

La rintracciabilità nelle filiere agroalimentari



Teoria e applicazione di modelli operativi in base alla
UNI EN ISO 22005:2008

Edizioni Associazione di Agraria.org

Donato Ferrucci

Nicolò Passeri

Gli autori:

Dott. Agr. Donato Ferrucci



Agronomo, libero professionista, è responsabile per l'Area Centro Italia, della Bioagricert srl, Organismo di Certificazione. Collabora con l'Università degli Studi della Tuscia. Membro della redazione di www.rivistadiagricaria.org, settore Certificazione e Qualità dei prodotti agroalimentari. Sugli stessi svolge docenze rivolte a operatori e tecnici del comparto agroalimentare. Per info: Google "*Donato Ferrucci Agronomo*"

Dott. Agr. Nicolò Passeri



Agronomo, libero professionista, Dottore di ricerca in "Economia e Territorio". Si occupa di consulenze tecnico-legali nei contenziosi, supporta le imprese nell'iter delle certificazioni agro-alimentari e svolge analisi tecnico economiche dei processi produttivi. Sugli stessi temi svolge docenze rivolte a operatori e tecnici del comparto agroalimentare. Collabora con l'Università degli Studi della Tuscia. Per info: Google "*Nicolò Passeri Agronomo*"

Con il patrocinio di:



AgriAvengers srls.

Mangiare è un atto Agricolo, Agricoltura è atto sociale



Organismo di controllo e certificazione delle produzioni agroalimentari biologiche e di qualità



Per non dimenticarci mai di chi ha bisogno di un piccolo ma importantissimo aiuto, vorremmo segnalare l'iniziativa "SMART WHEELCHAIR", la sedia Intelligente. Si tratta di un progetto di ricerca che mira allo sviluppo di una sedia a rotelle innovativa, che permette alle persone con disabilità di muoversi facilmente anche su strada e di alzarsi quanto basta a superare la 'linea invisibile' dei banconi (bar, uffici, sportelli pubblici).

Per le donazioni, anche simboliche, a favore del progetto no profit potete contribuire sul sito: <https://www.produzionidalbasso.com/project/smart-wheelchair/>

Indice

Introduzione

1. I sistemi di rintracciabilità secondo la norma UNI EN ISO 22005:2008. Concetti introduttivi.....pag 4
 - a. Le norme legislative
 - b. Aspetti teorici
 - c. Le norme volontarie: la UNI EN ISO 22005:2008. *Rintracciabilità nelle filiere agroalimentari*
 - i. Progettazione
 - ii. Implementazione
 - iii. Verifiche interne
 - iv. Bilancio di Massa
2. La stesura di un manuale di rintracciabilità secondo la norma UNI EN ISO 22005:2008. Descrizione Operativa.....pag 12
 - a. Introduzione
 - b. La fase di progettazione
 - c. Requisiti normativi applicabili e di politica (5.3 ISO 22005)
 - d. Definizione dei prodotti ed ingredienti (5.4 ISO 22005)
 - e. Progettazione e definizione delle procedure (5.5 e 5.6 ISO 22005)
 - f. Requisiti relativi alla documentazione (5.7 ISO 22005)
 - g. Coordinamento delle filiere agroalimentari (5.8 ISO 22005)
 - h. La fase di implementazione
 - i. Piano di rintracciabilità e responsabilità (6.2 e 6.3 ISO 22005)
 - j. Piano di addestramento (6.4 ISO 22005)
 - k. Monitoraggio e indicatori chiave delle prestazioni (6.5 e 6.6 ISO 22005)
 - l. Audit interni (p. 7 ISO 22005)
 - m. Riesame (p. 8 ISO 22005)
3. La stesura di un manuale di rintracciabilità secondo la norma UNI EN ISO 22005:2008. Un caso applicativo: ORTAGGI.....pag 23

Introduzione

Il mio rapporto con la rintracciabilità nasce agli inizi degli anni 2000. E' un sistema tecnico affascinante, che presuppone una certa creatività, dovendo affrontare molteplici scenari e gestire diversi livelli informativi. La rintracciabilità rappresenta uno degli argomenti di maggiore interesse per il comparto agroalimentare, in quanto strumento di consapevolezza per gli operatori e garanzia informativa al consumatore.

Nel 2001 compare la prima regola tecnica di riferimento per la rintracciabilità, la UNI 10939/2001, subito seguita dalla UNI 11020/2002. La prima delinea le modalità operative per gestire una rintracciabilità di filiera, la seconda uno scenario di sito. Rintracciabilità che verrà declinata come “*interna*”.

Sempre nel 2002 si perfeziona il regolamento cardine del diritto agroalimentare, il Reg. (CE) 178/2002. In particolare, l'art. 18 del Reg. CE 178/2002 impone l'applicazione della rintracciabilità in ogni singola realtà coinvolta nel settore.

Segue infine la ISO 22005:2008, a guida e riferimento metodologico per la realizzazione di un sistema di rintracciabilità per il sistema agroalimentare.

Dai primi anni ad oggi sono stato coinvolto in diverse esperienze operative interessate dalla rintracciabilità, come consulente, auditor e infine come docente. L'entusiasmo che ancora permane nell'affrontare questi temi è che ogni realtà produttiva rimane un caso unico, che va gestito e trattato nella sua specificità, impendendo di fatto qualsiasi possibilità di replicare situazioni se non come esperienza e mai come modello operativo.

Ed è questo ciò rende ancora più affascinante il lavoro, il confronto con modalità sempre diverse che impongono una comprensione attenta e rispettosa della realtà operativa che si incontra. In questi anni una sola regola è sempre rimasta ferma: *adattare la norma all'azienda e non l'azienda alla norma*.

Donato Ferrucci

1. I sistemi di rintracciabilità secondo la norma UNI EN ISO 22005:2008.

Concetti introduttivi

Le norme legislative

La rintracciabilità in termini cogenti è definita dal **Reg. CE 178/2002** che indica gli obiettivi, l'estensione della filiera ed individua negli operatori i soggetti "in grado meglio di chiunque altro di elaborare sistemi per garantire la sicurezza dei prodotti". In particolare, l'art. 18 detta che:

- **è disposta** in tutte le fasi della produzione, della trasformazione e della distribuzione la **rintracciabilità degli alimenti** (*omissis*);

- gli operatori del settore alimentare e dei mangimi devono essere **in grado di individuare chi fornisce loro un alimento** (*omissis*). A tal fine detti operatori devono disporre di sistemi e di procedure che consentano di mettere a disposizione delle autorità competenti le informazioni al riguardo;

- gli operatori del settore alimentare e dei mangimi devono disporre di sistemi e procedure per **individuare le imprese alle quali hanno fornito i propri prodotti**. Le informazioni al riguardo vanno rese disponibili alle autorità competenti;

- **gli alimenti** o i mangimi che sono immessi sul mercato della Comunità (o che probabilmente lo saranno) **devono essere adeguatamente etichettati o identificati** per agevolarne la rintracciabilità.

L'articolo in questione è stato oggetto di ampie riflessioni e interpretazioni. Sono state prodotte delle Linee Guida di origine comunitaria, che hanno poi generato delle disposizioni a livello nazionale (in ambito conferenza stato-Regioni). In sintesi, dall'analisi dell'art. 18 e dalle Linee Guida, è risultato che gli impegni cui sono assoggettati gli operatori del settore sono riconducibili a tre elementi:

1. la gestione agevole delle informazioni da mettere a disposizione dell'autorità;
2. l'adozione di una procedura per la corretta gestione delle informazioni, il che si traduce in un manuale operativo che, anche se con sistemi non particolarmente articolati dal punto di vista procedurale, deve garantire quanto appena enumerato ai punti successivi;
3. le informazioni devono consentire di arrivare con efficienza a sapere:
 - a. da chi sono state fornite le materie prime,
 - b. a chi sono stati consegnati i prodotti.

Non si richiede l'adozione di un sistema di rintracciabilità "interna" ("dove" sono state impiegate le materie prime), di cui però si auspica la realizzazione, al fine di garantire l'azienda verso danni causati a terzi. *Il rispetto del solo requisito minimo imposto dall'art. 18 del Reg. CE 178/2002 richiede solo l'identificazione di chi ha fornito la materia prima, ma non in quale prodotto ha trovato impiego.*

In termini di requisito minimo una procedura/manuale di rintracciabilità conforme al Regolamento, dovrà prevedere:

1. l'identificazione di un responsabile del sistema;
2. l'Organizzazione delle informazioni relative ai dati anagrafici dei clienti e dei fornitori;

3. la correlazione tra i prodotti ricevuti o consegnati e i fornitori/clienti;
4. una procedura di allarme con definizione delle modalità di comunicazione all'autorità competente ed i dati necessari a identificare prodotto e problematica connessa;
5. una procedura di ritiro e/o richiamo del prodotto dal mercato.

A questo livello, fatto salvo norme verticali specifiche, si ferma il requisito cogente.

Aspetti teorici

La *rintracciabilità*, in linea generale, è definita come “la possibilità di ricostruire e seguire il percorso di un alimento, di un mangime, di un animale destinato alla produzione alimentare o di una sostanza destinata o atta ad entrare a far parte di un alimento o di un mangime attraverso tutte le fasi della produzione, della trasformazione e della distribuzione” (1).

È possibile distinguere due schemi:

- **Rintracciabilità interna** (intra-aziendale), garantisce l'identificazione di quali fornitori hanno contribuito alla composizione di un prodotto finito e, nel caso, i controlli o le caratteristiche di uno specifico lotto;

- **Rintracciabilità di filiera** garantisce i medesimi aspetti lungo l'intera filiera e per la storia produttiva di uno specifico prodotto. Interessa quindi più operatori.

È questo un sistema non ancora diffuso nel settore agricolo, ma con notevoli potenzialità valorizzanti. In particolare, l'azienda agricola che trasforma le proprie materie prime, di fatto, controlla un'intera filiera produttiva, *dal campo alla tavola*. La conformità alla rintracciabilità di filiera garantisce, in prima istanza, l'origine dei prodotti; in secondo luogo, si sottopongono a controllo eventuali requisiti critici per la sicurezza dei medesimi, quali, ad esempio, interventi con fitofarmaci, caratteristiche merceologiche, alimentazione del bestiame, interventi veterinari, ecc.

Un *sistema di rintracciabilità* è dato dall'insieme di strumenti (metodologici e applicativi) in grado di garantire il perseguimento di un obiettivo, per un dato prodotto e nei limiti prefissati. Questo deve consentire di segnare (*tracciare*) i vari momenti di processo per poi ritrovare, all'occorrenza, quanto necessario (*rintracciare*). Il tutto secondo un'ottica di gestione, in base ai principi dei sistemi qualità e con un approccio dove il processo evolutivo del prodotto, con i suoi diversi cambiamenti di stato, diventa il percorso da “mappare” e porre a controllo.

Un sistema di rintracciabilità è caratterizzato dai seguenti elementi costitutivi:

- oggetto (“*che cosa*”);
- obiettivo (“*perché*”);
- campo di applicazione, dominio o estensione (“*fino a dove*”);
- strumenti di gestione, distinti in metodologici e applicativi (“*come*”).

L'*oggetto* è dato dal materiale su cui si intende porre l'attenzione ed intorno al quale progettare e implementare il sistema. Materiale che, una volta processato con conseguente cambiamento di stato (fisico, dimensionale, di forma, di composizione, ecc.), esce dal sistema azienda per incontrarne uno nuovo, fino a raggiungere il consumatore.

L'*obiettivo del sistema* punta al soddisfacimento di uno o più requisiti correlati all'oggetto, riconducibili a due classi:

- 1) **primari**, identificabili nella rispondenza (conformità) del prodotto a quanto stabilito dalla legge per l'immissione in commercio, nel rispetto della sicurezza e della conseguente salvaguardia della salute del consumatore;
- 2) **accessori**, legati a determinate peculiarità valorizzanti il prodotto o il processo.

La funzione primaria del sistema è chiaramente identificata nella tutela del consumatore, garantita mediante la possibilità, a monte, di identificare le responsabilità e, a valle, di richiamare dal mercato i prodotti non conformi e/o potenzialmente pericolosi.

Le funzioni accessorie sono invece dedicate alla *comunicazione e valorizzazione*, in grado quindi di focalizzare l'attenzione sui valori del prodotto, intrinseci o "pianificati". Si impone pertanto la necessità di tracciare non solo le materie oggetto di sistema ma anche le informazioni relative ai vari momenti produttivi, ritenuti significativi per il conseguimento degli obiettivi.

Si supera così l'approccio per *materiali* che si evolvono lungo il sistema produttivo a favore di quello per *interazioni*, che coinvolge persone, scelte, azioni, luoghi che ne hanno definito il risultato finale. La sintesi di questi elementi, resi visibili attraverso la comunicazione, non può che aumentare il grado di confidenza del consumatore nei confronti del prodotto, vettore di informazioni riferite alla storia produttiva e correlate a specifici valori.

Il *campo di applicazione* o *dominio* identifica l'estensione del sistema e, nel contempo, ne fissa i limiti, usualmente definiti come *ampiezza e profondità*.

L'*ampiezza* è l'estensione orizzontale della filiera, intesa come numerosità degli operatori e/o delle materie coinvolti (a quali componenti del prodotto si applica il sistema).

La *profondità* ne rappresenta invece l'estensione verticale e considera le diverse fasi coinvolte a ritroso lungo la filiera produttiva.

In questi termini, il sistema può assumere caratteristiche dimensionali molto diverse e con diversi livelli di complessità a seconda del punto della filiera in cui ci si colloca e dei soggetti coinvolti.

È opportuno sottolineare che il sistema si può estendere solo fino a dove l'azienda ne ha il controllo e la responsabilità. Oltre tali limiti può esserci solo la conoscenza delle realtà operative, senza alcuna possibilità di intervento e/o garanzia, se non nella fase in ingresso (controlli in accettazione). Esiste quindi un limite intrinseco del *campo di applicazione* del sistema, superabile solo mediante accordi volontari con gli attori coinvolti nelle fasi extra-aziendali del processo produttivo. Il passaggio della rintracciabilità dall'ambito intra-aziendale a quello interaziendale ***segna il passaggio dalla rintracciabilità interna a quella di filiera.***

La *metodologia* di un sistema di rintracciabilità è basata sul concetto di ***ereditarietà***. Ogni prodotto, in ogni passaggio di stato, eredita dallo stato precedente le informazioni ritenute significative (produttore, fornitore, parametri tecnici e merceologici, interventi effettuati, controlli).

Da quanto appena esposto è evidente come, al fine di evitare fallimenti, il sistema deve essere correlato alla realtà aziendale mediante un'attenta pianificazione, mirata a definire in modo corretto dominio, obiettivi, criticità e strumenti coerenti con le risorse disponibili. *Lo scopo ultimo, infatti, non persegue l'assenza di problemi ma la garanzia di gestione degli stessi qualora si vengano a presentare, ragionando in termini di governo dei processi e di presidio delle criticità.*

Le norme volontarie: la UNI EN ISO 22005:2008. *Rintracciabilità nelle filiere agroalimentari*

La norma rientra tra i sistemi di gestione di tipo volontario, basati sul superamento del requisito legislativo minimo, declinati come modelli organizzativi mirati al miglioramento continuo.

La guida metodologica per la realizzazione di un sistema di rintracciabilità è la norma che, nello specifico, tratta tali sistemi in riferimento al settore agroalimentare: la **UNI EN ISO 22005:2008**.

In particolare, tale norma definisce i principi e specifica i requisiti per l'attuazione di un sistema di *rintracciabilità della filiera alimentare*. Sono quindi identificati i tre momenti dello sviluppo:

- definizione degli obiettivi;
- progettazione (fase strategica);
- realizzazione (implementazione).

Per quanto attiene i principi fondanti del sistema, sono indicati tra gli altri, la *coerenza* (tra requisiti e comunicazione) e la *sostenibilità economica* (efficienza nei costi). Inoltre, è sottolineato come la rintracciabilità sia uno strumento *gestionale* del sistema azienda ed *accessorio* per la sicurezza dei prodotti. Infatti, non è ritenuto sufficiente al raggiungimento di tale obiettivo ma va inteso a supporto di sistemi di sicurezza alimentare o gestionali (ISO 22000 o ISO 9001).

La norma, se da una parte puntualizza i cardini della rintracciabilità (la filiera, i flussi, la documentazione, la gestione del sistema), dall'altra consente una ampia elasticità di obiettivi lasciando all'azienda la possibilità di definire l'oggetto (prodotto o ingredienti ritenuti rilevanti) e la dimensione del sistema in termini di organizzazioni e flussi di materiali coinvolti (ampiezza e profondità della filiera).

È quindi fondamentale che gli aspetti comunicativi, mediante i quali l'azienda evidenzia all'esterno quanto attuato, rispettino tre principi:

- 1) coerenza tra gli elementi costitutivi del sistema (obiettivi/estensione/controllo) e l'informazione trasmessa;
- 2) profondità con massima estensione possibile (partendo dal campo o dall'allevamento);
- 3) implementazione del sistema coerenti con una politica per la qualità e la sicurezza alimentare.

Gli obiettivi di carattere generale risultano i seguenti:

- sostenere la sicurezza alimentare;
- soddisfare il cliente;
- determinare la storia e le origini di un prodotto;
- facilitare il ritiro o il richiamo;
- identificare le responsabilità;
- facilitare la verifica di informazioni specifiche riguardanti il prodotto;
- comunicare le informazioni alle parti interessate;
- migliorare la competitività dell'Organizzazione.

1. Progettazione

La progettazione prevede l'analisi dei seguenti aspetti:

- a) definizione degli obiettivi (specifici), in accordo con i principi della norma. Questi dovranno essere verificabili, economici, pratici, conformi alla legislazione cogente, accurati nei limiti di quanto definito dallo schema;
- b) requisiti legislativi e requisiti relativi alle politiche inerenti alla rintracciabilità;
- c) prodotti e/o ingredienti;
- d) posizione nella filiera agroalimentare;
- e) flusso di materiali;
- f) requisiti relativi alle informazioni. È necessario definire quali informazioni,
 - *ottenere* dai fornitori;
 - *raccogliere* riguardanti la storia del prodotto e del processo;
 - *fornire* ai clienti e/o fornitori.
- g) requisiti della documentazione. Quali documenti sono necessari per garantire il rispetto degli obiettivi;
- h) coordinamento della filiera agroalimentare. Inteso come struttura del sistema, quali attori sono coinvolti, le rispettive responsabilità ed interazioni;
- i) procedure applicate. Riguardano la documentazione del flusso di materiali e delle relative informazioni, inclusa la conservazione e la verifica dei documenti. L'Organizzazione deve elaborare procedure funzionali a:
 - 1) definire il prodotto;
 - 2) definire e identificare il lotto;
 - 3) documentare il flusso di materiali e di informazioni, inclusi i mezzi per mantenere le registrazioni;
 - 4) gestire i dati e registrare i protocolli;
 - 5) definire protocolli di recupero delle informazioni.

Infine, nello sviluppo e nella implementazione di un sistema di rintracciabilità è necessario:

- 1) *tenere in considerazione sistemi operativi e di gestione esistenti*;
- 2) che le procedure per la gestione delle informazioni includano la possibilità di collegare (e registrare) il flusso delle informazioni relative ai materiali e ai prodotti;
- 3) definire procedure per la gestione delle non conformità.

2. Implementazione

Segue alla fase precedente e manifesta la volontà, attraverso risorse e coinvolgimenti, di attuare quanto progettato. La norma prevede la definizione dei seguenti aspetti:

- a) un piano della rintracciabilità in cui sia descritta, per le singole fasi, la gestione del sistema, i punti critici, le azioni preventive e di monitoraggio finalizzate al loro controllo, le responsabilità, i documenti di registrazione sia delle attività di controllo che delle azioni intraprese;
- b) un piano di addestramento del personale che può impattare sulla rintracciabilità;
- c) un piano di verifica dell'efficacia del sistema, mediante audit interni programmati e prove (es. simulazioni, test di rintracciabilità e bilanci di massa);
- d) riesame, inteso come attività in cui si riesamina l'applicazione del sistema di rintracciabilità per sottoporlo a un processo di miglioramento continuo, tenendo conto dei seguenti aspetti,
 - risultati delle prove di rintracciabilità,

- risultati degli audit interni,
- variazioni in termini di prodotto o processo,
- informazioni fornite da altri attori della filiera,
- azioni correttive intraprese,
- informazioni di ritorno del cliente,
- aggiornamenti normativi.

3. Verifiche interne

Le verifiche in autocontrollo (audit di parte prima) sono il momento di analisi della tenuta del sistema da parte dell'azienda. Consistono in due aspetti. Il primo riguarda la verifica della gestione del sistema in termini di attività svolte, la loro efficacia, le registrazioni, l'aggiornamento dei dati disponibili. Si tratta quindi di porre attenzione a che l'implementazione sia aggiornata, monitorata e applicata con consapevolezza a tutti i livelli. È inoltre un momento anche di riflessione circa gli aggiornamenti normativi e produttivi che si sono manifestati nell'immediato. Il confronto è quindi con elementi tendenzialmente qualitativi.

Una secondo aspetto riguarda invece la fase di test sui prodotti e sull'efficienza del sistema. Si distinguono due tipologie di prove:

- test di rintracciabilità, a sua volta distinto in
 - da prodotto (P) a materia prima (M),
 - da materia prima (M) a prodotto (P),
 - simulazione di un richiamo,
- bilancio di massa.

Il test di rintracciabilità consiste nel partire da un estremo della filiera (M/P) e seguirne il percorso arrivando al destinatario finale del prodotto o al fornitore della materia prima a seconda dei casi. È però fondamentale non solo identificare il destinatario o il fornitore ma anche gli eventi che hanno interessato il prodotto e che sono stati identificati nel sistema, i **requisiti tracciati**.

Il rapporto tra il tempo di esecuzione del test e la quantità di prodotto *rintracciato*, definisce l'efficienza del sistema, che si esprime mediante la quantità di prodotto che l'azienda è in grado di richiamare/monitorare nell'unità di tempo.

4. Bilancio di Massa

Il **bilancio di massa** consiste invece nell'individuare la quantità di materia/prodotto che in un dato periodo è stata processata: **il flusso di materiali**. Dal punto di vista metodologico il bilancio di massa è espresso mediante una variante del bilancio di magazzino. Proprio perché bilancio, comprenderà delle componenti attive e delle componenti passive, secondo il seguente schema:

Componenti attive

- ✓ Giacenze Iniziali (GI)
- ✓ Acquisti (A)
- ✓ Produzioni (P)

Componenti passive

- ✓ Vendite (V)
- ✓ Scarti (S)
- ✓ Ingressi in produzione (I)

Va da sé che il risultato di un bilancio di massa (output) può a sua volta diventare elemento in ingresso (input) di un altro bilancio sequenziale. È il caso di una materia prima (es. olive) che

diventa un semilavorato (es. olio sfuso), a sua volta destinato a diventare un prodotto finito (es. olio confezionato).

La formula finale diventa quindi:

$$\text{GF} = \text{Attività (GI + A + P)} - \text{Passività (V + S + I)}$$

Le giacenze finali sono l'elemento di concretezza con il quale ci si confronta al termine dell'elaborazione del bilancio. Dalla verifica della rispondenza delle giacenze finali effettivamente presenti con il risultato dell'elaborazione si ricava l'efficacia del sistema misurata attraverso lo scarto tra i due valori.

Conclusioni

L'implementazione di un sistema di rintracciabilità risulta caratterizzato da difficoltà cui rivolgere la massima attenzione e, nel contempo, dall'opportunità di apportare significativi miglioramenti nella gestione aziendale. Tra le principali difficoltà insite nel sistema è opportuno sottolineare:

1. l'impossibilità oggettiva di desumere alcuni parametri di tracciabilità ereditati lungo il processo mediante prove analitiche sul prodotto (*es. origine*);
2. i costi di gestione del sistema;
3. gli adeguamenti operativi e professionali necessari all'implementazione;
4. la dimostrazione, in concreto e in continuo, del pieno governo del processo.

Dal lato dei vantaggi offerti dal sistema è possibile segnalare:

1. maggiore garanzia di sicurezza dei prodotti;
2. aumento dei requisiti di prodotto/processo comunicabili e conseguenti maggiori opportunità di penetrazione del mercato;
3. maggiore efficacia tecnica per consapevolezza delle aree di massima criticità;
4. maggiore efficienza economica per controllo gestionale dei processi.

Nota:

- (1) Definizione giuridica dettata dal Reg. CE 178/2002 che “supera” per gerarchia le definizioni indicate nelle norme tecniche volontarie. In questa, i concetti di base sono nei termini “possibilità” e “ricostruire e seguire”: il primo termine sottolinea un aspetto oggettivo nella ricostruzione del percorso legato anche a soggetti terzi. Infatti, il percorso del materiale deve “poter” essere seguito, indipendentemente dal soggetto che opera la ricerca. Gli altri due elementi, “ricostruire e seguire”, accorpano il concetto di tracciabilità (seguire o tracciare) e rintracciabilità (ricostruire o ripercorrere) in un unico termine e specificano entrambe le direzioni della filiera, verso “monte” o “valle”.

Altre definizioni di rintracciabilità che si trovano in norme tecniche volontarie sono:

1. **Capacità di risalire alla storia, all'utilizzazione o all'ubicazione di ciò che si sta considerando** (ISO 9000:2005). Parlando di un prodotto la rintracciabilità può riferirsi:
 - a. all'origine di materiali e di componenti,
 - b. alla storia della sua realizzazione,
 - c. alla distribuzione e all'ubicazione del prodotto dopo la consegna;
2. **Capacità di ricostruire la storia e di seguire l'utilizzo di un prodotto mediante identificazioni documentate** (relativamente ai flussi materiali ed agli operatori di filiera). Rintracciabilità di Filiera, UNI 10939:2001;

3. **Capacità** di risalire alla identificazione del fornitore dei materiali impiegati in ogni lotto del prodotto, e della relativa destinazione, mediante registrazione documentata. UNI 11020:2002;
4. **Capacità** di seguire i movimenti di un mangime o un alimento attraverso le specifiche fasi di produzione, trasformazione e distribuzione. ISO 22005:2008.

La definizione che più si avvicina a quella del Regolamento comunitario è relativa alla rintracciabilità di filiera che, negli obiettivi e nel campo di applicazione, di sicuro più assimila quanto sancito dal dettato legislativo. Inoltre, è da notare, quale elemento distintivo tra regola giuridica e norma tecnica, il termine “capacità” contro “possibilità” a sottolineare la valenza soggettiva nel primo caso, intesa come propria del soggetto titolare del sistema, ed oggettiva nel secondo, potenzialmente disponibile e per l’interesse della comunità.

La stesura di un manuale di rintracciabilità secondo la norma UNI EN ISO 22005:2008.

Descrizione operativa

Introduzione

La norma UNI EN ISO 22005:2008 indica i principi e specifica i requisiti di base per la progettazione e l'implementazione di un sistema di rintracciabilità. Rientra tra i sistemi di gestione aziendale di tipo volontario ed ha come campo di applicazione i prodotti agroalimentari qualora sia necessario stabilire la storia o il luogo di origine di un prodotto o dei suoi componenti peculiari (punto 1. Scopo e campo di applicazione ISO 22005).

È definita inoltre come uno strumento tecnico e può essere applicata da un'Organizzazione che opera in qualsiasi fase della filiera agroalimentare.

L'obiettivo base è la dimostrata capacità di seguire il movimento di un alimento attraverso una fase specifica di produzione, lavorazione e distribuzione (3.6 Termini e definizioni ISO 22005).

A questo obiettivo di natura generale se ne possono affiancare di specifici che la norma stessa esemplifica nelle seguenti possibilità (4.3 Obiettivi ISO 22005):

- a) supportare la sicurezza alimentare e/o gli obiettivi di qualità;
- b) essere conformi alle specifiche del cliente;
- c) conoscere la storia e l'origine del prodotto;
- d) facilitare il ritiro e/o il richiamo dei prodotti;
- e) identificare le organizzazioni responsabili nella filiera alimentare e mangimistica;
- f) facilitare la verifica di informazioni specifiche sul prodotto;
- g) comunicare le informazioni a stakeholder e clienti coinvolti;
- h) adempiere a qualsiasi regolamentazione locale, nazionale e internazionale, se applicabile;
- i) migliorare l'efficacia, la produttività e la redditività dell'Organizzazione.

Si tratta di una esemplificazione forse semplicistica ma di aiuto per la definizione di obiettivi concreti e configurati sulla fisionomia aziendale, in termini sia organizzativi che strutturali.

Altri obiettivi, che interpretano in chiave di concretezza tecnica alcuni di quelli sopra riportati, possono essere:

- a) determinare e garantire le **caratteristiche merceologiche** dei prodotti commercializzati;
- b) garantire la **tenuta legale** del sistema aziendale, in termini di coerenza tra i requisiti in uscita rispetto a quelli in entrata;
- c) ottenere la certificazione da un Organismo terzo;
- d) determinare il luogo di nascita di un animale o il luogo di produzione di un vegetale;
- e) determinare e garantire un particolare **requisito di prodotto** (es. valore nutrizionale, polifenoli, proteine, ecc.);
- f) garantire un particolare **requisito di processo** (es. non utilizzo di sostanze ritenute negative a fini nutrizionali – OGM; etici – derivati di origine animale; ambientali – utilizzo di risorse non rinnovabili).

Questi obiettivi non sostituiscono specifiche certificazioni di prodotto/processo di natura volontaria, ma possono, in maniera più efficiente ed economica, supportare le piccole realtà nella valorizzazione della propria attività, per poi passare a schemi più articolati e coinvolgenti.

Altro aspetto importante relativo agli obiettivi è legato a due elementi fondamentali:

- gli **indicatori** di riferimento;
- gli **elementi** tracciati.

Ogni obiettivo deve essere verificabile, e quindi, misurabile. Per poter misurare un evento occorre definire:

- l'unità di misura;
- il risultato che si vuole raggiungere nell'arco di un determinato periodo;
- la tolleranza che si ritiene accettabile nel non conseguire il traguardo, ovvero un limite.

In pratica occorre definire un **indicatore** da associare ad ogni singolo obiettivo. Ad esempio, si potrebbe avere la seguente situazione:

- ✓ **Obiettivo:** determinare e garantire l'origine delle materie prime impiegate per realizzare i prodotti commercializzati.
- ✓ **Indicatore:** capacità di individuare, per ogni lotto di produzione, il fornitore che ha conferito il materiale e le relative informazioni pertinenti (origine territoriale).
- ✓ **Unità di misura:** ore
- ✓ **Risultato atteso:** 3 ore
- ✓ **Tolleranza:** 0.5 ore per il tempo, 0 per le informazioni.

Pertanto, **al fine di conseguire l'obiettivo** di definizione della storia di un dato prodotto si ritiene necessario **dimostrare la capacità**, a) per uno **specifico lotto**, b) in massimo tre ore di tempo, c) di recuperare le informazioni pertinenti, d) con massimo mezz'ora di ritardo, ma senza perdere alcuna delle informazioni ricercate.

Quest'ultimo aspetto sta ad indicare che l'azienda può accettare di essere meno performante in termini di tempo, ma non ritiene opportuno perdere l'informazione "origine territoriale" che potrebbe impattare sulla legalità stessa del prodotto finito. Basta pensare al caso dell'olio extravergine di oliva o dei prodotti biologici, dove l'origine delle materie prime è elemento riportato in etichetta e l'eventuale errore si può configurare come frode in commercio.

Si tratta di un esempio, però utile, nel dare un'idea di come possono essere formulati degli obiettivi correlati con un indicatore. Sta all'azienda, in collaborazione con un tecnico, identificare gli obiettivi e tarare gli indicatori.

La definizione di obiettivi errati o livelli di risultato eccessivi saranno identificati durante le verifiche interne. In sede di riesame, senza particolari traumi, sarà possibile modulare obiettivi, indicatori, risultati attesi e tolleranze, il tutto nell'ambito di un sistema volto al miglioramento ed alla concretezza.

Per quanto attiene gli **elementi tracciati**, intesi come informazione (requisito) e supporto correlato, questi devono essere funzionali agli obiettivi. È inutile tracciare un elemento (es. scheda di controllo delle temperature) che non abbia alcun impatto ai fini degli obiettivi fissati. Esempi di elementi tracciati possono essere:

- a) aziende conferenti (informazione) – documento di consegna (supporto);
- b) lotti delle materie prime in ingresso (informazione) – documento di consegna (supporto);
- c) caratteristiche organolettiche (informazione) – panel test (supporto);

d) contenuto fitofarmaci (informazione) – rapporto di prova (supporto).

È quindi basilare strutturare il sistema secondo un'architettura accurata in termini di:

- ✓ obiettivi;
- ✓ elementi tracciati, funzionali agli obiettivi e distinti in,
 - informazione,
 - supporto;
- ✓ indicatori di misura della capacità di conseguire l'obiettivo.

Ad esempio, si può ipotizzare una situazione del tipo:

- a) Obiettivo: realizzazione di prodotti a residuo di fitofarmaci pari a 0;
- b) Elementi tracciati (informazione/supporto): trattamenti/registri di campagna delle aziende, residualità fitofarmaci/rapporti di prova;
- c) Indicatore: prodotti con residualità minore del limite di rilevabilità (traduzione tecnica dell'obiettivo),
 - a. Misura: numero,
 - b. Risultato atteso: 98% conformi,
 - c. Tolleranza: $\pm 1\%$.

Nota:

L'indicatore potrebbe anche essere fornito di una maggiore definizione tecnica: “prodotti con residualità < 0.03 mg/Kg e limite di rilevabilità 0.01 mg/Kg”. Pertanto, tutti i valori compresi tra i due intervalli potrebbero ritenersi conformi. È importante ribadire come la regola sia, in ogni caso ed a meno di specifiche legislative, definibile dall'azienda.

Nel caso, molto comune, di più obiettivi è **utile fissare una gerarchia**, definendo quelli più importanti, anche in termini di perseguimento ed attenzione. Si può anche pensare a classificare gli obiettivi in due categorie: primari e secondari, così da evidenziare immediatamente il peso attribuito dal sistema ai diversi obiettivi.

In ultimo, la norma ricorda alcuni principi che devono ispirare e guidare la progettazione e la implementazione del sistema. Infatti, il punto 4.2 (Principi) indica che i sistemi di rintracciabilità dovrebbero essere:

- verificabili;
- applicati coerentemente ed equamente;
- orientati ai risultati;
- economici;
- pratici da applicare;
- conformi ai regolamenti o alle politiche applicabili;
- conformi ai requisiti di accuratezza definiti.

In pratica bisogna sempre applicare il criterio di ragionevolezza, strutturando sistemi che siano commisurati alla realtà aziendale.

La fase di progettazione

Definite le fondamenta del sistema organizzativo, in termini di principi, obiettivi, indicatori ed elementi, si tratta ora di progettare l'architettura, in conformità alla UNI EN ISO 22005.

La progettazione, momento di tipo strategico, è definita al punto 5 della norma e distinta in 9 momenti:

- a) obiettivi;
- b) requisiti normativi e di politica rilevanti per la rintracciabilità;
- c) prodotti e/o ingredienti;
- d) posizione della filiera;
- e) flusso dei materiali;
- f) requisiti relativi alle informazioni;
- g) procedure;
- h) documentazione;
- i) coordinamento della filiera.

Proviamo ad analizzare i singoli passaggi partendo dall'assunto che obiettivi e accessori (indicatori ed elementi tracciati), siano già stati definiti in conformità a quanto previsto al punto 5.2 della ISO 22005.

Requisiti normativi applicabili e di politica (5.3 ISO 22005)

L'azienda deve identificare tutte le norme che impattano sull'attività. In particolare, i requisiti cogenti di attivazione/gestione inerenti:

- la struttura;
- l'Organizzazione;
- il prodotto;
- la comunicazione.

Pertanto, l'intero stato normativo deve essere elencato, archiviato e aggiornato.

Nel caso di uno stabilimento di produzione di olio extravergine di oliva, per esempio, si rende necessario collezionare le norme inerenti:

- lo stabilimento di produzione (requisiti strutturali);
- la gestione della produzione (Regg. CE 852/2004 e 178/2002);
- le caratteristiche del prodotto (Reg. CEE 2568/91);
- le regole di comunicazione (Regg. UE 29/2012 e 1169/2011).

Inoltre, è richiesta la definizione formale della politica aziendale, rispetto alla tematica della rintracciabilità e della sicurezza alimentare. Si tratta di una dichiarazione di intenti da condividere con il personale, al fine di rendere partecipi tutti i soggetti potenzialmente coinvolti nel progetto.

Definizione dei prodotti ed ingredienti (5.4 ISO 22005)

Si elencano i prodotti/ingredienti per i quali gli obiettivi del sistema di rintracciabilità sono applicabili. Questi possono essere classificati in *rilevanti* o *accessori*. I primi sono quelli che a pieno titolo entrano nel sistema per significatività rispetto agli obiettivi (es. le materie prime di una composta di ortaggi). A questi, si applica la rintracciabilità dei flussi materiali, delle responsabilità e dei controlli. I secondi, invece, per scarsa rilevanza in termini di impatto sul prodotto (es. imballaggi secondari) o per quantità utilizzate (additivi o coadiuvanti tecnologici), sono oggetto di sola tracciabilità del requisito di responsabilità legale (chi è il fornitore).

È in questo momento che si definisce **il campo di applicazione del sistema** (ampiezza e profondità):

- a. dove inizia e dove termina,
- b. quanti elementi comprende.

La definizione del campo e degli elementi tracciati che concorre a perimetrare il contesto operativo.

Progettazione e definizione delle procedure (5.5 e 5.6 ISO 22005)

Si definisce il flusso delle informazioni, per dinamica, tipologia e qualità. Sono inoltre da strutturare le procedure che formalizzano le tematiche basilari del sistema. In particolare, occorre definire gli aspetti di seguito riportati.

1. La posizione nella filiera (5.5.1 ISO 22005)

Consiste nel dichiarare la funzione dell'azienda in termini di contributo alla realizzazione dell'alimento. Avendo cura di identificare i soggetti immediatamente a valle e monte (clienti e fornitori diretti).

2. Il flusso di materiali (5.5.2 ISO 22005)

In questo punto, abbastanza articolato e di dettaglio, l'azienda definisce:

- a. l'unità minima rintracciabile (UMR), intesa come il più piccolo componente che il sistema è in grado di gestire (es. la confezione di grammatura variabile destinata al consumatore finale);
- b. il lotto, definito come insieme di unità che è stato prodotto, trasformato o confezionato in circostanze simili (3.3 ISO 22005);
- c. la gestione di questi due elementi, in particolare le dinamiche di identificazione e flusso.

Per una descrizione adeguata dei flussi di materiali, in termini di movimento e trasformazione fisica, è fondamentale un'analisi accurata dei processi produttivi aziendali, distinguendo le diverse fasi. Rimane sempre un ottimo strumento operativo il diagramma di flusso, da perfezionare in seguito, con un quadro sinottico esplicativo, di cui tratteremo nel prossimo articolo.

Sempre in questo momento, in conseguenza dell'analisi dei processi, si identificano i **punti di criticità, ovvero i momenti in cui il rischio di perdita della traccia relativa ad uno specifico requisito diventa rilevante**.

3. Requisiti delle informazioni (5.5.3 ISO 22005)

Si specificano le modalità con cui vengono tracciati gli elementi e le informazioni correlate alle singole fasi. Ad esempio, per la produzione di olio si potrebbe avere la seguente descrizione:

“la molitura avviene presso i locali dell'azienda e segue in linea generale le fasi di frangitura/gramolatura/separazione centrifuga/filtrazione”.

Registrazioni: scheda molitura

Supporto: cartaceo/informatico

Dati registrati: data conferimento olive, data molitura, conferente, quantità olive molite, quantità olio prodotto, temperatura di lavorazione, origine, tipologia di prodotto (Bio, DOP)

Identificazione: etichetta su contenitori

Requisiti relativi alla documentazione (5.7 ISO 22005)

L'azienda deve definire quali sono i documenti per ottenere gli obiettivi richiesti dal sistema. La gestione della documentazione fa riferimento alla norma ISO 22000 (Sistemi di Gestione per la Sicurezza Alimentare). In particolare,

- ISO 22000, 4.2.2, per la gestione del controllo dei documenti,
- ISO 22000, 4.2.3, per la gestione del controllo delle registrazioni,
- ISO 22000, 7.9, per gli obiettivi identificati dal sistema di rintracciabilità.

In ogni caso, la documentazione deve includere almeno:

- una descrizione delle fasi pertinenti nella filiera;
- una descrizione delle responsabilità per la gestione dei dati di rintracciabilità;
- informazioni scritte o registrate che documentino,
 - le attività di rintracciabilità,
 - il processo di produzione,
 - i flussi,
 - i risultati delle revisioni,
 - i risultati delle verifiche e degli audit della rintracciabilità;
- documentazione riguardante l'azione intrapresa per gestire la non conformità relativamente al sistema;
- la durata di conservazione dei documenti.

Coordinamento delle filiere agroalimentari (5.8 ISO 22005)

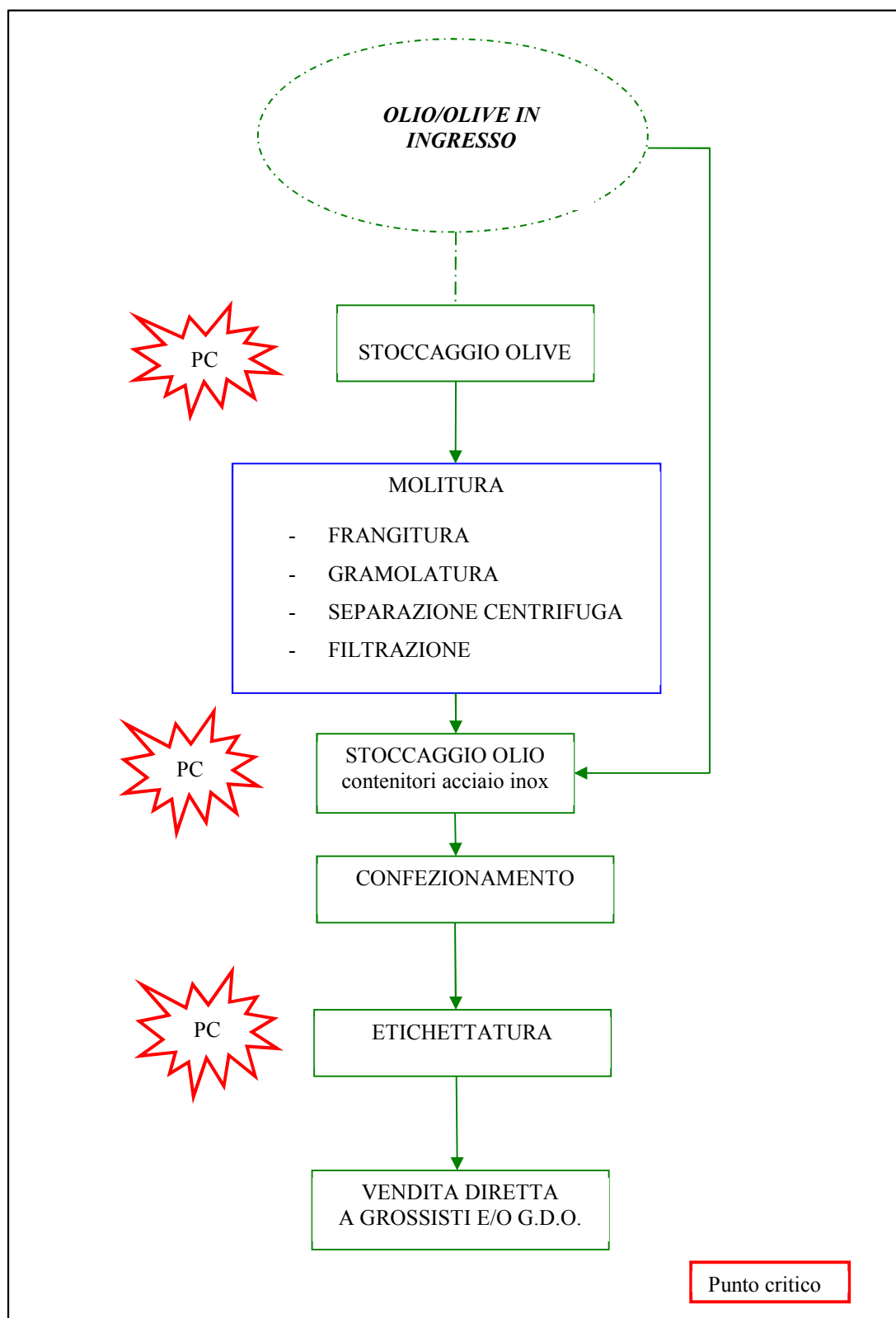
Il punto norma interessa i casi di rintracciabilità di filiera, dove i soggetti coinvolti sono molteplici. Infatti, se un'Organizzazione fa parte di un sistema di rintracciabilità multi-aziendale, gli elementi del sistema devono essere coordinati mediante i collegamenti nella filiera.

In sintesi, occorre specificare la lunghezza della filiera alla quale si intende applicare il sistema di rintracciabilità ("da dove far partire e dove far terminare"). Si passa da una visione di sito ad una visione di filiera con il conseguente coinvolgimento di diversi attori.

Andranno quindi definite:

- tutte le tipologie di Organizzazioni coinvolte, compreso il capofila, che concorrono alla formazione, stoccaggio, distribuzione e commercializzazione dei prodotti/ingredienti oggetto di tracciabilità;
- eventuali dettagli organizzativi tra i soggetti interessati.

Esempio di diagramma di flusso con identificati alcuni punti critici per il sistema di rintracciabilità.



La fase di implementazione

Delineato il progetto e perimetrato il campo di applicazione, si attiva l'implementazione, passando da una fase di tipo strategico ("analisi"), ad una di tipo tattico (il "fare"). L'implementazione è gestita nel punto 6 della norma. Questo prevede che l'azienda si impegni assegnando le responsabilità di gestione e fornendo le risorse, ma le resta l'arbitrio nella scelta degli strumenti appropriati per *rintracciare*, *registrare* e *comunicare* le informazioni.

L'implementazione è definita in sei momenti:

- a) generalità (introduttiva);
- b) piano di rintracciabilità;
- c) responsabilità;
- d) piano di addestramento;
- e) monitoraggio;
- f) indicatori chiave delle prestazioni.

Analizziamo i diversi aspetti sopra indicati per poi riflettere circa la fase finale: il miglioramento, basato su audit interni e riesame della direzione.

Piano di rintracciabilità e responsabilità (6.2 e 6.3 ISO 22005)

Per questi punti la norma è piuttosto scarna. Indica semplicemente la necessità di dotarsi di un piano di tracciabilità che deve includere tutti i requisiti identificati. Inoltre, devono essere individuate le figure responsabili. Volendo cercare di dare sostanza e forma alla richiesta, partendo dall'analisi del processo, si può realizzare un quadro sinottico con i seguenti elementi:

- fase di processo;
- sistemi di identificazione;
- materiali in ingresso;
- materiali in uscita;
- registrazioni e supporti;
- dati registrati;
- eventuali documenti in uscita/ingresso dalla fase;
- UMR, unità minima rintracciabile;
- lotto.

In modo del tutto analogo è anche possibile realizzare un secondo schema (sempre del tipo quadro sinottico) in cui si evidenziano i punti critici. Per questi si intende il punto in cui si ha il maggiore rischio di perdita delle informazioni significative ai fini del raggiungimento dell'obiettivo. Lo schema può, indicativamente, contenere i seguenti dati:

- fase di processo (es. stoccaggio);
- criticità (es. perdita dell'associazione del materiale con il fornitore);
- grado di criticità (es. medio-alto su una scala definita dal tecnico);
- gestione/monitoraggio (es. controllo dei codici sui materiali);
- frequenza (es. ogni lotto in ingresso oppure ogni giorno);
- azione preventiva (es. formazione);
- gestione eventuali non conformità (in base alla classificazione di cui si tratterà a breve);
- responsabile.

Il primo schema individua il flusso di informazioni, il secondo come devono essere gestite ed il livello di attenzione riservato ai vari momenti.

Piano di addestramento (6.4 ISO 22005)

È necessario predisporre ed attuare un piano formativo indirizzato al personale che ha influenza sul sistema di rintracciabilità, e che dovrà quindi essere adeguatamente addestrato e informato. Per l'attività formativa si definiscono modalità, occasioni, frequenza, durata, contenuti e verifica dell'apprendimento. Tutte le attività devono essere formalizzate mediante registrazione delle presenze.

Monitoraggio e indicatori chiave delle prestazioni (6.5 e 6.6 ISO 22005)

Occorre definire il monitoraggio, inteso come il controllo del flusso delle informazioni. Quest'ultimo, durante le varie fasi, per sinteticità e coerenza tematica, si è ipotizzato che venga riportato nel piano della rintracciabilità di cui si è discusso nel paragrafo precedente.

Gli indicatori, per motivi analoghi, si è ipotizzato che siano stati definiti nella parte introduttiva, contestualmente agli obiettivi del sistema.

Audit interni (7 ISO 22005)

È previsto che siano effettuati audit interni a intervalli programmati, al fine di valutare l'efficacia del sistema nel raggiungere gli obiettivi.

In particolare, è opportuno che gli audit siano condotti in conformità alla linea guida ISO 19011 (Linea guida per gli audit dei sistemi di gestione qualità). È quindi da predisporre un programma di audit, specificando il piano, i criteri, gli obiettivi e la frequenza.

È in questa fase che si effettuano le attività di verifica del sistema in termini di:

- concretezza, mediante verifica della gestione operativa, valutando quindi efficacia e correttezza nelle attività e nelle registrazioni;
- stabilità, mediante test di rintracciabilità e bilancio di massa.

Il primo aspetto si concentra sulle attività eseguite e se sono formalmente corrette, il secondo, valuta l'affidabilità delle registrazioni correlate. Per quest'ultimo aspetto si distinguono due tipologie di prove:

- test di rintracciabilità,
 - ✓ da prodotto (P) a materia prima (M),
 - ✓ da materia prima (M) a prodotto (P),
 - ✓ simulazione di un richiamo,
- bilancio di massa.

Il *test di rintracciabilità* consiste nel partire da un estremo della filiera (materia prima o prodotto finito) e seguirne il percorso arrivando all'altro capo. Individuando nel contempo anche gli eventi che hanno interessato il prodotto e che sono stati identificati nel sistema, ovvero i **requisiti tracciati**.

Il rapporto tra il tempo di esecuzione del test e la quantità di prodotto rintracciato, definisce l'efficienza del sistema, che si esprime mediante la quantità di prodotto che l'azienda è in grado di richiamare/monitorare nell'unità di tempo.

Il *bilancio di massa* consiste nell'individuare la quantità di materiali in ingresso che in un dato periodo è stata processata, in relazione alla quantità di prodotti commercializzati. Il bilancio di massa è espresso mediante una variante del bilancio di magazzino, e comprenderà delle componenti attive (carico) e delle componenti passive (scarico).

La formula di calcolo sarà,

$$GF = (GI + A + P) - (V + S + I)$$

Dove:

GI = giacenze iniziali (+), A = Acquisti (+), P = Produzioni (+), V = Vendite (-),

S = Scarti (-), I = utilizzi in produzione (-).

(+) = componenti attive e (-) = componenti passive

Le giacenze finali sono l'elemento concreto, con il quale ci si confronta al termine dell'elaborazione. Dalla verifica di coerenza delle giacenze finali presenti in magazzino, con il risultato dell'elaborazione, si ricava l'efficacia del sistema. Misurata attraverso lo scarto tra i due valori.

È sempre in questa fase che, a parere di chi scrive, è opportuno specificare la procedura gestione delle non conformità, come richiede la norma al punto 5.6. La decisione di inserirla in questa area è basata su una logica che vede le non conformità strettamente correlate alla fase di verifica e miglioramento del sistema. Si tratta comunque di una scelta arbitraria, che ogni tecnico può ridefinire in base alle proprie riflessioni.

La procedura di gestione delle non conformità dovrà prevedere:

- modalità di gestione (trattamento e azioni correttive);
- classificazione.

Riesame (8 ISO 22005)

Il riesame è un momento di analisi durante la quale, sulla base dei risultati raggiunti e dei vari accadimenti in ambito aziendale, si ragiona sulle possibilità di miglioramento o sulle motivazioni che hanno portato al mancato raggiungimento degli obiettivi prefissati. In base al riesame andranno quindi intraprese delle misure di adeguamento o reazioni appropriate, al fine di realizzare un processo di miglioramento continuo. La ISO 22005 prevede che, nel riesame, si considerino quantomeno i seguenti aspetti:

- a) esiti dei test di rintracciabilità;
- b) esiti delle verifiche alla rintracciabilità;
- c) variazione al prodotto o al processo;
- d) fornitura delle informazioni legate alla rintracciabilità da parte delle altre organizzazioni in filiera degli alimenti e dei mangimi;
- e) azioni correttive legate alla rintracciabilità;
- f) riscontri dai clienti, incluso i reclami legati alla rintracciabilità;
- g) nuove normative o loro variazioni attinenti alla rintracciabilità;
- h) nuovi metodi di valutazione statistica.

Riferimenti Bibliografici e normativi:

- Norma UNI EN ISO 9000 - Sistemi di Gestione per la Qualità. Fondamenti e terminologia.
- Norma UNI EN ISO 22005 - Rintracciabilità nelle filiere agroalimentari. Principi generali e requisiti di base per progettazione di sistemi e attuazione.
- Norma UNI EN ISO 19011- Linee Guida per gli audit dei Sistemi di Gestione per la Qualità e/o di Gestione Ambiente.

- RT 17 Rev. 00 del 2015 - Prescrizioni per l'accreditamento degli Organismi di Certificazione operanti le certificazioni a fronte della norma UNI EN ISO 22005 "Rintracciabilità nelle filiere agroalimentari - Principi generali e requisiti di base per sistemi di progettazione e di attuazione".
- Linee Guida per la rintracciabilità dei prodotti alimentari, Federalimentare, 12 dicembre 2003.
- Regolamento 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.
- Conferenza Permanente per i Rapporti tra lo Stato, le Regioni e le Province Autonome di Trento e Bolzano, Rep. n. 2334 del 28.7.05: Accordo, ai sensi dell'art. 4 del D. Lgs. 28.8.97 n. 281, tra il Ministero della Salute e i Presidenti delle Regioni e delle Province autonome sul documento recante "Linee Guida ai fini della rintracciabilità degli alimenti e dei mangimi per fini di sanità pubblica, volto a favorire l'attuazione del Reg. CE 178/2002".
- Decreto Legislativo 5 aprile 2006, n.190. Disciplina sanzionatoria per le violazioni del regolamento CE n. 178/2002 che stabilisce i principi e i requisiti generali della legislazione alimentare, istituisce l'Autorità europea per la sicurezza alimentare e fissa procedure nel settore della sicurezza alimentare.
- Rintracciabilità di filiera e nuove regole per l'impresa alimentare, F. Albisinni, Atti Convegno "Rintracciabilità di filiera nelle produzioni animali per la sicurezza alimentare", Quaderni "I GEORGOFILI" 2004-V.
- Regolamento di esecuzione UE 931/2011 DELLA COMMISSIONE del 19 settembre 2011 relativo ai requisiti di rintracciabilità fissati dal regolamento CE 178/2002 del Parlamento europeo e del Consiglio per gli alimenti di origine animale.
- Direttiva 2011/91/UE del Parlamento europeo e del Consiglio del 13 dicembre 2011 relativa alle diciture o marche che consentono di identificare la partita alla quale appartiene una derrata alimentare.

**La stesura di un manuale di rintracciabilità
secondo la norma UNI EN ISO 22005:2008.
*UN CASO APPLICATIVO: ORTAGGI***



Coop. Ortobello

Questo Manuale è di proprietà di

Coop. Ortobello

Ogni divulgazione e riproduzione o cessione di contenuti a terzi deve essere autorizzata.

☐ copia controllata N° 0

☐ copia non controllata N° ____

<i>Rev.</i>	<i>Data</i>	<i>Oggetto della revisione</i>	<i>Emesso</i>	<i>Approvato</i>
00	gg/mm/aaaa	Prima emissione	gg/mm/aaaa	gg/mm/aaaa

Indice

PREMESSA

1. Sezione I: PRINCIPI E OBIETTIVI DEL SISTEMA DI RINTRACCIABILITÀ

- 1.1 SCOPO
- 1.2 PRINCIPI
- 1.3 ORGANIGRAMMA AZIENDA
- 1.4 PROFESSIONALITÀ COINVOLTE

2. Sezione II: TERMINI E DEFINIZIONI

3. Sezione III: PROGETTAZIONE DEL SISTEMA DI RINTRACCIABILITÀ

- 3.1 CONSIDERAZIONI GENERALI
- 3.2 DEFINIZIONE DEGLI OBIETTIVI
- 3.3 REQUISITI NORMATIVI E DI PRASSI
- 3.4 PRODOTTI E/O INGREDIENTI
- 3.5 FASI DELLA PROGETTAZIONE
 - 3.5.1 POSIZIONE NELLA FILIERA
 - 3.5.2 FLUSSO DEI MATERIALI
 - 3.5.3 ESIGENZE INFORMATIVE ED ELEMENTI TRACCIATI – *Registrazioni e Dinamica*
 - 3.5.3.a APPROVVIGIONAMENTO DA FORNITORI
 - 3.5.3.b STOCCAGGIO
 - 3.5.3.c PULIZIA/CERNITA/CALIBRO/CONFEZIONAMENTO
 - 3.5.3.d TRASPORTO
 - 3.5.3.e VENDITA
 - 3.5.3.f RESI DA CLIENTI
- 3.6 GESTIONE E CONTROLLO DEI DOCUMENTI
- 3.7 COORDINAMENTO DELLA FILIERA

4. Sezione IV: REALIZZAZIONE DEL SISTEMA DI RINTRACCIABILITÀ

- 4.1 ASPETTI GENERALI
- 4.2 PIANO DELLA RINTRACCIABILITÀ
- 4.3 RESPONSABILITÀ
- 4.4 PIANO DELLA FORMAZIONE
- 4.5 MONITORAGGIO
 - 4.5.1 TARATURE E METROLOGIA
- 4.6 INDICATORI DI PERFORMANCE

5. Sezione V: VERIFICHE ISPETTIVE

- 5.1 VERIFICHE ISPETTIVE INTERNE
- 5.2 VERIFICHE DELL'ORGANISMO DI CERTIFICAZIONE
- 5.3 CLASSIFICAZIONE E GESTIONE DELLE NON CONFORMITÀ
- 5.4 PROCEDURA E GESTIONE DEGLI ALLERTA
- 5.5 DOCUMENTAZIONE DEL SISTEMA DI RINTRACCIABILITÀ
- 5.6 ALLEGATI E DOCUMENTI

6. Sezione VI: RIESAME

PREMESSA

Un sistema di rintracciabilità è un utile strumento per assistere un'Organizzazione operante nell'ambito della filiera alimentare e dei mangimi per raggiungere determinati obiettivi in un sistema di gestione. La scelta del sistema di rintracciabilità è influenzata dalle norme di riferimento, dalle risorse aziendali, dalle caratteristiche del prodotto e dalle aspettative del consumatore. Le caratteristiche del sistema di rintracciabilità possono quindi variare in funzione degli elementi prima indicati e sono funzionali agli obiettivi da raggiungere.

Il presente **MANUALE**, descrive il Sistema di Rintracciabilità aziendale, in accordo alla norma UNI EN ISO 22005:2008 ed in conformità al Reg. CE 178/2002, relativamente ai prodotti commercializzati dalla

Coop. Ortobello

Dati cooperativa

- *Località:*
- *Telefono:*
- *P. Iva:*
- *Iscrizione C.C.I.A.A.:*

L'azienda gestisce *la manipolazione di ortaggi freschi*. La commercializzazione è indirizzata essenzialmente ad imprese e ad altri operatori del settore, e prevede l'immissione sul mercato di prodotti in imballi di diversa capacità previa cernita, pulizia, calibratura e selezione.

Il presente Manuale definisce:

- gli obiettivi e il campo di applicazione del sistema di rintracciabilità;
- le attività svolte dall'impresa;
- i fornitori dei materiali coinvolti nella produzione;
- i passaggi e i flussi materiali dei prodotti in entrata, nel processo ed in uscita;
- le modalità di identificazione dei lotti delle materie prime;
- le modalità di identificazione dei lotti di prodotto;
- i clienti dei prodotti in uscita;
- le modalità di gestione ed i controlli eseguiti sul sistema;
- la gestione di eventuali non conformità;
- le misure di segregazione e di separazione dei prodotti;
- la documentazione del sistema di rintracciabilità.

Al fine di agevolare la lettura, la comprensione e l'implementazione del manuale, è stato adottato il seguente schema:

1. rifornimenti delle materie prime, dei semilavorati e degli "ingredienti" in generale;
2. processo di trasformazione in prodotti destinati al commercio;
3. cessione dei prodotti in uscita;
4. gestione delle problematiche;

il tutto con l'obiettivo di delineare gli elementi essenziali del processo aziendale in accordo con la logica del flusso produttivo in concreto adottato.

Struttura del Manuale

- Il presente documento si distingue in sei SEZIONI, ognuna delle quali tratta uno specifico argomento. La trattazione è essenzialmente di natura metodologica. Qualora l'argomento necessiti di alcune specifiche e dettagli, sono stati implementati degli ALLEGATI.
- Gli Allegati hanno trattazione a parte e sono riconducibili a PROCEDURE GESTIONALI tenute separate dal testo del presente manuale a vantaggio di una maggiore agevolezza di lettura.
- Sono poi stati definiti ulteriori moduli detti DOCUMENTI DI REGISTRAZIONE. Questi sono destinati a fornire supporto ed evidenza al sistema di rintracciabilità.
- L'elenco dei documenti è compreso nella Procedura di gestione dei Documenti.

1. Sezione I

*PRINCIPI E OBIETTIVI DEL SISTEMA DI
RINTRACCIABILITÀ
(ISO 22005 p. 4)*

1.1 SCOPO (ISO 22005 – P. 4.1)

Il sistema di rintracciabilità strutturato in questo manuale si pone l'obiettivo di:

- documentare la storia di un prodotto e/o localizzare un prodotto durante le fasi di lavorazione all'interno dell'Organizzazione;
- contribuire alla ricerca delle cause di non conformità ed alla capacità di ritirare o richiamare un prodotto quando si rende necessario;
- migliorare l'uso appropriato e affidabile delle informazioni, l'efficacia e la produttività dell'Organizzazione;
- consentire la realizzazione degli obiettivi da un punto di vista tecnico ed economico (punto 1.3);
- affiancare la certificazione secondo altri standard;
- GARANTIRE LA TENUTA LEGALE DELLE OPERAZIONI AZIENDALI NEL CONTESTO NORMATIVO GENERALE.

1.2 PRINCIPI (ISO 22005 – p. 4.2)

Il sistema di rintracciabilità redatto attraverso questo manuale è:

- verificabile,
- applicato con coerenza ed equità,
- indirizzato a risultati,
- efficiente nei costi,
- pratico da realizzare,
- conforme alle norme vigenti applicabili,
- conforme ai requisiti volontari definiti.

1.3 ORGANIGRAMMA FUNZIONALE

Il responsabile del sistema di rintracciabilità è identificato nel Sig./Dott. AAAAAAAAAA

In allegato al manuale l'organigramma della cooperativa. Procedura di definizione dell'Organizzazione.

1.4 PROFESSIONALITÀ COINVOLTE E FUNZIONI

In Allegato al Manuale il mansionario.

2. Sezione II

TERMINI E DEFINIZIONI **(ISO 22005 – p. 3)**

Termine o Sigla	Definizione
Accordi di filiera	Accordi formalizzati (impegni formali al rispetto della filiera) tra l'Organizzazione Capofila e le altre Organizzazioni appartenenti alla filiera. Nell'accordo si fa riferimento all'impegno preso per il rispetto della rintracciabilità per la parte di filiera di propria competenza.
Accordi contrattuali o capitolati	Accordi formalizzati tra le parti, l'azienda ed i suoi fornitori/clienti.
Alimento o «prodotto alimentare»	Qualsiasi sostanza o prodotto trasformato, parzialmente trasformato o non trasformato, destinato ad essere ingerito, o di cui si prevede ragionevolmente che possa essere ingerito, da esseri umani.
Autorità competente	Il Ministero della Salute, le Regioni e le Province autonome, le Aziende sanitarie locali incaricate degli audit e verifiche sul sistema e sulle procedure della rintracciabilità nonché all'adozione dei provvedimenti per fini di salute pubblica.
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 più applicabile il termine "resa produttiva").
Cliente	Organizzazione che riceve il prodotto dal fornitore in un contesto contrattuale.
Criticità	Situazione in cui si può determinare la perdita del requisito di rintracciabilità.
Disciplinare Tecnico (DT)	Documento applicativo/descrittivo (deve riportare o fare riferimento alle procedure necessarie per la realizzazione del sistema di rintracciabilità) dei requisiti applicabili definiti dalla UNI EN ISO 22005, la cui redazione è in genere responsabilità della Organizzazione richiedente la certificazione. In caso di filiere, tale Disciplinare deve essere condiviso dalle Organizzazioni della filiera (ogni Organizzazione della filiera dovrà accettarne i contenuti, per le parti di sua competenza, e detenerne una copia distribuita in forma controllata dall'Organizzazione capofila).
Elementi Tracciati	Attività/informazioni inerenti al prodotto che il sistema di rintracciabilità si prefigge di realizzare/ottenere a supporto degli obiettivi.
Filiera alimentare e dei mangimi	Sequenza delle fasi e delle operazioni coinvolte nella produzione, trasformazione, distribuzione e manipolazione di mangimi e alimenti, dalla produzione primaria fino al consumo (ISO 22005 - pt. 3.7). Nota 1: la produzione primaria include mangimi per animali, produttori di alimenti e animali intesi come produzione alimentare
Flusso dei materiali	Movimento di ogni materiale in ogni punto della filiera alimentare e dei mangimi (ISO 22005 - pt. 3.8). Tali flussi devono essere identificati per tipo, qualità e quantità.
Fornitore	Organizzazione che fornisce un prodotto al cliente in un contesto contrattuale
Identificazione	Processo di assegnazione di un codice unico ad ogni lotto (ISO 22005 - pt. 3.4). Il lotto deve essere univocamente identificato.

del lotto	
Indicatori di performance	Indicatori che servono a definire e misurare i progressi compiuti per raggiungere gli obiettivi dell'Organizzazione. Gli indicatori devono essere misurabili.
Informazione al consumatore	Informazione rivolta al consumatore finale, da adottare nei casi previsti dall'art 19, comma 1, del Reg. CE 178/2002, con la quale si informa dei motivi del richiamo dal mercato, delle eventuali misure di cautela da adottare o in alternativa delle modalità di richiamo dell'alimento.
Lotto	Insieme di unità di un prodotto che è stato prodotto, trasformato o confezionato in circostanze simili (ISO 22005 - pt. 3.3). Nota 1: il lotto è determinato mediante parametri stabiliti anticipatamente dall'Organizzazione. Nota 2: un insieme di unità può essere ricondotto ad una singola unità di prodotto. <i>È carico delle Organizzazioni richiedenti la certificazione definire il lotto in funzione dei propri obiettivi ed esigenze.</i>
Manuale di rintracciabilità aziendale	Documento applicativo/descrittivo (deve riportare o fare riferimento alle procedure necessarie per la realizzazione del sistema di rintracciabilità) dei requisiti applicabili definiti dal Reg. CE 178/02.
Materia Prima (MP)	Materiali che entrano nel processo di produzione e destinate alla realizzazione di un prodotto finito o semilavorato mediante trattamenti fisici, meccanici, enzimatici, ecc., alle quali si applica la rintracciabilità dei flussi in ottemperanza alla norma di riferimento.
Materiali	Mangimi e alimenti, ingredienti dei mangimi e degli alimenti e materiali di confezionamento (ISO 22005 - pt. 3.9).
Obiettivi	Risultati che l'Organizzazione si prefigge di ottenere applicando il sistema di rintracciabilità.
OdC	Organismo di certificazione di prodotto conforme alla norma corrente.
Organizzazione	Insieme di persone e di mezzi, con definite responsabilità, autorità ed interrelazioni (ISO 9000 - pt. 3.3.1). Nota 1: un'Organizzazione può consistere in una sola persona. Nota 2: un'Organizzazione può essere pubblica o privata.
Organizzazione capofila:	Organizzazione, identificata in accordo con le altre Organizzazioni della filiera, che richiede la certificazione, redige e gestisce la documentazione di filiera, coordina la filiera, effettua controlli. Questi ultimi sono mirati a verificare il soddisfacimento dei requisiti presso le Organizzazioni della filiera.
Organizzazioni della filiera	Operatori che concorrono, con lo svolgimento di attività peculiari, alla realizzazione di un prodotto o di parti dello stesso. Nel DT definire ciascuna tipologia di operatori della filiera.
Partita	Insieme di materie prime omogenee acquisite da un dato fornitore e relative ad una specifica data di consegna o documento fiscale.
Procedura di rintracciabilità	Procedura con la quale sono identificate e documentate le attività, i flussi materiali e gli Operatori che concorrono alla formazione del prodotto.
Processo	Insieme di attività correlate o interagenti che trasformano elementi in entrata in elementi in uscita (ISO 9000).
Prodotto	Risultato di un processo (ISO 9000).

Nota 1: il prodotto può includere i materiali di confezionamento.	
Prodotto Finito (PF)	Prodotto destinato tal quale al consumatore (unità consumatore) e dotato di etichetta commerciale, ai quali si applica la rintracciabilità dei flussi in ottemperanza alla norma di riferimento.
Produzione primaria	Tutte le fasi della produzione, dell'allevamento o della coltivazione dei prodotti primari, compresi il raccolto, la mungitura e la produzione zootecnica precedente la macellazione e comprese la caccia e la pesca e la raccolta di prodotti selvatici (art. 3 del Reg. CE 178/2002).
Profondità	Insieme delle fasi di produzione, trasformazione, commercializzazione, ecc. coperte dal sistema in modo continuativo (art.3 del RT17 del 21/04/2015).
Punto critico di rintracciabilità (PCR)	Punto del processo in cui si ha maggiore rischio di perdita del requisito.
Richiamo/Ritiro di prodotto	<u>Richiamo</u> : tutte le misure volte ad ottenere la restituzione di un prodotto pericoloso che il fabbricante o il distributore ha già fornito o reso disponibile ai consumatori. <u>Ritiro</u> : qualsiasi misura volta a impedire la distribuzione e l'esposizione di un prodotto pericoloso, nonché la sua offerta al consumatore.
Rintracciabilità	Capacità di seguire i movimenti di un mangime o un alimento attraverso le specifiche fasi di produzione, trasformazione e distribuzione (ISO 22005 - pt. 3.6). Nota1: i movimenti possono riferirsi alle origini dei materiali, alla storia della trasformazione o distribuzione dei mangimi o degli alimenti. Nota 2: termini quali "tracciabilità documentale", o "tracciabilità informatica" o "tracciabilità commerciale" dovrebbero essere evitati.
Semilavorato (SL)	Prodotto destinato ad altro operatore, ai quali si applica la rintracciabilità dei flussi in ottemperanza alla norma di riferimento.
Sistema di rintracciabilità documentato	Insieme della documentazione e registrazioni che consentono di tenere sotto controllo la rintracciabilità aziendale in oggetto. La documentazione è compilata e controllata dall'azienda.
Ubicazione	Sito di produzione, trasformazione, distribuzione, stoccaggio e manipolazione dalla produzione primaria al consumo (ISO 22005 - pt. 3.5).
Unità consumatore	Ogni articolo destinato alla vendita al consumatore finale attraverso un punto vendita al dettaglio.
Unità imballo	Ogni articolo consumatore o insieme standard di unità consumatore intesi per la vendita attraverso qualsiasi canale di distribuzione diverso dal punto vendita al dettaglio.
Unità logistica	Articolo comunque composto destinato al trasporto e/o allo stoccaggio, che debba essere gestito attraverso la filiera.
Unità minima rintracciabile (UMR)	Quantità minima omogenea, espressa in peso o volume, per la quale esiste la necessità di recuperare informazioni predefinite e che può essere prezzata, ordinata o fatturata ed è oggetto della verifica di conformità all'interno del sistema di rintracciabilità.

3. Sezione III

*PROGETTAZIONE DEL SISTEMA DI
RINTRACCIABILITÀ
(ISO 22005 p. 5)*

3.1 CONSIDERAZIONI GENERALI (ISO 22005 - 5.1)

Il sistema di rintracciabilità è uno strumento progettato in un contesto allargato della direzione del sistema. La scelta del sistema di rintracciabilità è il risultato di un bilancio tra esigenze tecniche e fattibilità economica. Nella progettazione del sistema di rintracciabilità sono inclusi i seguenti aspetti:

- a) obiettivi;
- b) requisiti normativi o di prassi attinenti alla rintracciabilità;
- c) prodotti e/o ingredienti;
- d) posizione nella filiera alimentare;
- e) flussi dei materiali;
- f) esigenze informative;
- g) procedure;
- h) documentazione;
- i) coordinamento della filiera alimentare.

3.2 DEFINIZIONE DEGLI OBIETTIVI (ISO 22005 – p. 5.2)

La **Coop. Ortobello**, con la realizzazione del sistema di rintracciabilità aziendale, si pone di raggiungere i seguenti **obiettivi** e **gli indicatori di performance** legati ad essi come specificato della ISO 9001.

1. Obiettivo: Sostenere i requisiti di sicurezza e di qualità delle materie prime,

- Indicatore di riferimento:

- numero di reclami specifici da parte dei clienti (limite atteso: Ø);
- numero di sanzioni da parte degli Organi competenti (limite atteso: Ø);
- numero di Non Conformità da parte dell'ODC (limite atteso: Ø);

2. Obiettivo: Facilitare il ritiro e/o il richiamo dei prodotti,

- Indicatore di riferimento:

- *test di ritiro/richiamo prodotto: risalire in un tempo massimo di 3 ore ai clienti a cui è stato distribuito un lotto specifico di prodotto;*

3. Obiettivo: Aumentare l'efficacia, la produttività e la redditività dell'Organizzazione.

- **Indicatore di riferimento:**
- incremento del numero di clienti, se il mercato lo consente o stabilizzazione degli stessi.
Incremento che sarà stabilito dal riesame della Direzione.

Tabella OBIETTIVI-INDICATORI DI PERFORMANCE

N°	OBIETTIVI	INDICATORI DI PERFORMANCE	UNITÀ' DI MISURA	RISULTATO ATTESO	SCOSTAMENTO
1	Sostenere i requisiti di sicurezza e qualità della materia prima e dei prodotti semilavorati e dei prodotti finiti	Reclami specifici da parte dei clienti	Numero/100.000 kg venduti	Ø	0
		Numero di sanzioni da parte di Organi competenti	Numero/totale verifiche Organi competenti	Ø	0
		NC da parte di ODC	Numero	Ø	1
2	Facilitare il ritiro e richiamo prodotto	Test di ritiro e richiamo del prodotto	Ore	3 max	1
		Bilancio di massa	Q/T	10.000 kg/h	± 100
3	Aumentare l'efficacia, la produttività e la redditività dell'Organizzazione	Incremento del n. dei clienti	% n. di clienti nuovi/n. di clienti tot	Sarà stabilito al riesame della Direzione	

La verifica dell'applicazione e del raggiungimento degli obiettivi è attuata dalla Direzione Generale, almeno una volta l'anno.

In aggiunta è possibile rivalutare gli obiettivi secondo una scala gerarchica di qualità e prerequisiti come segue:

- 1) ***“La Sicurezza alimentare delle materie prime, dei prodotti manipolati e dei prodotti realizzati”***, che si determina come fine necessario ed inderogabile per la realizzazione del sistema di rintracciabilità aziendale;
- 2) ***“La tutela legale dell'azienda”*** secondo la quale se non si rispettano le leggi vigenti in termini di sicurezza alimentare viene a mancare il primo punto e quindi il sistema decade;
- 3) ***La Qualità delle materie prime, dei prodotti sussidiari manipolati e dei prodotti realizzati”*** esiste solo se il prodotto agroalimentare finito rientra nei requisiti di legge e nel rispetto della sicurezza alimentare e del consumatore, quindi solo se vengono rispettati i due punti precedenti.

In conclusione, tale gerarchia prevede l'impossibilità che tali obiettivi risultino intercambiabili fra di loro, infatti la gerarchia è fissa e come tale deve essere rispettata e non stravolta.

3.3 REQUISITI NORMATIVI APPLICABILI (ISO 22005 – p. 5.3)

Vedi documento di registrazione, Procedura di gestione della documentazione.

3.4 PRODOTTI E/O INGREDIENTI (ISO 22005 - p. 5.4)

L'Organizzazione identifica i prodotti e/o gli ingredienti per i quali gli obiettivi del sistema di rintracciabilità sono applicabili.

Ai **componenti rilevanti** (asparagi) si applica la rintracciabilità dei flussi materiali, delle responsabilità e dei controlli:

1. ai materiali utilizzati nella produzione, aventi rilevanza per le caratteristiche dei prodotti finiti dell'azienda e compresi nel documento Elenco Materie prime (Documento di Registrazione allegato al Manuale) - *Rintracciabilità a monte*;
2. ai prodotti finiti destinati al consumo alimentare, commercializzati dall'azienda, e compresi nel documento Elenco prodotti finiti (Documento di Registrazione allegato al Manuale, riportante per ogni categoria di prodotti l'origine, intesa come il flusso produttivo che li ha generati, e la possibile destinazione commerciale) - *Rintracciabilità a valle*;
3. ai processi che determinano l'evoluzione delle materie a prodotto finito (paragrafo 5.1).

Gli alimenti in entrata e uscita sono stati distinti in termini di sicurezza e salubrità in:

1. alimenti ad indice di rischio basso;
2. alimenti ad indice di rischio medio;
3. alimenti ad indice di rischio elevato.

I prodotti in uscita destinati alla vendita oggetto di questo sono classificati come:

- *Ortaggi freschi*

In elenco: asparago, melone, melanzane, peperoni, patate, pomodoro da mensa, pomodoro da industria.

Le specifiche di prodotto, intese come caratteristiche essenziali e salienti per la conoscenza degli stessi, ai fini del sistema di rintracciabilità, sono dettagliate nel documento di registrazione in Allegato alla procedura di gestione dei documenti.

Ai **componenti accessori**, si comprendono i **contenitori primari** (cassettine di plastica), il sistema si applica per la rispondenza ai requisiti legislativi e la rintracciabilità del requisito di responsabilità legale.

Campo di applicazione

Il presente sistema si applica come di seguito specificato.

Estensione: tutti i prodotti ortofrutticoli freschi conferiti dai soci.

Profondità: dall'ingresso della merce fino alla consegna al cliente.

I requisiti tracciati sono:

- responsabilità legale (socio fornitore);
- locazione sul mercato (cliente di destinazione del prodotto).

Gli elementi tracciati

La Coop. Ortobello si pone non solo di individuare gli obiettivi e i suoi indicatori di performance per misurare l'efficacia del sistema, come precedentemente detto, ma anche di fissare gli elementi tracciati che il sistema si prefigge di ottenere a supporto degli stessi obiettivi. Infatti, come si vede dalla tabella sottostante, ogni elemento tracciato può far riferimento ad uno o più obiettivi che l'azienda si prefigge di ottenere.

Gli elementi tracciati sono:

1. **origine e quantità della materia prima;**
2. **nome e recapito dei fornitori;**
3. **data di ricevimento;**
4. **lotti in entrata;**
5. **correlazione tra i lotti in entrata ed i lotti in uscita;**
6. **lotti in uscita e relativa destinazione;**
7. **documenti di trasporto: origine della materia prima e quantità;**
8. **responsabilità e controlli.**

3.5 FASI DELLA PROGETTAZIONE (ISO 22005 – p. 5.5)

3.5.1 POSIZIONE NELLA FILIERA (ISO 22005 – p. 5.5.1)

L'Organizzazione è posizionata in area intermedia della filiera di riferimento in quanto svolge attività di commercio e manipolazione di prodotti agricoli. Dal punto di vista commerciale si rivolge principalmente a operatori del settore alimentare. I prodotti realizzati sono oggetto di una prima fase di lavorazione sommaria che consiste in pulizia, calibratura, selezione, cernita e confezionamento.

I prodotti sono acquisiti dai soci conferenti. L'elenco dei soci è detenuto dalla cooperativa. Ad ognuno di essi è dedicato un fascicolo riportante:

1. i dati anagrafici;
2. i riferimenti catastali;
3. la coltura prevista per la campagna corrente;
4. le operazioni colturali eseguite per quanto attiene irrigazione, concimazione e trattamenti fitoiatrici.

I clienti sono elencati in una specifica anagrafica informatizzata e riportante i dati fiscali di ognuno.

3.5.2 FLUSSO DEI MATERIALI (ISO 22005 – p. 5.5.2)

L'Organizzazione determina e documenta il flusso dei materiali sotto il suo controllo conformi agli obiettivi del sistema di rintracciabilità.

Il processo si compone delle seguenti fasi:

- *ricevimento materie prime*;
- *stoccaggio materie prime* (in cella frigo o magazzino a temperatura ambiente a seconda della tipologia di prodotto e del tempo di permanenza);
- *fasi preparazione prodotto*,
 - o cernita,
 - o pulizia,
 - o calibratura,
 - o confezionamento;
- *stoccaggio prodotti finiti* (sosta tecnica prima del trasporto);
- *vendita*.

GESTIONE DEI LOTTI e UMR (Definizione e Identificazione, Unità Minima Rintracciabile)

La gestione dei lotti, funzionale all'attività produttiva e commerciale svolta, è stata elaborata sulla base dell'analisi dei flussi di materiali in ingresso/processo/uscita, tenuto conto delle modalità operative di realizzazione delle singole fasi produttive, delle dinamiche logistiche, delle risorse aziendali, delle responsabilità a cui l'azienda potrebbe essere richiamata. L'analisi ha pertanto portato a identificare i punti ritenuti critici per il sistema di rintracciabilità e la conseguente gestione. Le risultanze sono riepilogate nella *Piano della Rintracciabilità* (Documento di Registrazione allegato al Manuale) che riporta inoltre:

1. il dettaglio dei flussi di materia;
2. le modalità di identificazione;
3. i soggetti coinvolti e le relative responsabilità;
4. la corrispondenza UMR e Lotto di Produzione;
5. le registrazioni del sistema di rintracciabilità;
6. i punti critici.

I flussi materiali sono suddivisi in carico, lavorazione e scarico, secondo il seguente schema:

Carico	Lavorazione	Scarico
⇒ Acquisto (materiali ausiliari e coadiuvanti)	⇒ Pulizia, Selezione, Calibratura, Cernita e Confezionamento	⇒ Vendita
⇒ Reso dei clienti	⇒ Stoccaggio (1)	⇒ Rivendita
	⇒ Smaltimento (2)	⇒ Scarto

(1) Prodotti Conformi alla normativa vigente

(2) Prodotti Non Conformi alla normativa vigente o qualitativamente inadatti alla commercializzazione

Durante l'intero processo produttivo è garantita l'identificazione permanente per lotti dei prodotti, evitando confusione e mescolamento di prodotti appartenenti a lotti diversi, secondo quanto di seguito indicato.

Per le produzioni l'UMR è data dal tipo di prodotto conferito da un singolo socio, riferito ad una specifica campagna (es. zucchine fornite dal socio xxx, per la campagna AAAA).

In termini fisici si identifica con il singolo CONTENITORE (cassetta/bins/altro tipo) in uscita dalla cooperativa e destinato al mercato.

La scelta è conseguenza della necessità, nel rispetto della normativa di riferimento, di garantire l'attribuzione delle responsabilità del prodotto allo specifico fornitore.

Il Lotto, definito come lotto aziendale, nel rispetto della definizione normativa¹ si configura secondo lo schema:

Partita n. 00/XXXX

00: numero progressivo di ingresso della tipologia di prodotto;

XXXX: codice del prodotto.

La partita è definita come la quantità di un determinato prodotto conferita da più soci in un determinato periodo di tempo (2-4 giorni è il tempo medio utilizzato).

La definizione trae origine dalla necessità commerciale dell'azienda di gestire dei lotti omogenei in termini di caratteristiche merceologiche.

Le criticità sono state individuate in due punti del processo:

- 1. arrivo delle materie in magazzino.** In questa fase l'eventuale mancanza di apposizione dei dati identificativi sulla merce in entrata o l'errata registrazione dei dati può determinare la perdita della continuità dei requisiti tracciati;
- 2. uscita dei prodotti dal magazzino.** In questa fase la mancata identificazione nel documento di trasporto della partita in uscita può compromettere la possibilità di richiamo del prodotto.

In entrambi i casi le azioni preventive sono identificate nella formazione del personale nelle verifiche interne come da piano aziendale, mirate, attraverso test di rintracciabilità e bilancio di massa a verificare l'affidabilità del sistema.

L'unità di misura funzionale del sistema è il chilogrammo, funzionale sia ai rapporti commerciali che per i test di rintracciabilità e richiamo del prodotto.

¹ insieme di unità di vendita di una derrata alimentare, prodotte, fabbricate o confezionate in circostanze praticamente identiche

3.5.3 ESIGENZE INFORMATIVE ED ELEMENTI TRACCIATI - Registrazioni e Dinamica (ISO 22005 – p. 5.5.3)

Per conformarsi agli obiettivi della rintracciabilità, l'Organizzazione definisce informazioni necessarie al proprio sistema di rintracciabilità interno.

3.5.3.a APPROVVIGIONAMENTO DA FORNITORI

I fornitori selezionati sono inseriti nell'*Elenco soci*, collegato ai prodotti forniti (dati informatizzati).

Per ogni singolo fornitore è riportato:

1. dati identificativi del fornitore (nominativo, sede legale e/o stabilimento di Produzione, referente e mezzi di comunicazione per eventuali contatti);
2. natura dei beni ricevuti (denominazione, descrizione);
3. eventuali indicazioni riferite all'etichettatura o ad altri sistemi di identificazione necessari ai fini dell'individuazione del prodotto.

Le consegne sono documentate mediante le bolle di ricevimento e registro di carico.

Registrazioni: Registro delle materie in ingresso

Supporto: Informatico

Dati registrati: Data di ricevimento, nominativo del socio fornitore, riferimenti al documento fiscale, tipo di prodotto, lotto aziendale.

Identificazione: Cartellino apposto su cassetta/bins e riportante i dati al punto precedente.

3.5.3.b STOCCAGGIO

Lo stoccaggio dei prodotti avviene presso i locali dell'azienda secondo il seguente schema:

1. materie prime, intese come vegetali non selezionati,
 - a. a temperatura ambiente qualora destinati all'immediato trasporto per la vendita o dove i prodotti non richiedano temperature di conservazione particolari;
 - b. in cella frigo a temperatura di 3-4 °C nel caso di sosta oltre le 12 ore;
2. prodotti finiti, intesi come prodotti confezionati. Questi sono destinati al trasporto nel giro di poche ore dalla preparazione.

In tutte le fasi è prevista identificazione con cartelli aziendali.

Registrazioni: Non applicabile

Supporto: Non applicabile

Dati registrati: Non applicabile

Identificazione: Mantiene quella della fase precedente

3.5.3.c *PULIZIA/CERNITA/CALIBRO/CONFEZIONAMENTO*

La fase di preparazione consiste in una sorta di manipolazione basata sulle operazioni di pulizia, cernita, calibratura. Non si determina cambio di denominazione commerciale del prodotto.

Le informazioni relative a questa fase non sono registrate in quanto si tratta di lavorazioni occasionali ed il prodotto viene lavorato per partita di socio conferente, con apposizione di cartellino identificativo immediatamente successiva alla lavorazione o mantenimento del prodotto nel medesimo imballo.

Registrazioni: Non applicabile

Supporto: Non applicabile

Dati registrati: Non applicabile

Identificazione: Mantiene quella della fase precedente

3.5.3.d *SOSTA TECNICA*

Per sosta tecnica si intende il tempo tecnico di permanenza in area adibita della merce prima dello spostamento su vettore qualificato. Tale fase si concretizza nel solo tempo tecnico necessario allo spostamento della merce dalla fase di stoccaggio alla consegna al trasportatore. Il trasporto per la vendita del prodotto è effettuato mediante vettori convenzionati e mezzi propri. In tutte le fasi di trasporto dei prodotti è garantita l'identificazione permanente dei relativi lotti, evitandone in tal modo la confusione e/o il mescolamento, attraverso etichette per i prodotti confezionati e cartellini identificativi per i semilavorati destinati ad operatore (grandi contenitori).

I trasportatori sono inseriti nell'*Elenco trasportatori* (dato informatizzato) e riportante per ogni singolo:

1. dati identificativi (nominativo, sede legale e/o stabilimento di Produzione, referente e mezzi di comunicazione per eventuali contatti);
2. responsabile per eventuali comunicazioni urgenti.

Registrazioni: Non applicabile

Supporto: Non applicabile

Dati registrati: Non applicabile

Identificazione: Mantiene quella della fase precedente

3.5.3.e VENDITA

La vendita interessa operatori del settore alimentare. Per le relative transazioni è prevista l'indicazione del numero di lotto su documento fiscale, con conseguente immediata identificazione dei clienti cui è stato destinato un eventuale lotto oggetto di richiamo. Le vendite sono computate su registri fiscali.

Al momento del ricevimento i clienti hanno possibilità di verificare la rispondenza tra le informazioni del documento fiscale ed i cartelli/etichette apposti agli imballaggi e sacchetti.

I clienti sono inseriti nell'*Elenco clienti*, collegato ai prodotti forniti (dati informatizzati) e riportante:

1. dati identificativi del cliente (nominativo, sede legale e/o stabilimento di Produzione, referente e mezzi di comunicazione per eventuali contatti);
2. responsabile per eventuali comunicazioni urgenti;
3. la descrizione dell'attività svolta.

Registrazioni: Fattura di vendita, documento di trasporto.

Supporto: Informatico/cartaceo

Dati registrati: Data operazione, dati fiscali del cliente, denominazione commerciale del prodotto, Lotto.

In corrispondenza dell'emissione della fattura si ha in automatico lo scarico del magazzino per lo specifico lotto.

Identificazione: Etichetta conforme al D. Lgs 109/92 e s.m.i. e riportante la denominazione commerciale del prodotto ed il n. di lotto.

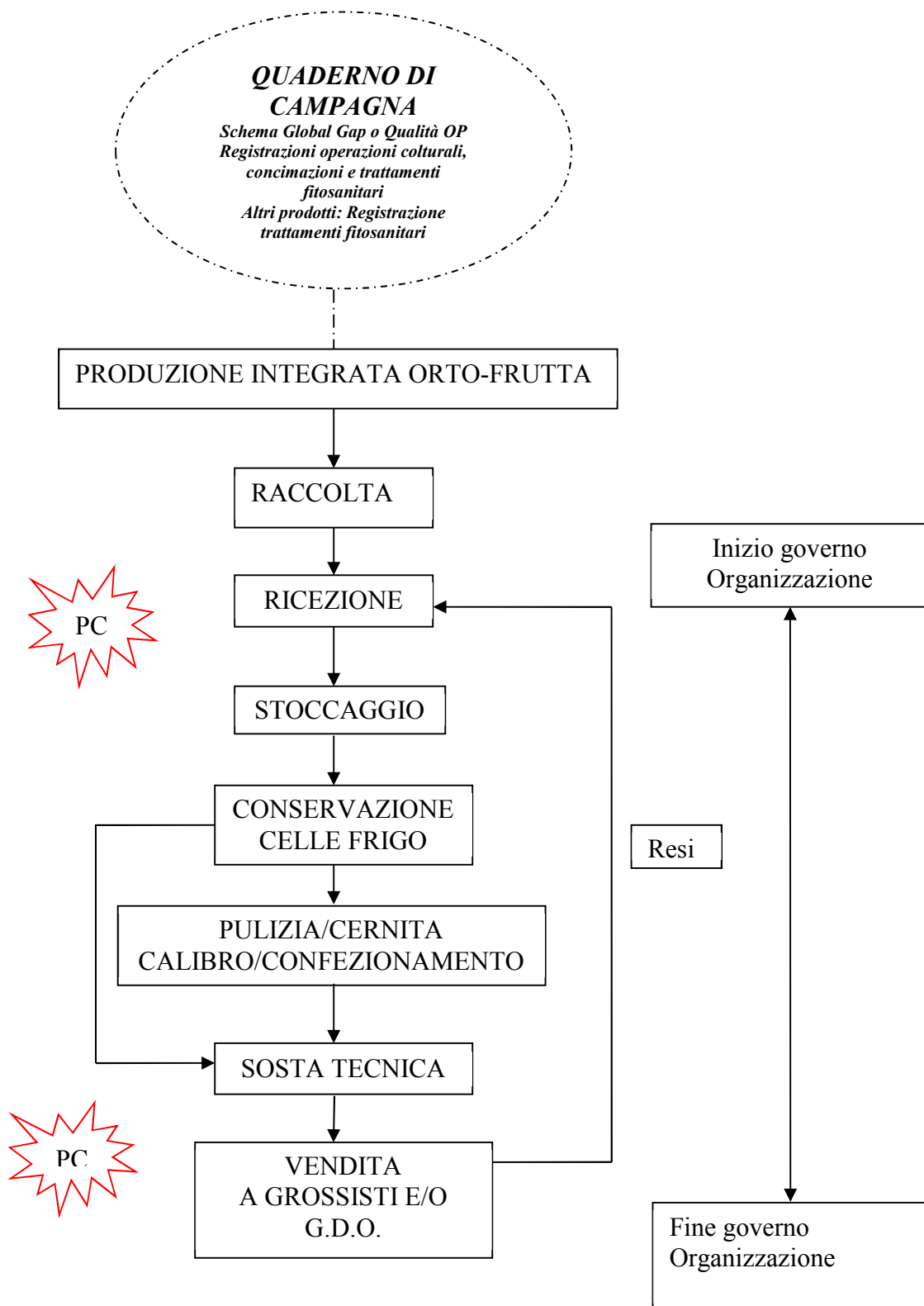
3.5.3.f RESI DA CLIENTI

Nel caso di resi da clienti dei prodotti, l'azienda, sulla base delle motivazioni che hanno generato il reso, valuta l'opportunità di:

1. ritirare il prodotto e destinarlo tal quale ad altro cliente;
2. ritirare il prodotto e riconfezionarlo;
3. ritirare il prodotto e distruggerlo in conformità con quanto previsto dalla normativa di riferimento.

La stessa procedura si applica agli scarti di produzione e, nel caso di non conformità, all'eventuale prodotto finito ritirato dal mercato.

DIAGRAMMA DI FLUSSO



3.6 GESTIONE E CONTROLLO DEI DOCUMENTI E DELLE REGISTRAZIONI

(ISO 22000 - p. 4.2.2, per la gestione del controllo dei documenti; ISO 22000 - p. 4.2.3, per la gestione del controllo delle registrazioni; ISO 22000 – p. 7.9, per l'identificazione degli obiettivi di un sistema di rintracciabilità)

È stabilita per i documenti una procedura documentata per definire i controlli necessari per:

- a) approvare i documenti ai fini della loro adeguatezza prima dell'emissione;
- b) riesaminare e aggiornare i documenti quando necessario, e riapprovare i documenti;
- c) assicurare che siano identificate le modifiche e lo stato di revisione corrente dei documenti;
- d) assicurare che le versioni pertinenti dei documenti applicabili siano disponibili sui luoghi di utilizzo;
- e) assicurare che i documenti si mantengano leggibili e facilmente identificabili;
- f) assicurare che i documenti pertinenti di origine esterna siano identificati e la loro distribuzione sia controllata;
- g) prevenire l'utilizzo involontario di documenti obsoleti ed assicurare una loro adeguata identificazione qualora siano da conservare per qualsiasi scopo.

È stabilita sulle registrazioni una procedura documentata per definire i controlli necessari affinché:

- a) le registrazioni siano predisposte e conservate per fornire evidenza della conformità ai requisiti e dare evidenza dell'efficace funzionamento del sistema di rintracciabilità;
- b) le registrazioni rimangano leggibili, facilmente identificabili e rintracciabili;
- c) siano stabilite le modalità necessarie per la correzione, l'identificazione, l'archiviazione, la protezione, la reperibilità, la definizione della durata di conservazione e le modalità di eliminazione delle registrazioni.

3.7 COORDINAMENTO DELLA FILIERA (ISO 22005 – p. 5.8)

Non applicabile nel caso specifico

Nota: Se un'Organizzazione fa parte di un sistema di rintracciabilità con altre Organizzazioni, gli elementi del progetto devono essere coordinati. Devono essere stabiliti i collegamenti nella filiera

degli alimenti e dei mangimi, come ciascuna Organizzazione deve identificare la sua/e fonti precedenti e il destinatario/i immediatamente successivo.

Specificare la lunghezza della filiera, ovvero “**da dove far partire² e dove far terminare**” la filiera alla quale si intende applicare il sistema di rintracciabilità. Indicare quali Organizzazioni³/fasi di produzione sono considerati nella filiera. *La profondità di una filiera di ortofrutticoli, ad esempio potrebbe essere definita come di seguito:*

- *punto/fase inizio filiera: acquisto del materiale di propagazione o coltivazione in campo;*
- *punto/fase di fine filiera: trattamento e confezionamento del prodotto presso un dato stabilimento, oppure vendita presso punti di una catena di distribuzione.*

Andranno quindi definite:

- tutte le **tipologie di Organizzazioni coinvolte**, compresa quella dell'Organizzazione capofila, che concorrono alla formazione, stoccaggio, distribuzione e commercializzazione dei prodotti/ingredienti oggetto di certificazione;
- eventuali **dettagli organizzativi tra le Organizzazioni** interessate (*es. i produttori agricoli sono associati ad una Cooperativa, la quale è il fornitore delle aziende di trasformazione, etc..*).

² La filiera deve sempre iniziare a partire dall'azienda agricola. Nel caso di filiere animali il sito di origine potrà essere diverso da quello di nascita, fermo restando che in questi casi i tempi di permanenza dell'animale nel sito di partenza della filiera dovranno essere significativi per la vita dello stesso.

³ Il sistema di rintracciabilità è applicabile alle filiere agroalimentari a prescindere dal numero di ragioni sociali che le compongono.

4. Sezione IV

*REALIZZAZIONE DEL SISTEMA
DI RINTRACCIABILITÀ
(ISO 22005 art. 6)*

4.1 ASPETTI GENERALI (ISO 22005 – p. 6.1)

L'Organizzazione dimostra il suo impegno nella realizzazione di un sistema di rintracciabilità mediante l'assegnazione di responsabilità gestionali e la disponibilità di risorse (vedi paragrafo 1.4).

4.2 PIANO DELLA RINTRACCIABILITÀ (ISO 22005 – p. 6.2)

L'Organizzazione secondo il piano della rintracciabilità assicura il corretto funzionamento del sistema di rintracciabilità.

Dall'analisi e valutazione dei rischi connessi alle materie prime utilizzate, al processo ed ai prodotti realizzati scaturisce il Piano dei controlli dettagliato nel paragrafo seguente.

In linea generale le materie prime oggetto di lavorazione, trasformazione e commercializzazione sono caratterizzate da un **rischio basso**, comunque sotto il governo dell'azienda che se ne assume le responsabilità e nel contempo attua tutti gli interventi e i controlli a garanzia della qualità legale. Ulteriori dettagli inerenti ai controlli, alla conformità, ai processi ai fini della sicurezza e garanzia igienico sanitaria sono deducibili dal manuale HACCP dell'azienda.

Il dettaglio della classificazione delle materie prime e dei prodotti finiti a seconda del livello di rischio e del grado di importanza, come definito e introdotto nel paragrafo degli obiettivi, è riportato in apposito elenco.

L'azienda ha definito i punti di maggiore criticità per quanto attiene la rintracciabilità interna di ciascun processo di lavorazione, e di conseguenza metodi e momenti di controllo finalizzati al mantenimento della continuità dell'informazione tracciata. Il controllo è finalizzato a:

- garantire rintracciabilità dei materiali e prodotti finiti;
- gestire i punti critici per la rintracciabilità;
- garantire che siano evitate interruzioni nel flusso informativo.

Le attività di controllo consistono nella:

- verifica dei dati e delle informazioni;
- verifica della coerenza tra le informazioni e i materiali;
- attuazione di ispezioni (audit).

4.3 RESPONSABILITÀ (ISO 22005 – p. 6.3)

L'Organizzazione definisce e comunica compiti e responsabilità al suo personale, come descritto nel paragrafo 1.4.

4.4 PIANO DELLA FORMAZIONE (ISO 22005 - p. 6.4)

L'Organizzazione predispone e realizza un piano della formazione. Il personale che ha influenza sul sistema di rintracciabilità è adeguatamente addestrato e informato. L'attività formativa è prevista una volta/anno ed è prevista la trattazione di argomenti inerenti eventuali aggiornamenti legislativi, le problematiche intercorse durante le diverse attività, la eventuale ridefinizione degli schemi operativi. **Le attività di addestramento e formazione sono documentate.**

4.5 MONITORAGGIO (ISO 22005 – p. 6.5)

L'Organizzazione stabilisce un sistema di monitoraggio per il sistema di rintracciabilità (vedi paragrafi 4.2 e 5.1).

4.5.1 TARATURE E METROLOGIA

Il complesso delle apparecchiature e strumentazioni destinate alla verifica dei pesi e misure sono controllate con una frequenza di una volta ogni tre anni. Il risultato della verifica avviene mediante personale specializzato e ne consegue il rilascio di attestazione di idoneità e rispondenza (bilancia magazzino e cella frigo).

Le modalità di gestione degli strumenti di taratura sono descritte nella Procedura di controllo dispositivi di monitoraggio e misurazione.

4.6 INDICATORI DI PERFORMANCE (ISO 22005- p. 6.6)

L'Organizzazione ha individuato come indicatori di performance, per misurare l'efficienza del sistema e lo scostamento dagli obiettivi dichiarati del sistema di rintracciabilità, il BILANCIO DI MASSA ed il TEST DI RINTRACCIABILITÀ.

5. Sezione V

VERIFICHE ISPETTIVE E PIANO DEI CONTROLLI

5.1 VERIFICHE ISPETTIVE INTERNE (ISO 22005 – p. 6.7)

Al fine di verificare l'efficacia del sistema di rintracciabilità l'azienda ha programmato l'esecuzione periodica delle seguenti attività:

Test di rintracciabilità completo, partendo dagli estremi identificativi riportati sul prodotto finito e ai controlli ad essa collegati. I documenti raccolti nell'esecuzione del test sono archiviati in un fascicolo identificato in copertina con la data, la tipologia di prodotto, gli estremi identificativi del prodotto oggetto del test e la firma del responsabile dell'esecuzione. **FREQUENZA TEST: 1 volta all'anno.**

Verifica ispettiva interna (Audit), in tale occasione si valuta la conformità e la tenuta del sistema, mediante verifica dell'implementazione delle procedure e modalità operative definite dal manuale di rintracciabilità. Il verbale, corredato di eventuali evidenze raccolte durante l'esecuzione, è archiviato in un fascicolo identificato in copertina con la data dell'audit e la firma del responsabile dell'esecuzione. **FREQUENZA AUDIT: 1 volta all'anno.**

L'attività di verifica periodica interna al sistema di rintracciabilità è rivista ogni qual volta subentrino variazioni significative nel sistema.

Le verifiche si articolano in:

- a) ispezione del sito produttivo e analisi documentale;
- b) test di rintracciabilità a partire da campioni di prodotto finito.

Tali verifiche sono effettuate da personale incaricato dall'azienda, adeguatamente qualificato e non direttamente coinvolto nelle attività verificate. Le verifiche sono condotte con l'ausilio della *Check List per le Verifiche Ispettive Interne* e del *Test di rintracciabilità*.

a) Ispezione del sito produttivo e analisi documentale con lo scopo di verificare che:

- (1) i requisiti definiti nel presente Manuale siano rispettati;
- (2) le non conformità, se presenti, siano evidenziate e gestite;
- (3) le possibilità di miglioramento, se esistenti, siano individuate ed analizzate;
- (4) le azioni correttive, individuate e decise, siano effettuate e che ne sia successivamente verificata l'efficacia.

b) Test di rintracciabilità

A campione, per un dato prodotto, l'azienda effettua almeno una volta l'anno un test di rintracciabilità del lotto. La prova si propone di:

1. verificare, per un dato lotto di prodotto finito, a partire dalle informazioni correlate e documentate, l'efficacia del sistema di rintracciabilità aziendale;
2. effettuare un bilancio di massa al fine di verificare l'efficienza del sistema;
3. simulare il ritiro di un lotto;
4. verificare l'efficacia dei contatti con le autorità competenti in caso di allerta.

Al fine di accrescere l'efficienza e l'efficacia del Sistema di rintracciabilità aziendale, annualmente l'azienda, provvede ad effettuarne un riesame.

Gli **indicatori di efficacia** del sistema sono identificati come di seguito riportato:

- a) Rapporto quantità di prodotto rintracciato e Tempo impiegato per la simulazione
 Qpt/T
- b) Rapporto quantità di prodotto commercializzato e numero di Reclami dal mercato
 Qpc/R
- c) Rapporto quantità di prodotto commercializzato e numero di Non Conformità
 Qpc/NC

Gli obiettivi di miglioramento vengono fissati di volta in volta in sede di riesame del sistema, questo per identificare obiettivi proporzionati al contesto mercantile ed a quanto in precedenza realizzato nella precedente campagna. Nuovi obiettivi non potranno non tenere conto della performance della campagna precedente e del contesto commerciale della campagna in corso. In tal modo sarà sempre possibile identificare livelli di miglioramento concreti o nuovi indicatori a fronte di margine di miglioramento esigui per quelli consolidati.

Rimane fermo un obiettivo di miglioramento **con incremento percentuale positivo minimo del 2 %** per gli indicatori di cui sopra.

5.2 VERIFICHE DELL'ORGANISMO DI CERTIFICAZIONE

Alle verifiche interne si affiancano ed aggiungono, quanto previsto, dall'Organismo di Certificazione ai fini della valutazione di conformità del sistema.

5.3 CLASSIFICAZIONE E GESTIONE DELLE NON CONFORMITÀ

La metodologia applicata dall'azienda circa le Non Conformità e le Azioni Correttive sono dettagliate nelle Procedure allegate al Manuale.

In termini generali, le Non Conformità relative al Sistema di Rintracciabilità Aziendale possono essere rilevate:

- ⇒ da segnalazioni dal mercato;
- ⇒ in occasione dei controlli interni;
- ⇒ **dai reclami dei clienti o dei soci conferenti.**

Le Non Conformità rilevate sono registrate sul *Rapporto di non conformità* (Documento di Registrazione allegato al Manuale) con l'indicazione del trattamento, dell'analisi delle cause e delle eventuali azioni correttive per eliminarle.

Le NC riscontrate nel corso di verifiche ispettive interne sono classificate in:

Tipo NC	Definizione
CRITICA	Carenza relativa a requisiti fondamentali di base e/o carenza che può compromettere: a) i requisiti di sicurezza/salubrità del prodotto⁴ ; b) il conseguimento degli obiettivi del sistema.
MINORE	Carenza rispetto ai requisiti definiti nella norma di riferimento e/o che può pregiudicare la vendita e/o il valore commerciale del prodotto, ma che: a) non ne inficia la sicurezza/salubrità; b) non impedisce il sostanziale conseguimento degli obiettivi di sistema ma ne compromette l'efficienza.
Osservazione	Carenza formale ma non sostanziale rispetto ai requisiti definiti nella norma di riferimento

Per le diverse NC sono previsti i seguenti provvedimenti:

Tipo NC	Caso	Provvedimento
CRITICA	Prodotto presente in azienda	Identificazione e segregazione del prodotto non conforme in un'area appositamente dedicata
CRITICA	Prodotto immesso sul mercato	Avvio procedura di allerta ed esclusione del prodotto dal mercato (ritiro/riciamo)

⁴ Es. Superamento del livello fitofarmaci ammesso dalla normativa; presenza di fitofarmaco non registrato per la coltura, inquinamento chimico o microbiologico, ecc.

MINORE	Prodotto presente in azienda o immesso sul mercato	Richiesta di azione correttiva e successiva gestione
Osservazione	Prodotto presente in azienda o immesso sul mercato	Non prevede provvedimenti ma è auspicabile la debita considerazione

Tutta la documentazione riguardante la gestione delle Non Conformità è conservata dall'azienda e resa disponibile ai controlli esterni.

5.4 PROCEDURA DI GESTIONE DEGLI ALLERTA

Attivata in caso di **NC Critica** prevede,

1. Caso in cui il prodotto è ancora sotto il controllo dell'azienda:

- a. identificazione dei prodotti riconducibili al medesimo lotto o problematica;
- b. segregazione del lotto;
- c. analisi delle cause;
- d. smaltimento secondo quanto previsto dalla normativa vigente.

2. Caso in cui il prodotto non è più sotto il controllo dell'azienda:

- a. identificazione dei prodotti riconducibili al medesimo lotto o problematica;
- b. identificazione dell'ambito di commercializzazione;
- c. comunicazione diretta ai clienti intesi come imprese di distribuzione/commercializzazione (**ritiro**);
- d. ritiro del lotto dal mercato;
- e. informazione immediata alla A.S.L. territorialmente competente, delle procedure di ritiro/ricambio del prodotto e delle motivazioni che hanno determinato tale evenienza (mediante *Notifica all'autorità competente*, Documento di Registrazione allegato al Manuale);
- f. qualora si abbia motivi di ritenere che la Non Conformità scaturisca da forniture a monte, avvisare i diretti interessati;

- g. qualora si abbia motivo di ritenere che il prodotto sia arrivato ai consumatori attivare una campagna di richiamo e informazione in collaborazione con i punti vendita al dettaglio interessati dalle forniture (***richiamo***);
- h. smaltimento del prodotto ritirato in conformità alla normativa vigente ed in accordo/collaborazione con l'autorità competente;
- i. comunicazione all'autorità competente del completamento del ritiro/richiamo del prodotto.

La comunicazione iniziale alla rete di distribuzione sarà effettuata in prima istanza per via telefonica, seguirà una comunicazione scritta, via fax o via e-mail, contenente tutte le informazioni necessarie per permettere l'esatta individuazione del prodotto. Sarà utilizzato allo scopo il medesimo modulo di notifica all'autorità competente che nello specifico riporta in lista di distribuzione l'elenco delle ditte interessate dal comunicato (Documento Registrazione Allegato al Manuale).

La presente procedura è depositata presso gli uffici aziendali e riporta i riferimenti della A.S.L. competente per territorio per poter comunicare tempestivamente qualsiasi informazione riferibile alla rintracciabilità o per eventuali interventi ai fini della valutazione del rischio e delle azioni da adottare.

5.5 DOCUMENTAZIONE DEL SISTEMA DI RINTRACCIABILITÀ

La documentazione del sistema include il presente Manuale e i relativi allegati che sono parte integrante del presente manuale. Il dettaglio è riportato in apposita procedura (Es. Allegato n° x).

Tutta la documentazione di sistema è approvata dall'azienda e distribuita in forma controllata.

Tutte le procedure devono essere portate a conoscenza e rese disponibili al personale coinvolto nella realizzazione del Sistema di Rintracciabilità Aziendale per le parti di propria competenza.

Tutta la documentazione di sistema riporta le codifiche, l'iter di approvazione e lo stato di revisione.

La documentazione si integra con le registrazioni e i documenti previsti dalla normativa vigente ma organizzati a supporto del sistema, quali i documenti di trasporto o le fatture, riportanti le informazioni funzionali alla rintracciabilità:

1. natura e quantità della materia prima;
2. nome e recapito dei fornitori;
3. data di ricevimento;
4. natura e quantità dei prodotti commercializzati;
5. nome e recapito dei clienti;
6. data di consegna dei prodotti.

Tutta la documentazione citata e quella relativa alle attività di controllo e verifica svolte sul sistema deve essere conservata almeno:

24 mesi successivi alla data di commercializzazione, a meno di indicazioni legislative diverse che prevedano una tempistica di conservazione maggiore.

6. Sezione VI

RIESAME
(ISO 22005 – p. 6.8)

L'Organizzazione riesaminerà il sistema di rintracciabilità annualmente o quando vi siano variazioni negli obiettivi e/o al prodotto o al processo. In funzione del riesame devono essere prese adeguate azioni correttive e preventive. Questo consente di realizzare un sistema di miglioramento continuo. Il riesame include, pur non essendo a questi limitato, i seguenti aspetti:

- a) esiti dei test di rintracciabilità;
- b) esiti delle verifiche alla rintracciabilità;
- c) variazione al prodotto o al processo;
- d) fornitura delle informazioni legate alla rintracciabilità da parte delle altre organizzazioni in filiera degli alimenti e dei mangimi;
- e) azioni correttive legate alla rintracciabilità;
- f) riscontri dai clienti, incluso i reclami legati alla rintracciabilità;
- g) nuove normative o loro variazioni attinenti alla rintracciabilità;
- h) nuovi metodi di valutazione statistica.

*Editore Associazione di Agraria.org – Via del Gignoro 27 – 50135
Firenze – C.F. 94225810483. Codice ISSN 1970-2639*

Reg. Tribunale di Firenze nr 6017 del 02/03/16.

Prima edizione: Dicembre 2020 - Diritti: tutti i diritti sono riservati