<i>Filtrazione pinot grigio</i>	<i>////</i>	<i>Rossi</i>
<i>27.04</i>	<i>V12</i>	<i>Travasamento merlot con aggiunta Bisolfito mg/lt xx</i>	<i>////</i>	<i>Bianchi</i>
<i>15.05</i>		<i>Travasamento 35 hl per imbottigliamento</i>	<i>V28</i>	<i>Verdi</i>

In questo caso le registrazioni seguiranno il principio della "partita doppia" nel senso che ad ogni carico sul foglio di una vasca dovrà corrispondere lo scarico in un altro:

VASCA NUMERO: V28				
DATA	DA VASCA	OPERAZIONE	A VASCA	FIRMA OPERATORE
15.05	V35	Travaso 35 hl per imbottigliamento	////	Verdi

Per quanto concerne i materiali enologici aggiunti nelle diverse fasi di lavorazione è opportuno predisporre un sistema di controllo di carico scarico del magazzino dei prodotti enologici (come da esempio) e prevedere nel contempo una gestione di prelievo dei materiali in ordine di lotto.

REGISTRO DI CARICO SCARICO MATERIALI ENOLOGICI				
Data arrivo in azienda	Materiale (L, B, F, SO ₂)	Quantità	Lotto numero - codice	Data inizio utilizzo

Analogamente nel reparto di imbottigliamento potrà funzionare un "Foglio di imbottigliamento" che riporti:

- data e programma di imbottigliamento;
- controllo iniziale della pressione della sciacquatrice;
- controllo di integrità dei filtri;
- lotto delle bottiglie utilizzate;
- lotto dei tappi utilizzati;
- risultati di eventuali altri controlli svolti in linea.

FOGLIO DI IMBOTTIGLIAMENTO del 19 aprile 2005 (109 esimo giorno dell'anno)						
(Barrare a controllo positivo)						
<input type="checkbox"/> Funzionalità sciacquatrice <input type="checkbox"/> Test integrità filtri <input type="checkbox"/> Funzionalità marcatura lotti <input type="checkbox"/> Funzionalità segnalatore presenza tappo <input type="checkbox"/> Funzionalità segnalatore presenza capsula						
FIRMA OPERATORE			Rossi			
DA VASCA	PRODOTTO		Quantità (bottiglie)	Lotto	Lotto tappi	Lotto Bottiglie
V37	CABERNET SAUVIGNON BORD. 0,75 « LE VIGNE »		7000	L05109	SUGHERLUX 240905	VETRIL XL009H5
BOTTIGLIE ROTTE / SCOPPI						
ORA	PUNTO DELLA LINEA	N° BOTTIGLIE	ORA	PUNTO DELLA LINEA	N° BOTTIGLIE	
10.35	TAPPATURA	1				
12.00	RIEMPIMENTO	1				
SEGNALAZIONE NON CONFORMITA' E PROBLEMI						
ORA	DESCRIZIONE					
15.00	Fermo macchina 30 min. per rottura nastro					

Per il prodotto oggetto del sistema di rintracciabilità può essere utile, accanto all'usuale codifica apporre una sigla di riconoscimento immediato (ad esempio TR).

6.5 *La definizione del lotto*

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

Oltre al concetto di lotto, il documento SINCERT RT 17 introduce il concetto di Unità Minima Rintracciabile (URM), definita come l'unità minima di prodotto che, contenendo tutte le informazioni utili alla rintracciabilità, una volta immessa sul mercato consente di risalire al lotto minimo di appartenenza. Nel nostro caso essa potrebbe corrispondere alla confezione di vendita (esempio la bottiglia). Al fine di garantire il mantenimento della rintracciabilità lungo il processo è necessario definire diverse tipologie di lotto da utilizzare nelle differenti fasi:

- lotto di produzione delle uve: di solito è rappresentato da un numero progressivo che viene assegnato ad ogni partita di uva che entra in cantina al momento della pesata (ad esso è anche associato un DDT di consegna uve); consultando l'elenco dei DDT e relativi cartellini di pesata delle uve entrate si può risalire al produttore, alla data di consegna, alla quantità consegnata;
- lotto di lavorazione: di solito è rappresentato da un numero progressivo che viene assegnato ad ogni lavorazione effettuata; consultando il registro di lavorazione in cantina si può risalire alle partite di uve;
- lotto di stoccaggio: di solito coincide con il codice o numero che identifica ciascun serbatoio di stoccaggio; consultando il foglio di lavoro dei travasi e dei trattamenti si può risalire a tutte le masse di prodotto che sono confluite in quel serbatoio;
- lotto di confezionamento: compare sulla confezione di vendita; consultando i fogli di imbottigliamento si può risalire al serbatoio di stoccaggio da cui è stato prelevato il vino per il confezionamento. Per la codifica del lotto di prodotto finito si utilizza usualmente la data di confezionamento, espressa o come semplice sequenza ggmmaa o indicando l'anno e il numero di giorno del calendario dell'imbottigliamento. Esempio: bottiglie confezionate il giorno 11 marzo 2005 avranno codice L110305 oppure L05/70.

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

6.6 Modalità di identificazione del prodotto tracciato

In funzione degli obiettivi prefissati, l'applicazione di un sistema di rintracciabilità potrà essere limitato ad uno o pochi (obiettivo di marketing o di qualità) o a tutti (obiettivo di sicurezza) i prodotti, realizzati in azienda/filiera. Al fine di evitare confusione il prodotto tracciato deve essere distinguibile da quello eventualmente non tracciato in modo da permettere al consumatore di scegliere un prodotto rispetto all'altro. A tale scopo i sistemi utilizzati sono riconducibili a:

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

6.7 Identificazione dei processi produttivi e dei punti critici

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

- i punti critici ai fini della rintracciabilità;
- gli eventuali limiti critici ad essi correlati;
- le responsabilità nella effettuazione dei controlli;
- le azioni messe in atto dai diversi soggetti ai fini di garantire la corretta gestione del piano.

Dal punto di vista operativo il piano di controllo può essere organizzato secondo uno schema simile a quello della pagina seguente.

Viticoltori

FASE		Requisito	Modalità di gestione e controllo della rintracciabilità	Moduli di registrazione
n°	Descrizione			
1	QUALIFICA DEI VITICOLTORI	Accettazione accordo di filiera	Accettazione accordo di filiera da parte dell'azienda agricola	Accordo di filiera firmato
	IDENTIFICAZIONE AZIENDA AGRICOLA	Registrazione e notifica dell'azienda agricola	Iscrizione alla camera di commercio Mappa e certificato catastale Identificazione dei vigneti	Iscrizione alla camera di commercio P.IVA Mappa catastale Dichiarazione superficie vitata
2	CONDUZIONE DEL VIGNETO	Buone pratiche agricole Corretta gestione trattamenti sanitari	Tenuta quaderno di campagna Visite tecniche in campo	Quaderno di campagna
3	VENDEMMIA	Identificazione e rintracciabilità delle uve raccolte		
4	CONSEGNA DELLE UVE AL CENTRO DI VINIFICAZIONE	Identificazione e rintracciabilità delle uve	Consegna delle uve esclusivamente al centro inserito in filiera Identificazione del trasportatore e della targa del mezzo di trasporto (se diverso dall'azienda agricola)	Bolla di consegna uve

A. Centro di raccolta e vinificazione

FASE		Requisito	Modalità di gestione e controllo della rintracciabilità	Moduli di registrazione
N°	Descrizione			
1	QUALIFICA DEI SOGGETTI DI FILIERA	Accettazione accordi di filiera	Accettazione accordo di filiera da parte del centro di vinificazione	Accordo di filiera firmato
		Conformità alla normativa vigente	Iscrizione alla camera di commercio Autorizzazione sanitaria in vigore Applicazione del piano HACCP	CCIAA Autorizzazione sanitaria Manuale HACCP e relative registrazioni
2	ACCETTAZIONE DELLE UVE	Identificazione e rintracciabilità delle uve	Gestione separata delle uve e dei mosti appartenenti al sistema di rintracciabilità Comunicazione al Capofiliera dei dati relativi a: fornitori di uve e quantità conferite.	Elenco aziende agricole qualificate Bolla di consegna e valutazione in ingresso Documenti di destinazione delle uve alle presse ed alle vasche di stoccaggio.
4	VINIFICAZIONE	Identificazione e rintracciabilità dei mosti	Vinificazione separata delle uve appartenenti al sistema di rintracciabilità Creazione di masse omogenee Registrazione quantità di mosto ottenuto da ogni lotto di lavorazione Archiviazione della documentazione per un periodo minimo prestabilito	Fogli di lavoro
		Conformità alla normativa vigente in materia di igiene e sicurezza	Applicazione del manuale HACCP e delle procedure allegate Archiviazione moduli di registrazione e controlli analitici Monitoraggio dei parametri di processo definiti	Manuale HACCP Moduli di registrazione

FASE		Requisito	Modalità di gestione e controllo della rintracciabilità	Moduli di registrazione
N°	Descrizione			
5	STOCCAGGIO DEL VINO	Identificazione e rintracciabilità del vino	Identificazione univoca delle vasche di stoccaggio (codice univoco per ogni vasca) Archiviazione della documentazione per un periodo minimo prestabilito	Registro di cantina Foglio di lavoro
6	TRAVASI E AGGIUNTE	Identificazione e rintracciabilità del vino	Registrazione dei travasi effettuati (quantità, vasca di provenienza e di destinazione, quantità e lotti dei prodotti enologici aggiunti)	Registro di cantina Foglio di lavoro
		Identificazione dei controlli analitici effettuati	Registrazione degli esiti dei controlli analitici effettuati per ogni vasca Archiviazione dei rapporti di analisi per un periodo minimo prestabilito	Rapporti di analisi
7	TAGLI	Identificazione e rintracciabilità del vino utilizzato per i tagli	Registrazione delle miscele effettuate fra vino tracciato di vasche diverse (quantità, vasca di provenienza e di destinazione, quantità e lotti dei prodotti enologici aggiunti) Archiviazione dei rapporti di analisi per un periodo minimo prestabilito	Registro di cantina Foglio di lavoro
8	SPEDIZIONE AL CENTRO DI CONDIZIONAMENTO	Identificazione e rintracciabilità del vino nella fase di trasferimento	Registrazione dei trasferimenti di vino dal centro di raccolta - vinificazione al centro di condizionamento	Registro di cantina Foglio di lavoro Documento di trasporto Certificato di lavaggio della cisterna.

B. Centro di condizionamento

FASE		Requisito	Modalità di gestione e controllo della rintracciabilità	Moduli di registrazione
N°	Descrizione			
1	QUALIFICA DEI SOGGETTI DI FILIERA	Accettazione accordi di filiera	Accettazione accordo di filiera da parte del centro di vinificazione	Accordo di filiera firmato
		Conformità alla normativa vigente	Iscrizione alla camera di commercio Autorizzazione sanitaria in vigore Applicazione del piano HACCP	CCIAA Autorizzazione sanitaria Manuale HACCP e relative registrazioni
2	ACCETTAZIONE DEL VINO	Identificazione e rintracciabilità del vino	Gestione separata dei vini appartenenti al sistema di rintracciabilità Comunicazione al Capofiliera dei dati relativi a: fornitori di vini e quantità conferite Accettazione vino esclusivamente se accompagnato dalla DDT contenente i riferimenti a lotto di stoccaggio/travaso/miscelazione, cisterna di trasporto, quantità e fornitore	Elenco centri di vinificazione qualificati Documento di trasporto Documenti di destinazione delle uve alle presse ed alle vasche di stoccaggio
		Identificazione dei controlli analitici effettuati	Registrazione degli esiti dei controlli analitici effettuati per ogni vasca Archiviazione dei rapporti di analisi per un periodo minimo prestabilito	Rapporti di analisi
		Conformità alla normativa vigente in materia di igiene e sicurezza	Applicazione del manuale HACCP e delle procedure allegate Archiviazione moduli di registrazione e controlli analitici Monitoraggio dei parametri di processo definiti	Manuale HACCP Moduli di registrazione

FASE		Requisito	Modalità di gestione e controllo della rintracciabilità	Moduli di registrazione
N°	Descrizione			
3	PREPARAZIONE DEL BLEND	Identificazione e rintracciabilità del vino utilizzato per i tagli	Registrazione delle miscele effettuate fra vino tracciato di vasche diverse (quantità, vasca di provenienza e di destinazione, quantità e lotti dei prodotti enologici aggiunti) Archiviazione dei rapporti di analisi per un periodo minimo prestabilito	Registro di cantina Foglio di lavoro Rapporto di analisi
4	CONDIZIONAMENTO	Identificazione e rintracciabilità del vino	Registrazione della massa pronta per l'imbottigliamento (quantità, vasca di provenienza e di destinazione, quantità e lotti dei prodotti enologici aggiunti) Identificazione del lotto di confezionamento (lotto di rintracciabilità)	Rapporto di imbottigliamento Registri di confezionamento Foglio di lavoro
		Identificazione e rintracciabilità dei materiali ausiliari	Registrazione fornitore e lotto dei materiali di confezionamento utilizzati: tappi bottiglie	Rapporto di imbottigliamento
		Identificazione dei controlli analitici effettuati	Registrazione degli esiti dei controlli analitici effettuati per ogni vasca Archiviazione dei rapporti di analisi per un periodo minimo prestabilito	Rapporti di analisi su prodotto finito

FASE		Requisito	Modalità di gestione e controllo della rintracciabilità	Moduli di registrazione
N°	Descrizione			
	VENDITA	Identificazione e rintracciabilità del vino	Identificazione e registrazione di: cliente destinatario quantità consegnata lotto di prodotto consegnato trasportatore, targa del mezzo di trasporto Comunicazione al Capofiliera dei dati di vendita e di tutte le operazioni di lavorazione relative al lotto venduto	DDT / Bolla Comunicazione al Capofiliera

C. Trasportatori

FASE		Requisito	Modalità di gestione e controllo della rintracciabilità	Moduli di registrazione
N°	Descrizione			
1	QUALIFICA DEI SOGGETTI DI FILIERA	Accettazione accordi di filiera	Accettazione accordo di filiera da parte del trasportatore	Accordo di filiera firmato
		Rispetto dei requisiti di legge	Autorizzazione sanitaria Applicazione del manuale HACCP	Autorizzazione sanitaria Applicazione del manuale HACCP
2	TRASPORTO	Mantenimento dell'identificazione del prodotto	Assenza di promiscuità fra lotti diversi	DDT
		Conformità alla normativa vigente in materia di igiene e sicurezza	Applicazione del manuale HACCP e delle procedure collegate Archiviazione moduli di registrazione e controlli analitici	Manuale HACCP Moduli di registrazione
3	CONSEGNA DEL VINO AL CONFEZIONATORE E AL CLIENTE	Mantenimento dell'identificazione del prodotto	Rispetto dei termini di consegna concordati Consegna al cliente destinatario dei prodotti identificati in bolla	DDT

6.8 Accordi formalizzati ed impegno al mantenimento del sistema

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

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

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

Aziende agricole:

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

Trasportatori:

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

Cantine/stabilimenti confezionamento:

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

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

6.9 Gestione del sistema di rintracciabilità

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

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

6.9.1 Gestione delle non conformità

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

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

Tra le non conformità devono essere considerati anche i reclami.

Nel caso della filiera il requisito che si intende garantire è la rintracciabilità in tutte le fasi del processo: tutte le situazioni in cui la rintracciabilità non viene garantita nei termini e secondo le modalità stabilite rappresentano quindi delle non conformità. La gestione del prodotto non conforme dovrà prevedere le seguenti fasi:






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

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

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

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

FASE	DESCRIZIONE	ESEMPIO
1.		<p>All'azienda arriva una segnalazione di prodotto non conforme da parte di un cliente – distributore, di un consumatore finale o delle autorità di controllo.</p>
2.		<p>In base al tipo di problema oggetto di segnalazione l'azienda decide se sia opportuno procedere al ritiro del prodotto dal mercato oppure sia necessaria unicamente una ricerca a ritroso per individuare le cause del problema.</p>
3.		<p>Grazie al numero di lotto presente nella bottiglia si risale al giorno di imbottigliamento e al relativo rapporto. Dal rapporto di imbottigliamento si potranno individuare:</p> <ul style="list-style-type: none"> - gli operatori che hanno svolto l'attività; - i risultati dei controlli effettuati; - i fornitori e i lotti dei materiali utilizzati (tappi e bottiglie); - la vasca di provenienza del vino.
4.		<p>In base al giorno di imbottigliamento e alla vasca di provenienza del vino sarà possibile risalire al rapporto di analisi sulla massa prima dell'imbottigliamento.</p>
5.		<p>In base al numero di lotto della bottiglia sarà possibile effettuare una verifica a magazzino per segregare eventuali giacenze.</p>
6.		<p>Attraverso i fogli di carico del magazzino e/o i documenti di trasporto sarà possibile individuare gli ordini evasi con quello specifico prodotto. Si individuano anche i trasportatori utilizzati.</p>
7.		<p>Attraverso le anagrafiche di clienti e trasportatori si può risalire ai loro recapiti telefonici e avviare il blocco e/o il richiamo del prodotto.</p>

8.		Dalla vasca di stoccaggio del vino pronto per l'imbottigliamento, grazie ai fogli di lavoro e/o i registri di cantina si può risalire a tutte le lavorazioni ed i trasferimenti effettuati.	<i>Seguendo a ritroso il percorso del vino si individua l'utilizzo dei seguenti materiali enologici: Solforosa, lotto xxxx, fornitore Rossi Bentonite, lotto yyyyy, fornitore Verdi</i>
9.		Risalendo a ritroso di vasca in vasca si giunge alla vasca di fermentazione e alla pressa da cui è giunto il mosto. Dalla pressa si può risalire alla fossa di scarico e ai giorni di arrivo delle uve.	<i>Percorso del vino: V37 << V15 e V32 (risp. 30% e 70%) << V12 e V13 << fermentini F1 e F2 del 28.09.05 << presse 1 e 2 << fosse di scarico 1 e 2 dei giorni 27 e 28 settembre.</i>
10.		Dai bollettini di peso e controllo uve in ingresso si risale ai viticoltori che hanno consegnato le uve nei giorni individuati.	<i>Dall'elenco dei viticoltori che hanno conferito l'uva nei due giorni indicati si risale automaticamente alle uve che hanno concorso a realizzare il lotto L5109.</i>
11.		Per ogni azienda agricola che ha consegnato le uve nei giorni individuati è possibile acquisire tutta la documentazione in merito al vigneto, alle lavorazioni ed ai controlli effettuati.	<i>Richiesta alle aziende agricole individuate di:</i> - dati catastali, - quaderno di campagna, - eventuali analisi fogliari, di prodotto e dei terreni.
		Le operazioni condotte ai fini di richiamare il prodotto dal mercato e ricostruire la vita del prodotto per individuare la causa del problema ci hanno anche permesso di: - Valutare l'efficacia del sistema di rintracciabilità; - Coinvolgere tutti i soggetti dimostrando loro l'importanza del contributo di ognuno; - Dare al cliente una chiara dimostrazione di serietà, efficienza e trasparenza.	

Nella tabella sono evidenziate in grigio le attività specifiche messe in atto per il richiamo del prodotto dal mercato.

Per quanto riguarda la registrazione delle singole non conformità, si propone di seguito un modulo di semplice gestione.

UNITA' OPERATIVA _____

RECLAMO/NON
CONFORMITA' N° _____

Maggiore

Minore

DOCUMENTO DI RIFERIMENTO
(Standard) _____

DESCRIZIONE (Description): _____

FIRMA AUDITOR _____

DATA _____

TRATTAMENTO RECLAMO/NON CONFORMITÀ _____

DATA COMPILAZIONE (Compilation Date) _____

Responsabile trattamento

DATA PREVISTA PER IL COMPLETAMENTO _____

CAUSA DELLA NON CONFORMITA' _____

PROPOSTA DI AZIONE CORRETIVA _____

Responsabile AC

DATA PREVISTA PER IL COMPLETAMENTO _____

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

DATA _____

FIRMA AUDITOR _____

6.9.2 Azioni correttive, preventive e reclami

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

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

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

Le azioni correttive/preventive sono registrate su apposito modulo che può essere lo stesso utilizzato per la gestione delle non conformità come nell'esempio della pagina precedente.

6.9.3 Verifiche ispettive interne

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

Le verifiche ispettive interne dovrebbero essere pianificate con una periodicità almeno annuale per ogni area/processo/soggetto della filiera, ma la frequenza può essere anche maggiore, in funzione della criticità e dell'importanza dell'area e/o del soggetto della filiera, dei risultati di verifiche ispettive (interne ed esterne) precedenti, dell'andamento delle non conformità e dei reclami.

Il personale incaricato di condurre le verifiche ispettive, sia esso interno o esterno, deve possedere adeguate competenze nella conduzione delle verifiche ispettive e deve essere indipendente dall'attività oggetto di verifica.

Le verifiche ispettive interne hanno lo scopo di garantire che:

- gli obiettivi di rintracciabilità definiti siano perseguiti con impegno a tutti i livelli e risultino effettivamente conseguiti;
- le procedure predisposte siano conosciute, attuate e risultino adeguate rispetto agli obiettivi prefissati;
- il Sistema di rintracciabilità – aziendale o di filiera - sia mantenuto attivo e risulti efficace quale strumento per il conseguimento degli obiettivi definiti e la gestione delle attività;
- le azioni correttive e preventive pianificate siano portate a conclusione con coerenza e siano effettivamente motivo di miglioramento.

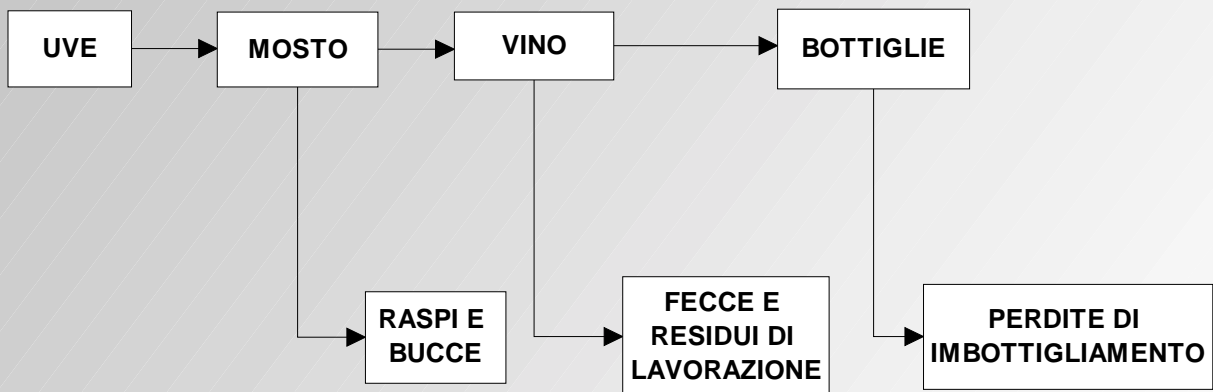
Nell'ambito delle verifiche ispettive interne occorre anche prevedere le seguenti attività:

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

Riquadro 9 – BILANCIO DI MASSA

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

La definizione del bilancio di massa, oltre che indispensabile per dare evidenza dei flussi materiali in gioco e della corretta applicazione del sistema di rintracciabilità appare utile anche ai fini gestionali in quanto permette di avere una chiara rappresentazione delle rese produttive dei prodotti tracciati. Nel calcolo del bilancio di massa andranno sottratti i quantitativi relativi agli scarti e residui di produzione, secondo il diagramma sotto riportato.



Il bilancio di massa va riferito ad una campagna produttiva e può assumere la seguente veste:

BILANCIO DI MASSA ANNO: 2004					
UVE LAVORATE (QLI)	MOSTO OTTENUTO (QLI)	VINO OTTENUTO (HL)	BOTTIGLIE PRODOTTE (PEZZI)	BOTTIGLIE IN GIACENZA (PEZZI)	BOTTIGLIE VENDUTE (PEZZI)

Un modulo di registrazione delle prove di rintracciabilità effettuate

PROVA DI RINTRACCIABILITA' Data prova: 18.11.05		
ASPETTO	REGISTRAZIONE	NOTE
LOTTO E TIPO DI PRODOTTO FINITO	<i>Cabernet Sauvignon bottiglia 0,75 L281005</i>	
DATA DI IMBOTTIGLIAMENTO	<i>28 ottobre 2005</i>	<i>Analisi su 6 bottiglie del 29.10.05 Rapp. 324</i>
REPORT DI IMBOTTIGLIAMENTO	<i>N° 46 del 28 ottobre 2005</i>	
VASCA DI PROVENIENZA VINO PRONTO	<i>Vasca Vino pronto V76</i>	
MARCA E LOTTO TAPPI	<i>Tappo Morantes 56 L.123/05</i>	
MARCA E LOTTO BOTTIGLIE	<i>Bottiglia bordolese Vetril L0098786</i>	
LAVORAZIONI DI CANTINA (dai Fogli di lavoro: aggiunte, travasi)	<i>25.10.05 filtrazione ed aggiunta bisolfito L0098734 in V34 12.10.05 travaso con aggiunta chiarificante XXX I345/04</i>	<i>Analisi del: 25.10 rapp 309 11.10 rapp. 294 ecc.</i>
VASCA DI FERMENTAZIONE	<i>VF12</i>	<i>Curva temperature su file</i>
DATA DI CARICO MOSTO	<i>15.09.05 – 17.09.05</i>	
DATA ARRIVO UVE E PIGIADIRASPATURA	<i>Dal 14/09 al 17/09</i>	
FORNITORI UVE DELLA GIORNATA	<i>18 fornitori</i>	<i>Vedere elenco fornitori</i>
DATI CONTROLLO IN INGRESSO DEI FORNITORI DELLA GIORNATA	<i>Bollettini di ingresso dal 14 al 17 settembre 2005</i>	<i>Vedere bolle ingresso</i>
DATI CATASTALI DEI FORNITORI DELLA GIORNATA	<i>Presenza informazioni catastali</i>	

Un modulo di registrazione delle prove di richiamo

PROVA DI RICHIAMO DEL <u>31.10.05</u>		
FASE	REGISTRAZIONI	ORA
Prodotto e lotto oggetto della prova di richiamo	<i>VINO BIANCO IGT DELLE VENEZIE L.050905</i>	<i>10.30</i>
Quantità totale prodotta	<i>PRODOTTE 7850 BOTTIGLIE IL 5 SETTEMBRE 2005</i>	
Giacenze a magazzino	<i>1850 BOTTIGLIE</i>	
Quantità venduta	<i>6000</i>	
Clienti destinatari	<i>ENOTECA IL FIASCO: 1500 BT RISTORANTE FALCONE: 2000 BT PUNTO VENDITA: 2000 BT RISTORANTE GABBIANO: 500 BT TOTALE BT 6000 BT</i>	
Trasportatori	<i>AVIOTRASPORTI 4000 BT- DDT 6431 DEL 18.09.05 LINEANORD TRASPORTI 2000 BT – DDT 6489 DEL 14.10.05</i>	<i>11.15</i>
Note	<i>Dati per invio fax a clienti e trasportatori ricavabile da anagrafiche gestionale clienti e fornitori.</i>	

6.9.4 Definizione responsabilità e mansioni

I livelli di autorità e le responsabilità specifiche nell'ambito del Sistema di rintracciabilità di filiera impostato devono essere descritti e documentati; naturalmente questo vale non per tutte le figure aziendali indiscriminatamente, ma solo per le figure più direttamente coinvolte e che influiscono sulla qualità nell'ambito del Sistema impostato.

6.9.5 Formazione e addestramento del personale

Le figure coinvolte nella filiera che eseguono attività critiche rispetto al corretto funzionamento ed implementazione del sistema devono essere opportunamente formate sugli aspetti generali della filiera e sugli aspetti peculiari relativi alla propria mansione. Dal punto di vista documentale sarà opportuno predisporre:

- un piano di formazione annuale, quale strumento di raccolta delle esigenze formative rilevate, che può essere redatto utilizzando un modulo simile a quello sotto riportato.

CORSO - ARGOMENTO	DESTINATARI	POSSIBILI DOCENTI / ORGANIZZATORI	PERIODO	RISORSE NECESSARIE	RESPONSABILE INTERNO
La rintracciabilità e la norma UNI 10939	<i>Operatori di cantina</i>	<i>Traceability srl</i>	<i>Sett.05</i>	<i>1.200 €</i>	<i>Resp. Sistema di filiera</i>

Un documento di registrazione degli interventi formativi effettuati (vedasi esempio).

FOGLIO PRESENZE			
DATA	<i>15.10.05</i>	ORARIO	<i>9.00-12.00</i>
ARGOMENTO	<i>Illustrazione del sistema di rintracciabilità</i>		
DOCENTE	<i>Paolo Rossi</i>	ENTE	<i>Traceability srl</i>
MATERIALI DISTRIBUITI	<i>Manuale di filiera</i>		

PRESENTI			
NOME	FIRMA	NOME	FIRMA
<i>Bianchi</i>			
<i>Verdi</i>			

A questi può essere aggiunto anche uno specifico documento di registrazione personale, redatto per ogni collaboratore, al fine di avere una storia della formazione ricevuta e delle mansioni svolte.

COLLABORATORE: MARIO BIANCHI			
DATA ASSUNZIONE	15.07.86	REPERIBILITA'	348 6712XXXX
PRECEDENTI OCCUPAZIONI			
DAL	AL	INCARICO/MANSIONE	DITTA
INCARICHI IN AZIENDA			
DAL	AL	INCARICO	
FORMAZIONE / ADDESTRAMENTO RICEVUTI			
DATA	ARGOMENTO	ORE	DOCENTE

6.9.6 Gestione della documentazione e controllo delle registrazioni

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

MANUALE DI FILIERA	☞	Esso descrive in linee generali la struttura della filiera ed il sistema di gestione messo in atto per garantire la rintracciabilità del prodotto, richiamando, ove necessario, le procedure utilizzabili per la gestione operativa delle diverse attività. Il Manuale può contenere degli allegati, gestiti anch'essi in forma controllata. La struttura di un manuale di rintracciabilità è riportata nel riquadro 11.
PIANO DEI CONTROLLI	☞	Al fine di mantenere efficace ed efficiente il sistema di rintracciabilità messo in atto è necessaria la predisposizione di un piano di controllo che ne assicuri il corretto funzionamento (vedi paragrafo 6.7)
PROCEDURE	☞	Costituiscono la documentazione operativa aziendale e/o di filiera in merito alla conduzione del sistema di rintracciabilità. Sono redatte al fine di dare chiare indicazioni agli operatori in merito alle modalità d'esecuzione delle attività che possono rivelarsi critiche per la rintracciabilità del prodotto.
ISTRUZIONI OPERATIVE	☞	Sono i documenti che forniscono agli operatori i dettagli tecnici ed operativi importanti per l'esecuzione della loro attività. In linea generale, mentre le procedure possono abbracciare attività di più funzioni, le istruzioni operative sono riconducibili ad una singola attività nell'ambito di un più vasto processo. Rientrano in questa categoria anche le distinte base, i cicli di lavorazione e le specifiche di prodotto.
DOCUMENTI DI REGISTRAZIONE	☞	Sono rappresentati da tutta la modulistica predisposta per dare evidenza dei controlli e delle attività svolte e dei relativi risultati.

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

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

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

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

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

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

Riquadro 10 – STRUTTURA DEL MANUALE DI RINTRACCIABILITÀ

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

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

7 Allegati

7.1 ALLEGATO 1 – Esempi di accordi di fornitura tra i diversi soggetti della filiera

Il presente atto costituisce accordo di fornitura fra "La Cantina" (più oltre denominato Committente) e l'az. viticola _____ (più oltre denominato anche Fornitore).

Sede operativa Fornitore
Via e n. _____
Località _____ (prov. _____)
Resp. aziendale _____
Telefono _____
OdC Reg. CEE 2092/91 _____
Cod. operatore _____ - OdC NOP _____

Tutte le clausole e condizioni previste nel contratto di fornitura tra le due organizzazioni si intendono qui richiamate, salvo espressa deroga, per tutti i prodotti che d'ora in poi verranno denominati "prodotto di filiera".

0. OGGETTO

Il Fornitore si impegna a cedere come "prodotto di filiera" uve in conformità ai requisiti richiesti dalla normativa nazionale e comunitaria vigente in materia ed inoltre corrispondenti alle norme tecnico gestionali specificate nel presente accordo.

1. GESTIONE DEL "PRODOTTO DI FILIERA"

Il Fornitore si impegna a fornire uve chiaramente identificate e la cui identificazione permetta di risalire, attraverso le modalità ritenute più consone dallo stesso, all'origine del prodotto, utilizzando la regola lotto = appezzamento (più appezzamenti possono entrare a far parte dello stesso lotto qualora producano la stessa tipologia di uve e siano stati gestiti nelle medesime condizioni) secondo quanto stabilito dalla norma italiana UNI 10939:01 ed il regolamento CE 178/02.

2. FILIERA

Il Fornitore si impegna a:

- ricevere adeguata formazione in materia di gestione dell'identificazione e rintracciabilità dei "prodotti di filiera";
- escludere in ogni senso l'acquisto di uve da altre aziende, in caso contrario è tenuto ad avvisare il Committente che provvederà a far sottoscrivere un ulteriore accordo;
- mantenere costantemente aggiornati e a disposizione i seguenti documenti:
 - o Scheda colturale;
 - o Scheda materie prime;

- o Scheda vendite;
- o Programma Annuale di Produzione;
- o Deroghe rilasciate dall'OdC per l'utilizzo di mezzi tecnici (come da all. 1 e 2 al Reg. CEE 2092/91);
- o Attestato di assoggettamento aggiornato;
- o Certificati di analisi effettuate;
- o Non conformità e sanzioni rilasciate dall'OdC.

3. GESTIONE DEL "PRODOTTO DI FILIERA" PRESSO IL FORNITORE

Il Fornitore deve comunicare i lotti/codici/identificativi attraverso l'indicazione degli stessi nel documento fiscale od apposito documento di conformità che li accompagna dal momento della spedizione dall'azienda vitivinicola alla cantina;

Il presente accordo vale come liberatoria all'effettuazione di visite ispettive da parte del Committente per la verifica del rispetto e del mantenimento degli standard fissati dal presente accordo; l'esito di tali verifiche è formalizzato in appositi documenti di cui viene rilasciata copia su richiesta.

4. DURATA E VALIDITÀ DEL PRESENTE ACCORDO

Il presente accordo ha validità sino alla revoca scritta dello stesso, dal momento della sottoscrizione congiunta o sino ad una revisione che deve essere accettata dalle parti.

5. OBBLIGO DI RISERVATEZZA

Le parti si impegnano a mantenere la riservatezza sui protocolli relativi alla gestione dei dati e documentazione, ad esclusione di quelli relativi alla rintracciabilità dei prodotti ed eventualmente richiesti/forniti al cliente e agli enti di controllo pubblici od espressamente autorizzati dal Committente per la certificazione della filiera.

6. VINCOLI

Il Fornitore si impegna a rispettare tutti i punti del presente accordo. In caso di violazione degli accordi il Committente evidenzierà le carenze attraverso rapporti di non conformità inviati, in copia, presso la sede del Fornitore e a cui è tenuto a rispondere entro i termini stabiliti negli stessi.

Fornitore (timbro e firma)

Luogo e data

Committente (timbro e firma)

_____, ____/____/____

7.2 ALLEGATO 3 – Principali riferimenti legislativi per il settore vitivinicolo

- Reg. CE 178/2002
- DPR n°162 12.2.65 – Norme per la repressione delle frodi nella preparazione e nel commercio dei mosti, vini e aceti.
- D.M. 29/12/1986 – Caratteristiche e limiti di alcune sostanze contenute nei vini.
- Reg. CE 2676/1990 – Determinazione dei metodi di analisi comunitari da utilizzare nel settore del vino.
- Lgs. 27 gennaio 1992, n. 109 – Attuazione delle direttive 89/395/CEE e 89/396 CEE concernenti l'etichettatura, la presentazione e la pubblicità dei prodotti alimentari.
- Legge n. 164 del 10/2/1992 e succ. modificazioni – Nuova disciplina nelle denominazione di origini dei vini.
- Direttiva CE 43/1993 – sull'igiene dei prodotti alimentari.
- Direttiva CE 2/1995 – relativa agli additivi alimentari diversi dai coloranti e dagli edulcoranti.
- Direttiva CE 3/1996 – recante deroga a talune norme della direttiva 93/43/CEE del Consiglio sull'igiene dei prodotti alimentari, con riguardo al trasporto marittimo di oli e di grassi liquidi sfusi.
- D. Lgs. 26 maggio 1997 n.155 – attuazione delle direttive 93/43/CEE E 96/3/CE concernenti l'igiene dei prodotti alimentari.
- Reg. CE 1493/1999 – relativo all'organizzazione comune del mercato vitivinicolo.
- Direttiva CE 13/2000 – relativa al ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri concernenti l'etichettatura e la presentazione dei prodotti alimentari, nonché la relativa pubblicità.
- Reg. CE 1622/2000 – che fissa talune modalità d'applicazione del regolamento (CE) n. 1493/1999 relativo all'organizzazione comune del mercato vitivinicolo e che istituisce un codice comunitario delle pratiche e dei trattamenti enologici.
- D.M. 7/4/2000 – Linee guida nella produzione vitivinicola per la prevenzione della potenziale contaminazione da micotossine.
- D. Lgs. 25/2/2000 n.68 – Attuazione della direttiva 97/4/CE, che modifica la direttiva 79/112/CEE, in materia di etichettatura, presentazione e pubblicità dei prodotti alimentari destinati al consumatore finale.
- Reg. CE 2066/2001 – che modifica il regolamento CE1622/2000 per quanto concerne l'utilizzazione del lisozima nei prodotti vitivinicoli.

- D.P.R. 23 aprile 2001, n. 290 – Regolamento di semplificazione dei procedimenti di autorizzazione alla produzione, alla immissione in commercio e alla vendita di prodotti fitosanitari e relativi coadiuvanti (n. 46, allegato 1, L. n. 59/1997).
- Reg. CE 466/2001 – che definisce i tenori massimi di taluni contaminanti presenti nelle derrate alimentari.
- Reg. CE 178/2002 – che stabilisce i principi e i requisiti generali della legislazione alimentare, istituisce l'Autorità europea per la sicurezza alimentare e fissa procedure nel campo della sicurezza alimentare.
- Reg. CE 472/2002 – che modifica il regolamento (CE) n. 466/2001 che definisce i tenori massimi di taluni contaminanti presenti nelle derrate alimentari.
- Reg. CE 753/2002 – che fissa talune modalità di applicazione del regolamento (CE) n. 1493/1999 del Consiglio per quanto riguarda la designazione, la denominazione, la presentazione e la protezione di taluni prodotti vitivinicoli.
- D. M. 5/6/2003 – Modificazioni al registro nazionale delle varietà di vite di cui al decreto ministeriale 6 dicembre 2000.
- Reg. CE 1410/2003 – che modifica il regolamento (CE) n. 1622/2000 che fissa talune modalità d'applicazione del regolamento (CE) n. 1493/1999 del Consiglio relativo all'organizzazione comune del mercato vitivinicolo e che istituisce un codice comunitario delle pratiche e dei trattamenti enologici.
- Reg. CE 1411/2003 – che modifica il regolamento (CE) n. 1623/2000 recante modalità d'applicazione del regolamento (CE) n. 1493/1999 del Consiglio, relativo all'organizzazione comune del mercato vitivinicolo, per quanto riguarda i meccanismi di mercato.
- Direttiva CE 89/2003 – che modifica la direttiva 2000/13/CE per quanto riguarda l'indicazione degli ingredienti contenuti nei prodotti alimentari.
- Direttiva CE 114/2003 – che modifica la direttiva 95/2/CE relativa agli additivi alimentari diversi dai coloranti e dagli edulcoranti.
- D. Lgs. 23 giugno 2003, n.181 – Attuazione della direttiva 2000/13/CE concernente l'etichettatura e la presentazione dei prodotti alimentari, nonché la relativa pubblicità.
- Regolamenti per i vini e i vini spumanti: Reg. CEE 1493/99; DM 29/12/86.