Ordine Provinciale di Torino dei Dottori Agronomi e Forestali
Corso introduttivo alla professione di Dottore Agronomo e Dottore Forestale

SISTEMI DI CONTROLLO ED AUTOCONTROLLO

Ver. 2010/1

In occasioni come queste di solito arriva un esperto di sistemi di certificazione e inevitabilmente fornisce la "sua" versione, impostata sulla normativa e sulle procedure o peggio ancora disserta sulla filosofia della qualità arrivando alla fine del discorso a conclusioni quasi sempre molto distanti dal modo di pensare molto pratico che ha un agronomo. Anche per questo l'Ordine ha chiesto a me di darvi una panoramica su questi problemi perché ho vissuto le esperienze certificative nel settore agroalimentare come agronomo, dalla parte dell'azienda che richiedeva le certificazioni, come utente del sistema. Cercherò quindi in questo pomeriggio di darvi una visione del problema fondata sull'azienda e sul ruolo che l'agronomo può avere in queste circostanze.

Iniziamo con definire il protagonista del nostro discorso: il soggetto è l'azienda, intesa come insieme di persone, capitali, cicli produttivi, attrezzature ed impianti, rapporti con fornitori e clienti, immagine e prodotti.

Naturalmente ogni azienda tende a valorizzare i propri prodotti puntando su elementi che derivano da precise scelte imprenditoriali. Ecco alcuni esempi, tanto per capirci:

- prezzo
- qualità intrinseche del prodotto
- sicurezza alimentare
- origine delle materie prime
- particolari cicli produttivi
- compatibilità ambientale dei cicli di lavorazione
- tracciabilità e trasparenza della filiera produttiva
  filiera corta e chilometri zero
- valore etico del prodotto
- servizio pre e post vendita

Sono solo alcune tra molte possibilità ma ci permettono già di imbastire il nostro discorso. Emerge chiaro il primo punto fondamentale: si parte sempre da precise scelte imprenditoriali, da una approfondita analisi della Direzione che esplicita una precisa politica aziendale, fissando obiettivi e traguardi, organigrammi e responsabilità. In altri termini una azienda si muove nell'universo della qualità se e solo se chi la guida ne è consapevolmente convinto e conseguentemente determinato. E' la difficoltà principale, troppo spesso ci troviamo di fronte a responsabili di azienda (dal singolo allevatore al direttore generale di una grande azienda) che vedono queste cose come perdite di tempo, inutili e superflue. Affrontare il problema della qualità è sempre e comunque una occasione di valutare la propria realtà aziendale.

E' evidente che operando in uno scenario dinamico, le conclusioni della analisi devono essere periodicamente revisionate, fosse anche solo per confermarne la validità o per adeguarle alla luce di eventuali modifiche del quadro di riferimento esterno od interno all'azienda. Ecco quindi un secondo punto fondamentale: tutto il sistema deve essere periodicamente revisionato con periodicità programmata.

Questo non vuol dire che a solo a cadenze fisse si rimette mano al sistema (che naturalmente deve essere aggiornato e modificato ogni qual volta si renda necessario) ma piuttosto che accettiamo un sistema programmato di revisione, passando da un atteggiamento che risponde ad uno stimolo adattandosi alla nuova situazione (problema→soluzione) a uno che sistematicamente rivede la sua organizzazione per anticipare il problema (analisi→prevenzione del problema).

Grande importanza ha anche la documentazione del sistema che non è solo "carta", come qualcuno superficialmente può credere, ma una occasione per definire in modo univoco ed esplicito i processi aziendali, senza rimandare a tradizioni, usanze o altre forme indeterminate (o peggio ancora all'improvvisazione, al famoso "…poi vediamo…."). E' una occasione importante per ripensare ed indicare con precisione i ruoli aziendali: chi fa cosa, come e quando, con quali mezzi, con quale autorità, con quali responsabilità e come dimostra di averlo fatto, come risolvere le emergenze ed altro ancora. Si tratta di

procedure scritte non per smania documentale ma per avere un punto di riferimento preciso e stabile nel tempo (almeno fino alla prossima revisione). Sono note a tutti gli interessati e possono diventare uno strumento di comunicazione aziendale. E' necessaria una esplicita evidenza documentale di tutta l'attività, sia come procedure ed istruzioni operative che come registrazione consuntiva.

Questi tre punti sono la base su cui si basa l'intero sistema delle qualità, sia vi riferiate ad un processo produttivo che alla gestione finanziaria (anche se i professionisti della qualità aggiungerebbero molti altri aspetti egualmente importanti). Questo è la premessa di tutto i discorso di oggi.

RUOLO DELLE AUTORITA E AUTOCONTROLLO

Prima di poter proseguire dobbiamo chiarire la differenza tra i sistemi di controllo previsti da disposizioni di legge e quindi obbligatori per tutti gli interessati ed altre forme che invece prevedono una adesione volontaria a normative che non derivano da disposizioni di legge. Un esempio aiuta a capire questa fondamentale differenza. Chi produce formaggi deve rispettare obbligatoriamente tutte le norme di legge che disciplinano questo settore: gli organi di vigilanza ufficiali verificano l'effettiva rispondenza tra realtà e norma, applicando le eventuali sanzioni previste per i trasgressori. In altri termini si tratta di requisiti essenziali per il prodotto, le materie prime ed i processi produttivi e della loro presenza si rende garante lo Stato. Volontaria invece è l'adesione ad un consorzio di tutela del prodotto o ad un capitolato del cliente per cui, fatto salvo il rispetto delle norme di legge il produttore può scegliere autonomamente di rispettare o meno una ulteriore serie di regole e prescrizioni non aventi il valore di legge. Sarà il sistema ispettivo del consorzio o del cliente a verificare l'effettivo rispetto di queste norme contrattuali.

Nel nostro discorso avremo così una parte riguardante l'aspetto "legale" con il grande capitolo del controllo e dell'autocontrollo secondo il sistema HACCP e dall'altra le norme "volontarie di certificazione del prodotto, dei cicli produttivi, dei siti produttivi e della filiera. A rendere meno netta la distinzione è la tendenza attuale di recepire "legalmente" aspetti che erano "volontari": un esempio per tutti il problema della tracciabilità delle filiere agroalimentari che è entrata nel corpo legislativo comunitario e nazionale provenendo da una norma volontaria, la UNI 10939.

Abbiamo quindi identificato i due grandi filoni:

- ci sono cose che di devono fare, previste dalla legge ed ineludibili
- ci sono altre cose che si sceglie di fare per migliorare l'azienda, i prodotti e l'immagine

In molti si propongono come consulenti per le aziende del settore agroalimentare ma chi meglio di noi conosce le tecnologie, le dinamiche e i flussi del settore? E' uno spazio operativo che dobbiamo occupare e presidiare come categoria anche perché in tempi di "vacche magre" è una opportunità professionale non trascurabile.

Chiarito questo importante elemento che identifica le diverse autorità di controllo possiamo affrontare un secondo punto fondamentale ovvero la graduale tendenza a sostituire al concetto di "controllo" quello di "autocontrollo". E' una tendenza storica che sta cambiando le regole del gioco: azzardiamo delle semplificazioni che sono certamente eccessive ma possono aiutare a capire. Nel sistema di "controllo" un produttore è naturalmente responsabile del proprio prodotto ma è compito dell'autorità di vigilanza verificare il rispetto della legge. I controllori devono scoprire le irregolarità e nessun sistema di autocontrollo del produttore era un tempo richiesto al produttore. Si era creata una contrapposizione: da una parte il produttore che cercava di massimizzare il proprio profitto nei limiti della legge (a volte anche oltre) e l'autorità che cercava di scoprire le irregolarità, in una sorta di eterno rincorrersi, una sorta di "guardia e ladri" con l'autorità che, conflittualmente ed in opposizione al produttore, cercava di "incastrarlo" per le sue irregolarità e sanzionarlo. L'espansione della produzione, la limitazione delle risorse umane e finanziarie nei controlli, l'intrinseco vantaggio di chi "fugge" rispetto a chi "rincorre" hanno nel tempo mostrato i limiti del sistema che non era più in grado di fornire garanzie concrete al cittadino sulla effettiva legalità dei prodotti che il mercato offriva.

Senza voler eccedere con l'ottimismo, oggi produttori e controllori collaborano attivamente per fornire ai consumatori le massime garanzie sui prodotti agroalimentari, uniti e concordi.

CENNI STORICI

Le prime formalizzazioni di sistemi di controllo risalgono all'inizio del secolo con lo sviluppo dell'industria che va a prendere il posto dell'artigianato. Fino ad allora era frequente il caso in cui l'intero processo produttivo si svolgesse all'interno della bottega dove il vecchio artigiano, partendo dalle materie prime arrivava al prodotto finito (un fabbro forgiava e creava utensili ed attrezzi partendo dal metallo, il filatore creava tessuti a partire dalla lana grezza e così via. Nell'industria invece sempre più frequente è il caso di interazione tra diversi fabbricanti che realizzano parti che alla fine sono assemblate. Il vecchio fabbro creava il dado e il bullone ed era lui in prima persona a garantire l'accoppiamento delle parti. Ora invece il dado proviene da un fornitore, il bullone da un altro ed è un terzo elemento ad accoppiarli. Nasce quindi il bisogno di norme tecniche che uniformino i sistemi (un manicotto da mezzo pollice è sempre lui, sia costruito in Francia o in Malesia ed accoppierà sempre con un filettato da mezzo pollice). Il primo passo è quindi di unificazione e standardizzazione dei componenti.

Successivamente nascono, alla fine degli anni '30 i sistemi mirati a garantire la qualità dei prodotti. Tutto parte dagli Stati Uniti e la spinta viene dal settore delle forniture militari. Sono gli anni della grande depressione e il New Deal di Roosevelt vede un enorme sforzo dello stato a sostegno dell'economia nazionale. Si moltiplicano contratti ed appalti e nasce il bisogno di collaudi razionali. Alcune forniture sono facilmente verificabili grazie al fatto che i collaudi non sono "distruttivi": se il governo ordina dieci navi da guerra da un consorzio di cantieri, dopo aver approvato il progetto, formalizzato un capitolato di fornitura, vigilato sui lavori, collauda le unità in mare, effettua misure e prove di navigazione ed alla fine ha la disponibilità dell'intero lotto acquistato, senza aver distrutto nelle prove alcunché.

Diverso il caso in cui acquista ad esempio un lotto di un milione di cartucce per le carabine dei propri soldati: prima di pagarle dovrà essere ragionevolmente sicuro che al momento opportuno queste funzionino secondo le previsioni. E' evidente che ne dovrà prelevare dall'immenso magazzino una certa quantità e spararle. Qui nascono i problemi: quante scatole dovrà prelevare e secondo quale schema per avere una ragionevole probabilità che l'intero lotto sia conforme alle specifiche? E quale margine di non conformità potrà accettare prima di rifiutare l'intero lotto? Nascono così le norme MIL che regolano anche le procedure di accettazione di tutte le forniture militari. Sono fondamentalmente schemi statistici di collaudo in funzione delle diverse tipologie di prodotto e delle dimensioni dei lotti. La diffusione di questa metodologia fu rapida e per molti anni i controlli si basarono su tecniche di campionamento del prodotto. Il concetto base del controllo della qualità di un prodotto era basato sul campionamento ed analisi campioni di prodotto. Rimane tuttora un sistema molto diffuso di controllo e si ritrova in molti campi di attività.

Con il tempo emersero però problemi non risolvibili con questa metodologia, soprattutto in quelle situazioni in cui non era accettabile alcuna non conformità. Pensate al nucleare ed alla inaccettabilità di concetti quali ad esempio la non conformità percentuale accettabile per le barre di una centrale atomica: la risposta ovviamente è "zero"!!! L'unica via è quella di studiare con la massima cura il processo di lavorazione, in tutti i suoi aspetti e tenere sotto controllo (monitorare) il processo stesso: è ragionevole pensare che se un prodotto viene realizzato secondo un processo di fabbricazione validato non può che essere conforme alle specifiche. Siamo arrivati al concetto di assicurazione della qualità.

Lasciamo le tecnologie estreme e scendiamo al nostro livello con un esempio che aiuta a capire meglio il concetto. Dobbiamo pastorizzare 10.000 litri di latte per confezionarlo e distribuirlo ai consumatori. Abbiamo un serbatoio per il latte crudo, uno scambiatore a piastre, vapore ed acqua gelida a sufficienza, un serbatoio per il latte pastorizzato ed una confezionatrice, tubi e pompe e quant'altro necessario. I pastorizzatore è stato progettato per garantire un corretto processo di scambio termico, le pompe sono correttamente dimensionate e la centrale termica garantisce sufficiente vapore per tutta la lavorazione. Avviamo il processo ed alla sua fine abbiamo in cella 10.000 cartoni di latte sigillati e suddivisi in 500 casse, pronte per la consegna ai negozi. La decisione è al responsabile di stabilimento: consegniamo il latte ai clienti? Su quali basi decidiamo? Possiamo controllare la qualità del prodotto prelevando un adeguato numero di confezioni di prodotto finito e lo analizziamo in laboratorio. Purtroppo per la determinazione di alcuni patogeni le analisi prevedono fino a 72 ore di incubazione a fronte di una vita commerciale del prodotto di 48 ore: avremo i risultati quando il prodotto non è più commercializzabile! Un controllo tradizionale della qualità i questo caso non è applicabile. Rivolgiamo allora la nostra attenzione al processo di produzione: la tecnologia ci dice che

per avere la sicura distruzione o in attivazione dei patogeni occorre avere almeno una combinazione tempo/temperatura in pastorizzazione di 72°C per 15 secondi od equivalenti. Le prove che hanno preceduto l'avvio dell'impianto di risanamento hanno confermato la teoria. Per essere certo di non avere patogeni potenzialmente pericolosi debbo quindi garantire il rispetto di questi parametri tecnologici. Con gli opportuni margini di sicurezza (qualche mezzo grado in più e qualche secondo in più), predispongo l'impianto ed attivo un sistema di sicurezza per cui, se per qualsiasi motivo la temperatura del latte nella sezione centrale scende al di sotto di una soglia critica si avvia istantaneamente un sistema di ricircolo che non permette al latte non sufficientemente riscaldato di uscire dal pastorizzatore. Solo al ripristino della situazione prevista riprende il ciclo normale. Per monitorare la situazione dispongo termometri nei punti sensibili e alcune sonde che permettono anche la registrazione del diagramma delle temperature nonché allarmi sonori per segnalare le irregolarità di funzionamento. Ecco il sistema di gestione del processo: tutto è predisposto affinché non un solo millilitro di latte non trattato adeguatamente possa passare nel serbatoio del latte pastorizzato.

Ma tutto è affidato ad un sistema che può anche avere dei malfunzionamenti e seppure abbia raddoppiato tutte le possibili sicurezze non posso ancora essere tranquillo. Abbiamo però un ulteriore sistema di monitoraggio, non elettromeccanico ma chimico: la temperatura di pastorizzazione inattiva la fosfatasi alcalina, un enzima proprio del latte crudo. Una reazione colorimetrica in circa 2 ore può evidenziare od escludere la presenza di questo enzima. Riassumendo: la strumentazione di controllo visiva (termometri) non ha rilevato anomalie, il sistema di registrazione delle temperature elettronico non ha rilevato anomalie, nessun allarme ha segnalato anomalie, il test enzimatico rapido conferma che tutto il latte ha raggiunto la temperatura minima di pastorizzazione. Deduzione corretta: il sistema ha funzionato e mi garantisce la conformità del processo alle specifiche. Distribuisco il prodotto trattenendo qualche campione per le analisi di verifica che mi tranquillizzeranno confermando l'assenza di patogeni: il rispetto della corretta procedura di lavorazione garantisce il risultato previsto.

Ecco la grande differenza: l'oggetto del controllo non è più il prodotto ma il processo. L'analisi sul prodotto diventa una conferma "a posteriori".

Il vantaggio è evidente per tutti quelle tipologie di prodotto che prodotti in lotti di grande dimensione prevedevano solo controlli "distruttivi": monitoraggio del processo in tempo reale e grande riduzione dei costi di analisi sul prodotto a compensare almeno in parte i costi di monitoraggio del processo.

Abbiamo quindi aggiunto due concetti importanti, diversi tra loro:

- il controllo della qualità
- l'assicurazione della qualità

LE NORME CON VALORE DI LEGGE

Esaurita la parte introduttiva che ci è servita più che altro ad inquadrare il problema del controllo nelle aziende agroalimentari possiamo passare alla seconda parte ovvero all'insieme delle norme che hanno carattere vincolante per tutti gli operatori. Il discorso sarebbe lunghissimo e in poco tempo si può dire proprio poco. Molto ho scritto, cercando di fissare almeno i punti fondamentali: per chi è interessato all'argomento in rete sono disponibili montagne di informazioni e quindi potete sbizzarrirvi, secondo le vostre inclinazioni….

IL "PACCHETTO IGIENE"

Per garantire la sicurezza degli alimenti ai consumatori e salvaguardare il settore agroalimentare da crisi ricorrenti, l'Unione Europea, e l'Italia come Paese membro, hanno adottato la strategia globale di intervento "sicurezza dai campi alla tavola".

In questa formula è racchiuso lo spirito dell'intervento normativo e di controllo degli ultimi anni: affrontare la sfida di garantire cibi sani e sicuri lungo tutta la filiera produttiva, predisporre un controllo integrato e abbandonare l'approccio settoriale e verticale. Essa si basa su una combinazione di requisiti elevati per i prodotti alimentari e per la salute e il benessere degli animali e delle piante, siano essi prodotti all'interno dell'UE o importati.

Le prime valutazioni sul tema risalgono all'anno 1997 con il "Libro verde della Commissione sui principi generali della legislazione in materia alimentare dell'Unione Europea" e hanno trovato la formulazione condivisa nel "Libro Bianco sulla sicurezza alimentare" del 2000.

Tali documenti fondamentali hanno ispirato l'impianto normativo comunitario in materia di sicurezza alimentare a partire dal Regolamento (CE) n. 178/2002 ("General Food Law"), che introduce il principio fondamentale di un approccio integrato di filiera ed evolve fino all'entrata in vigore del cosiddetto "Pacchetto Igiene" il 1° gennaio 2006 con cui cambiano definitivamente le regole comunitarie sull'igiene e il controllo ufficiale degli alimenti.

Attraverso il pacchetto igiene tutti gli Stati Membri hanno gli stessi criteri riguardo l'igiene della produzione degli alimenti e quindi i controlli di natura sanitaria vengono effettuati secondo i medesimi standard su tutto il territorio della Comunità Europea.

Precedentemente esistevano notevoli differenze tra le legislazioni dei vari paesi riguardo ai concetti, ai principi e alle procedure in materia alimentare. Uniformando le norme sanitarie, si rende così possibile la libera circolazione di alimenti sicuri contribuendo in maniera significativa al benessere dei cittadini nonché ai loro interessi sociali ed economici.

I principi generali sui quali verte la nuova legislazione comunitaria sono:

- controlli integrati lungo tutta la catena alimentare
- interventi basati sull'Analisi del Rischio
- responsabilità primaria dell'operatore del settore per ogni prodotto da lui realizzato, trasformato, importato, commercializzato o somministrato
- rintracciabilità dei prodotti lungo la filiera
- consumatore come parte attiva della sicurezza alimentare.

Questi i regolamenti del Pacchetto Igiene:

Regolamenti "chiave"

- Regolamento (CE) n. 178/2002 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 28 gennaio 2002, che stabilisce i principi e i requisiti generali della legislazione alimentare, istituisce l'autorità europea per la sicurezza alimentare e fissa procedure nel campo della sicurezza alimentare
- Regolamento (CE) n. 852/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio del 29 aprile 2004 sull'igiene dei prodotti alimentari
- Regolamento (CE) n. 853/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio del 29 aprile 2004 che stabilisce norme specifiche in materia di igiene per gli alimenti di origine animale
- Regolamento (CE) n. 854/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio del 29 aprile 2004 che stabilisce norme specifiche per l'organizzazione di controlli ufficiali sui prodotti di origine animale destinati al consumo umano
- Regolamento (CE) n. 882/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio del 29 aprile 2004 relativo ai controlli ufficiali intesi a verificare la conformità alla normativa in materia di mangimi e di alimenti e alle norme sulla salute e sul benessere degli animali

Regolamenti "applicativi"

- Regolamento (CE) n. 2073/2005 della Commissione del 15 novembre 2005 sui criteri microbiologici applicabili ai prodotti alimentari.
- Regolamento (CE) n. 2074/2005 della Commissione del 5 dicembre 2005 recante modalità di attuazione relative a taluni prodotti di cui al Regolamento (CE) n. 853/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio e all'organizzazione di controlli ufficiali a norma dei Regolamenti del Parlamento europeo e del Consiglio (CE) n. 854/2004 e (CE) n. 882/2004, deroga al regolamento (CE) n.

852/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio e modifica dei Regolamenti (CE) n. 853/2004 e (CE) n. 854/2004
- Regolamento (CE) n. 2075/2005 della Commissione del 5 dicembre 2005 che definisce norme specifiche applicabili ai controlli ufficiali relativi alla presenza di trichine nelle carni
- Regolamento (CE) n. 2076/2005 della Commissione del 5 dicembre 2005 che fissa disposizioni transitorie per l'attuazione dei regolamenti del Parlamento europeo e del Consiglio (CE) n. 853/2004, (CE) n. 854/2004 e (CE) n. 882/2004 e che modifica i Regolamenti (CE) n. 853/2004 e (CE) n. 854/2004

Oltre alla legislazione generale, valida per tutti i prodotti alimentari, in Italia sono in vigore norme specifiche riguardanti aspetti particolari della sicurezza degli alimenti, ad esempio: l'uso dei pesticidi, integratori alimentari, coloranti, residui di farmaci veterinari e contaminanti, addizione di vitamine, minerali e sostanze analoghe, materiali e prodotti a contatto con gli alimenti.
Quindi dal 1° gennaio 2006, in materia di igiene della produzione e delle commercializzazione degli alimenti, sono entrati in applicazione i Regolamenti attuativi previsti dal Regolamento (CE) 178/2002 (principi e requisiti generali della legislazione alimentare), in particolare il Regolamento (CE) 852/2004 sull'igiene dei prodotti alimentari.

La legislazione alimentare si occupa degli aspetti igienico-sanitari relativi all'alimento in tutte le fasi:

- produzione
- lavorazione
- confezionamento
- distribuzione
- deposito
- vendita
- somministrazione.

La novità sostanziale è che contrariamente alla vecchia normativa, il Regolamento (CE) 852/2004 interessa tutte le attività della filiera di produzione alimentare, di origine animale o vegetale, compresa la produzione primaria.

Per produzione primaria si intendono allevamento e coltivazione delle materie prime, compresi il raccolto, la mungitura e la produzione zootecnica precedente la macellazione. Sono incluse la caccia, la pesca e la raccolta di prodotti selvatici (funghi, bacche, lumache ecc.).

Le precedenti direttive comunitarie verticali, che regolamentavano la produzione nei singoli settori, sono state abrogate con la Direttiva 41/2004/CE.

In sintesi:

Regolamento (CE) 852/2004 - L'ambito di applicazione è lo stesso del Decreto legislativo 155/1997: non si applica alla produzione primaria, né a quella domestica. La possibilità di applicazione alla produzione primaria sarà riesaminata a livello comunitario e nazionale in seguito all'analisi degli effetti del presente regolamento. Viene raccomandata ai singoli Stati una certa flessibilità nell'applicazione delle norme, per consentire l'utilizzazione di metodi produttivi tradizionali. Ancora, viene rimarcata l'importanza della rintracciabilità come strumento per garantire la sicurezza alimentare. Il Regolamento stabilisce in particolare:

- i requisiti generali e specifici in materia di igiene, validi anche per la produzione primaria;
- la necessità di una analisi dei pericoli e dei punti critici di controlli confermando il sistema HACCP come strumento di analisi e controllo delle condizioni di igiene e sicurezza delle produzioni alimentari;
- rimangono in vigore i manuali di buona prassi elaborati ai sensi della Direttiva 93/43/CEE;

Le precisazioni inerenti all'applicazione della norma vengono riportate negli allegati al Regolamento (CE) 852/2004. In particolare, si richiama l'attenzione all'obbligo della formazione degli operatori del settore.

Regolamento (CE) 853/2004 - Questo Regolamento si applica ai prodotti di origine animale, trasformati o meno, ma non contempla gli alimenti composti anche solo parzialmente da prodotti di origine vegetale. Inoltre, salvo diversamente indicato, il Regolamento non si applica al commercio al dettaglio, né alla produzione primaria per il consumo domestico. Il Regolamento tra le altre cose, stabilisce che:

- gli stabilimenti adibiti alle lavorazioni di prodotti animali devono essere formalmente riconosciuti ed autorizzati dalle autorità azionali competenti;
- i prodotti di origine animale devono essere contrassegnati, in tutti i casi previsti, da un apposito bollo sanitario apposto ai sensi del Regolamento 854/2004;
- vengono definite le condizioni di lavorazione, stoccaggio e trasporto dei diversi tipi di prodotti di origine animale, precisando anche le temperature a cui tali operazioni devono essere effettuate.

Regolamento (CE) 854/2004 - Questo Regolamento completa la regolamentazione dell'igiene dei prodotti alimentari e dei mangimi stabilita dai due precedenti. Il Regolamento stabilisce:

- i requisiti per il riconoscimento degli stabilimenti da parte delle Autorità competenti;
- l'obbligo per gli operatori del settore alimentare di fornire alle Autorità tutta l'assistenza richiesta nell'esecuzione del controllo;
- le modalità e frequenza dei controlli da parte delle Autorità competenti riguardo al latte e prodotti da esso derivati;
- le sanzioni in caso di mancato rispetto degli obblighi fissati dal Regolamento stesso

Regolamento (CE) 882/2004 - Questo Regolamento colma le lacune nella legislazione vigente relativa ai controlli ufficiali in materia di mangimi e alimenti e delle condizioni di salute e benessere degli animali allevati. L'obiettivo primario del Regolamento 882/2004 è la prevenzione o almeno la riduzione ad un livello accettabile dei rischi derivati dall'ambiente per la salute umana e animale. Il Regolamento stabilisce tra l'altro:

- i requisiti dei metodi di campionamento e di analisi;
- l'elaborazione di misure da attuare in caso i controlli rivelino rischi per la salute dell'uomo o degli animali

Regolamento (CE) 2073/2005 – Questo Regolamento stabilisce i criteri microbiologici applicabili ai prodotti alimentari. Il Regolamento stabilisce tra l'altro:

- i limiti alla presenza di microrganismi nei prodotti alimentari;
- i limiti di concentrazione di microrganismi nelle varie fasi del processo di lavorazione del latte e prodotti derivati
- le azioni correttive in caso di risultati non soddisfacenti i criteri stabiliti;
- le deroghe ai limiti di concentrazione di microrganismi;
- la necessità di una analisi da parte degli operatori dell'andamento dei risultati delle prove

Questo Regolamento evidenzia quindi che le indagini microbiologiche sono parte integrante delle procedure di verifica dell'applicazione dell'autocontrollo, anche nei casi non espressamente previsti dallo stesso, superando la posizione secondo cui tali prove potessero essere ritenute facoltative.

Naturalmente esiste tutto un corpo legislativo imponente ma è bene conosciate a fondo almeno le ultime cose apparse…

Un'altra parte di discorso, egualmente interessante è rappresentato da un settore particolare che coinvolge la tutela dei prodotti attraverso consorzi e altri enti che operano su base "legale", in forza di leggi che vincolano però soltanto le aziende che intendono aderire.

DOP- DENOMINAZIONE D'ORIGINE PROTETTA

Il Regolamento CE n. 2081/92 nasce dalla volontà di valorizzare quei prodotti che presentano caratteristiche peculiari dovute esclusivamente o essenzialmente all'ambito geografico di provenienza.

Per «denominazione d'origine» si intende pertanto il nome di un'area geografica delimitata che serve a designare un prodotto agricolo o alimentare originario di quel luogo e la cui qualità o le cui caratteristiche

siano dovute essenzialmente o esclusivamente all'ambiente geografico (comprensivo dei fattori naturali ed umani). Fondamentale è che sia la produzione, che la trasformazione ed elaborazione avvengano nell'area stessa. Il processo produttivo deve essere conforme ad un disciplinare di produzione. Ad esempio un Olio Extravergine di Oliva della Riviera dei Fiori deve essere prodotto a partire da olive delle cultivar Taggiasca almeno al 90% (è ammesso il 10% di Lavagnina, Pignola e le altre popolazioni locali riconducibili alla varietà Frantoio), nel territorio nella provincia di Imperia (c'è l'elenco dei comuni), la raccolta delle olive deve essere effettuata entro il 30 gennaio di ogni anno, la produzione massima non può superare kg 7000 per ettaro per gli impianti intensivi e la resa massima delle olive in olio non può superare il 25%. Anche in annate eccezionalmente favorevoli la resa dovrà essere riportata sui limiti predetti attraverso accurata cernita purché la produzione globale non superi di oltre il 20% i limiti massimi sopra indicati. Ci sono regole precise anche per la lavorazione: estrazione dell'olio e confezionamento devono essere effettuate nell'ambito dell'area territoriale definita, la resa massima di olive in olio non può superare il 18%, per l'estrazione dell'olio sono ammessi soltanto i processi meccanici e fisici atti a produrre oli che presentino le caratteristiche peculiari originarie del frutto, le olive devono essere sottoposte a lavaggio a temperatura ambiente; ogni altro trattamento è vietato, le operazioni di oleificazione devono essere effettuate entro le 36 ore dal conferimento delle olive al frantoio e infine deve essere confezionato in contenitori in vetro non superiori ai dieci litri. Si definiscono poi le caratteristiche organolettiche e chimico fisiche del prodotto e capite bene che un disciplinare di questo tipo effettivamente da garanzie di notevole spessore al consumatore.

In pratica i produttori interessati ad ottenere una DOP presentano all'Autorità nazionale, il Ministero delle Politiche Agricole e Forestali (MIPAF), formale richiesta di registrazione accompagnata dal Disciplinare di produzione. Il MIPAF procede alla valutazione della richiesta inoltrata e del relativo Disciplinare, richiedendo anche specifico parere alla Regioni territorialmente interessate. Nel caso la richiesta sia ritenuta fondata, il MIPAF procede alla pubblicazione in Gazzetta Ufficiale della domanda e del relativo Disciplinare. In assenza di obiezioni il MIPAF trasmette alla Commissione Europea la richiesta e la relativa documentazione. La Commissione Europea pubblicizza la richiesta e, in assenza di opposizioni avanzate dagli Stati membri, con un apposito regolamento procede alla registrazione ed accorda la denominazione.

IGP – INDICAZIONE GEOGRAFICA PROTETTA

Per «indicazione geografica» si intende il nome di un'area geografica determinata che serve a designare un prodotto agricolo o alimentare originario di tale zona e di cui una determinata qualità, la reputazione o un'altra caratteristica possa essere attribuita all'origine geografica. Fondamentale è che la produzione, e/o trasformazione, e/o elaborazione avvengano nell'area stessa. A differenza dunque della DOP, per l'IGP è sufficiente che almeno una delle fasi sopraelencate avvengano nella zona. E qui a volte casca l'asino ……

Il processo produttivo deve essere conforme ad un Disciplinare di produzione e in alcuni casi è una cosa seria. Prendiamo il famoso lardo di Colonnata: la zona di produzione è limitata esclusivamente a Colonnata, frazione montano collinare del comune di Carrara, provincia di Massa Carrara. Quindi una caratterizzazione territoriale molto spinta. Ma solo uno sprovveduto potrebbe credere che nella frazione di Colonnata si possano concentrare tutte le fasi produttive, dall'allevamento al confezionamento. E infatti si specifica che gli allevamenti dei suini destinati alla produzione del «Lardo di Colonnata» debbono essere situati nel territorio delle seguenti regioni: Toscana, Emilia-Romagna, Veneto, Friuli-Venezia Giulia, Lombardia, Piemonte, Umbria, Marche, Lazio e Molise. Il disciplinare di produzione si concentra sul processo produttivo, indicando attrezzature, ingredienti e le norme per la etichettatura, il porzionamento e la commercializzazione. Abbiamo quindi un prodotto lavorato in un luogo definito, a partire da materie prime provenienti da un area certamente più ampia ma comunque ben identificata e confezionato ovunque. Andiamo ancora bene ….

Passiamo alla Bresaola della Valtellina che viene elaborata nella tradizionale zona di produzione che comprende l'intero territorio della provincia di Sondrio, ma le carni utilizzate possono provenire da bovini allevati e macellati in altre zone, anche e soprattutto d'importazione (principalmente dal Brasile e dall'Argentina). Infatti, la sottospecie bovina Zebù è allevata nel nuovo continente e si adatta particolarmente alla produzione di conserve del genere. La principale alternativa alla carne extracomunitaria è peraltro la carne bovina proveniente dall'Irlanda. Qui ci siamo molto meno: un prodotto storico delle montagne italiane,

di cui lo stesso consorzio cita "…le prime testimonianze letterarie relative alla produzione della Bresaola risalgono al XV secolo ma l'origine del salume tipico è senz'altro antecedente. La produzione rimane circoscritta all'ambito familiare sino ai primi decenni dell'Ottocento…" è prodotto con materie prime non particolarmente qualificate. Che garanzie abbiamo? La garanzia che tagli di carne di animali (nemmeno vitelloni), provenienti da ogni dove, congelati o surgelati, sono poi lavorati e stagionati in ambienti climatizzati controllati elettronicamente in modo igienicamente accettabile, secondo una vecchia tradizione alpina. Certo il prodotto è buono, sano e sicuramente di gran valore nutritivo ma capite che alla sua filiera manca un pezzo e mica piccolo …. E se i cinesi, per dirne una, con un ragionevole investimento si portassero a casa ricette e tecniche di produzione, con attrezzature simili, comprando anche loro la carne congelata sul mercato mondiale producessero un qualcosa di identico cosa potremmo dire? Certo fare una battaglia sul nome, storicamente nostro ma poco di più. E così è per molti prodotti i cui ingredienti principali provengono dal mercato mondiale (olio tunisino o spagnolo, peperoni marocchini e avanti così).

Anche in questo caso i produttori interessati presentano all'Autorità nazionale, il Ministero delle Politiche Agricole e Forestali (MIPAF), formale richiesta di registrazione accompagnata dal Disciplinare di produzione. Il MIPAF procede alla valutazione della richiesta inoltrata e del relativo Disciplinare, richiedendo anche specifico parere alla Regioni territorialmente interessate. Nel caso la richiesta sia ritenuta fondata, il MIPAF procede alla pubblicazione in Gazzetta Ufficiale della domanda e del relativo Disciplinare. In assenza di obiezioni il MIPAF trasmette alla Commissione Europea la richiesta e la relativa documentazione . La Commissione Europea pubblicizza la richiesta e, in assenza di opposizioni avanzate dagli Stati membri, con un apposito regolamento procede alla registrazione ed accorda la denominazione richiesta.

Proprio un esempio vicino a noi e recentissimo. Con grande fatica si sta arrivando alla IGP "Vitellone piemontese della coscia", a chiudere un percorso iniziato nel giugno 2006 con la presentazione al MIPAF, del dossier IGP "Fassone Piemontese". La denominazione è riservata alle carni ottenute dalla macellazione di bovini maschi e femmine di razza Piemontese iscritti al relativo Libro Genealogico, di età superiore ai 12 mesi, nati, allevati e ingrassati nella zona di produzione. La macellazione avviene presso stabilimenti legalmente autorizzati ad effettuare la macellazione di capi bovini, siti all'interno della zona di produzione e nel rispetto delle normative vigenti. Date uno sguardo al disciplinare [1] per farvi una idea….

STG – SPECIALITA' TRADIZIONALE GARANTITA

Questa certificazione, disciplinata dal regolamento CE n.509/2006 (che sostituisce il precedente n.2082/92), diversamente da altri marchi quali denominazione di origine protetta (DOP) e indicazione geografica protetta (IGP) si rivolge a prodotti agricoli e alimentari che abbiano una "specificità" legata al metodo di produzione o alla composizione legata alla tradizione di una zona, ma che non vengano prodotti necessariamente solo in tale zona.

Ci si riferisce, quindi, a prodotti ottenuti secondo un metodo di produzione tipico tradizionale di una particolare zona geografica, al fine di tutelarne la specificità. Sono esclusi da questa disciplina i prodotti il cui carattere peculiare sia legato alla provenienza o origine geografica; questo aspetto distingue le STG dalle DOP e dalle IGP.

Questa certificazione nasce con l'obiettivo di tutelare e definire alcune produzioni non legate al territorio, introducendo così il concetto di "specificità" di un prodotto alimentare, ovvero "l'elemento o l'insieme di elementi che distinguono nettamente un prodotto agricolo o alimentare da altri prodotti o alimenti analoghi appartenenti alla stessa categoria".

La specificità delle produzioni viene conseguentemente ad essere legata alla ricetta o a particolari metodiche di produzione, e non alla zona di origine anche se viene sempre richiesto un requisito di tradizionalità. Questo requisito di tradizionalità è l'unico elemento distintivo sostanziale rispetto alla certificazione di prodotto discendente da norme di unificazione volontarie. Una volta approvato il disciplinare di produzione chiunque, indipendentemente dalla

[1] http://www.coalvi.it/piemontese/igp.aspx

propria localizzazione nella Unione Europea, aderisca a questo può fregiarsi dell'attestazione di specificità. In parole povere, se esistesse la certificazione STG dei tortellini alla bolognese, un tedesco potrebbe produrli attenendosi alla ricetta tradizionale specificata nel disciplinare utilizzando farina, carne di maiale e formaggio tedeschi. Questo è il motivo per cui detta forma di tutela non ha riscontrato il successo delle DOP e IGP.

Attualmente il formaggio a pasta filata Mozzarella è stato registrato come STG. Il consumatore dovrà quindi abituarsi a distinguere tra il prodotto DOP "Mozzarella di Bufala Campana" e il prodotto "mozzarella STG" che potrà essere ottenuto in Francia, in Germania ed in qualunque paese UE. La conseguenza di ciò è che altri produttori europei sono legittimati ad appropriarsi di denominazioni tipiche italiane, facendo concorrenza agli stessi produttori italiani e provocando l'affievolirsi degli stretti legami che da sempre uniscono le denominazioni ai nostri prodotti tradizionali.

Ben fatto vero? Non sempre poi le cose vanno secondo i buoni propositi iniziali

PAT – PRODOTTI AGROALIMENTARI TRADIZIONALI

I PAT, sono una categoria di prodotti regolamentati dall'art. 8 del Decreto Legislativo 173/98. Si tratta di un insieme di produzioni agro-alimentari tradizionali, di recente individuazione, classificati dal Decreto Ministeriale 350/99. Il requisito per essere riconosciuti come Prodotti Agroalimentari Tradizionali (PAT) è quello di essere ottenuti con metodi di lavorazione, conservazione e stagionatura consolidati nel tempo, omogenei per tutto il territorio interessato, secondo regole tradizionali, per un periodo non inferiore ai venticinque.

Ma è lo stesso ministero a riconoscere che per tali prodotti di nicchia, di produzioni limitate in termini quantitativi e relativi ad aree territoriali molto ristrette, tali da non giustificare una DOP o una IGP incontrano molte riserve in sede di Unione Europea. Questa in linea di massima è contraria a queste produzioni e vieta la registrazione di marchi collettivi che contengano un nome geografico. Il timore è infatti che si confondano con i prodotti DOP e IGP. Il ministero ha pertanto rinunciato ad un ruolo attivo, delegando tali compiti alle regioni, e conservando a se stesso solo un ruolo di controllo e quello della tenuta ufficiale del libro. Comune a livello nazionale è la suddivisione per categoria: prodotti lattiero-caseari, prodotti a base di carne, prodotti ortofrutticoli e cereali, prodotti da forno e dolciari, bevande alcoliche, distillati.

Nell'elenco non rientrano i prodotti insigniti del marchio DOP o IGP, mentre esiste una certa categoria intermedia dei prodotti per i quali è in corso l'istruttoria di un riconoscimento europeo. Gli interessati, possono segnalare alla Regione Piemonte, eventuali prodotti pertinenti l'argomento, non ancora inseriti nell'elenco.

Il riconoscimento avviene sulla base della compilazione di schede tecniche che identificano i nuovi prodotti. Sono esaminate, per l'individuazione: la descrizione delle caratteristiche salienti, le metodologie della lavorazione, la conservazione, la stagionatura, le eventuali deroghe igienico sanitarie ai sensi della normativa comunitaria.

Per la nostra regione sono oltre 300, alcune veramente degne di nota, altre un po' meno. Ne citiamo qualcuna, così per capire di cosa stiamo parlando:

- tra le 17 bevande analcoliche, distillati e liquori abbiamo il "Bicerin" torinesissimo, il "Genepy" e il "Liquore d'erba bianca",
- tra i 72 carni, frattaglie e loro preparazioni c'è il "Coniglio grigio di Carmagnola", la "Salsiccia di Bra" ma anche la "Lingua di bovino cotta" e persino il "Prosciutto cotto",
- tra i 5 condimenti il "Bagnet verd" (di cui esistono innumerevoli ricette, quasi una per famiglia….)
- tra i 55 formaggi la "Robiola di Cocconato" e la "Tuma di Casalborgone"
- tra i grassi il "Burro di montagna"
- tra i 109 prodotti vegetali allo stato naturale o trasformati l'"Aglio di Molino dei Torti" e l'"Asparago di Poirino", i "Fagioli di Saluggia" e il "Grano saraceno"
- tra le 100 paste fresche e i prodotti da forno gli "Agnolotti", la "Focaccia di Susa" e i "Giandujotti" ma anche il "Pane di segale"
- tra le 4 preparazioni di pesci la "Tinca dorata del Pianalto di Poirino" e i "Prodotti ittici in carpione"
- tra i 3 prodotti di origine animale i "Mieli del Piemonte"

Vedete che c'è davvero di tutto, alcune cose di assoluto rilievo e altre un po' meno. Per alcune, quale ad esempio la "Tinca dorata del Pianalto di Poirino", è stato il primo passo per arrivare alla DOP. Apprezziamo la volontà di dare dignità e in qualche modo tutelare espressioni della tradizione gastronomica regionale ma vedete che le difficoltà non sono poche.

IL PANIERE DEI PRODOTTI TIPICI DELLA PROVINCIA DI TORINO

È un marchio creato dalla Provincia di Torino per accogliere tutti i prodotti agroalimentari ed agricoli del territorio provinciale, che in base a verifiche tecnico-scientifiche:

- sono prodotti in maniera artigianale da produttori locali
- appartengono alla tradizione storica locale
- sono prodotti con materie prime locali
- costituiscono una potenzialità per lo sviluppo locale.

L'identificazione delle caratteristiche organolettiche, tecnologiche e storiche, fa capo a disciplinari di produzione, stilati dalle Associazioni dei produttori o dai Consorzi promossi dalla Provincia di Torino, dalle Comunità Montane e dai Comuni del territorio provinciale.

Il "Paniere" dei prodotti tipici della provincia di Torino è stato fornitore ufficiale dei XX Giochi Olimpici invernali Torino 2006.

Il territorio della provincia di Torino ha un ricco patrimonio di tradizioni agroalimentari e gastronomiche sommerso e quasi per nulla conosciuto e identificato, eccettuato il settore enologico, basti pensare al fatto, per esempio, che non esistono nel territorio provinciale prodotti lattiero-caseari tipici con marchio europeo DOP. Il progetto vuole quindi rispondere all'esigenza, sollecitata anche da numerosi operatori economici, di identificare, supportare tecnicamente e valorizzare con azioni di comunicazione, i prodotti agroalimentari tipici della Provincia di Torino.

Il progetto prevede:

- La valorizzazione delle produzioni agroalimentari tipiche (lattiero-casearie, vinicole, ortofrutticole, carnee, apicole e concernenti le erbe aromatiche) trasformate e fresche, attraverso: un censimento dei produttori, delle azioni di comunicazione e di marchio e l'apertura di punti vendita dei prodotti tipici in provincia di Torino.

- La valorizzazione e il potenziamento delle strutture di turismo rurale diffuso in collegamento con l'offerta di prodotti tipici e la mobilità delle persone (piste ciclabili, sentieri, ecc.). Sinergico con il precedente, riguarda l'intera area metropolitana torinese e i Comuni montani intorno alle città medio-grandi del territorio della Provincia di Torino.

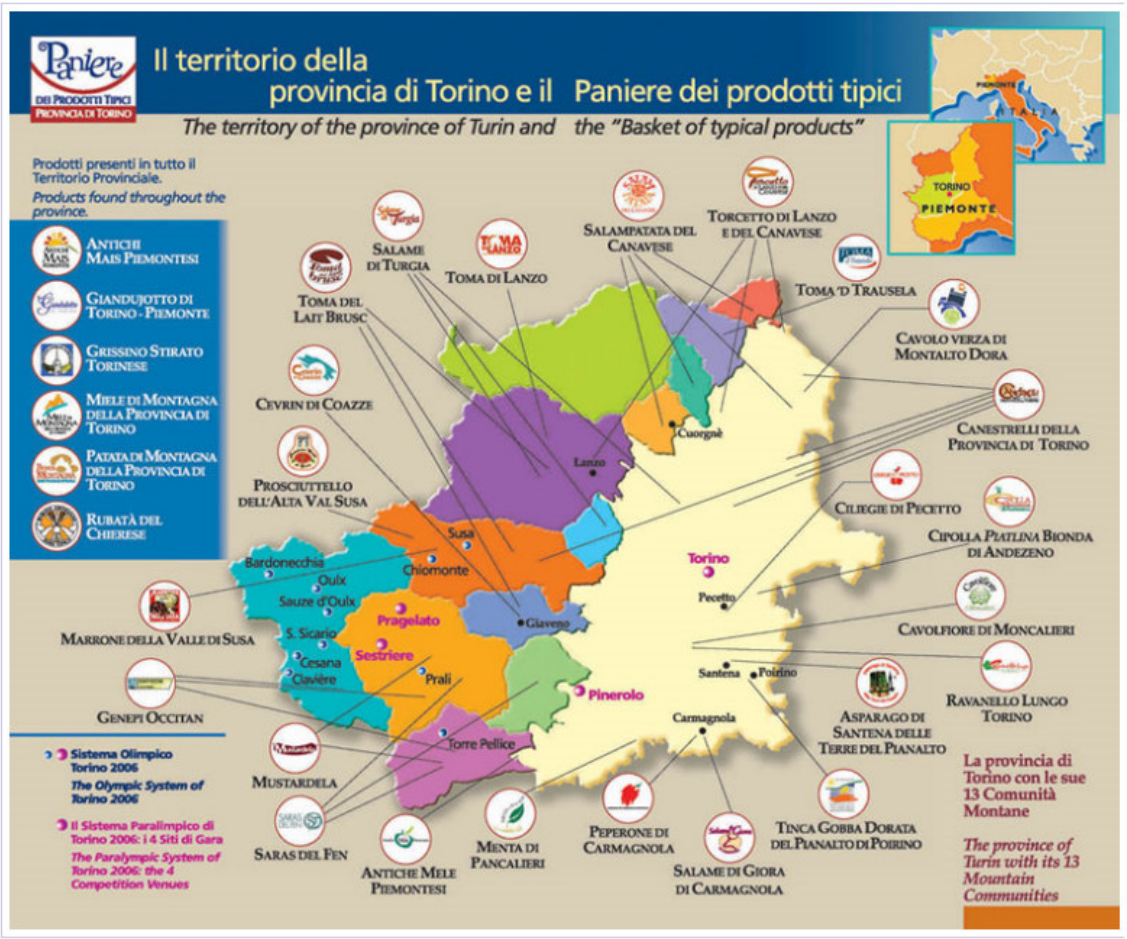
- La valorizzazione della filiera corta. Riguarda l'intera area provinciale e punta a massimizzare il valore aggiunto che si crea valorizzando il legame tra prodotto e territorio di produzione. Ha come obiettivo principale la realizzazione di interventi che rafforzino il rapporto diretto tra produttore e consumatore finale, senza intermediazioni.

- La valorizzazione di mercati al dettaglio autogestiti dei produttori agricoli, la realizzazione o la valorizzazione o l'adeguamento strutturale di punti aziendali di vendita diretta, punti vendita convenzionati, punti vendita integrati in strutture polifunzionali, centri di trasformazione delle aree mercatali.

- L'attivazione, inoltre, di azioni di educazione alimentare, al gusto ed ambientale, rinnovando il patto con il consumatore per sostenere le biodiversità e le produzioni ecocompatibili.

- Il sostegno alle strutture produttive (in particolare per quanto riguarda gli adeguamenti alle norme igienico-sanitarie e quelle che concernono la sicurezza alimentare) e commerciali delle aziende agricole, per attrezzarle in modo efficace ad affrontare la vendita diretta dei prodotti.

Sono obiettivi seri e sono orgoglioso che responsabile di questo progetto sia una nostra collega, Elena Di Bella che in Provincia da anni lavora seriamente in questa direzione (vedete che se ci impegniamo qualcosa di buono facciamo pure noi?).



Riassumiamo allora la situazione:

DOP PIEMONTESI

1. Bra
2. Castelmagno
3. Murazzano
4. Raschera
5. Robiola di Roccaverano
6. Toma Piemontese
7. Gorgonzola
8. Grana Padano
9. Taleggio
10. Prosciutto crudo di Cuneo
11. Riso di Baraggia Biellese e Vercellese
12. Salamini alla Cacciatora
13. Tinca Gobba dorata del Pianalto di Poirino

Sono i grandi formaggi piemontesi anche se Grana e Taleggio non sono esclusivi del nostro territorio, il nostro riso, la ormai famosa tinca e due salumi, il prosciutto crudo di Cuneo (ultima entrata, dal dicembre 2009) e i salamini alla cacciatora (qui è un po' più ampio, la zona tipica va dalle Marche al Friuli, naturalmente passando per il Piemonte)….

IGP PIEMONTESI

1. Nocciola del Piemonte
2. Castagna Cuneo
3. Mortadella di Bologna
4. Salame Cremona

La nocciola e la castagna vanno benissimo, meno facili da capire i due salumi con denominazioni che richiamano altri territori ma che comunque hanno una ragion d'essere avendo ottime produzioni anche da noi …

Non dimentichiamoci i vini che sono davvero importanti per la nostra regione ma che hanno una classificazione diversa. In Italia in esecuzione della legge n. 116 del 1963, fu emanato il D.P.R. 930/1963 che disciplinava le caratteristiche produttive dei vari vini e adeguandosi alla legislazione comunitaria, furono apportate le dovute modifiche con la L. n. 164 del 1992, nel tentativo di creare una sorta di verticale della qualità per consentire ai vini migliori di essere più chiaramente identificati.

Vengono così identificati:

- vini da tavola
- vini da tavola con indicazione geografica tipica (IGT ma salvo miei errori non ne abbiamo)
- vini di qualità prodotti in regione determinata (VQPRD)
- vini a denominazione semplice (DOS, anche qui nulla mi risulta)
- vini a denominazione di origine controllata (DOC)
- vini a denominazione di origine controllata e garantita (DOCG)
- vini di qualità prodotti in regione determinata (VQPRD, DOC, DOCG) con indicazione della sottozona (comune, frazione, fattoria, podere, vigna).

DOCG VINI PIEMONTESI

1. Asti
2. Barbaresco
3. Barbera d'Asti
4. Barbera del Monferrato Superiore
5. Barolo
6. Brachetto d'Acqui o Acqui
7. Dolcetto di Ovada Superiore o Ovada
8. Dogliani
9. Gattinara
10. Gavi o Cortese di Gavi
11. Ghemme
12. Roero

E' il gotha della nostra enologia o almeno così li recepisce la maggioranza dei consumatori….

DOC

1. Albugnano
2. Alta Langa
3. Barbera d'Alba
4. Barbera del Monferrato
5. Boca
6. Bramaterra
7. Canavese
8. Carema
9. Cisterna
10. Colli Tortonesi
11. Collina Torinese
12. Colline Novaresi
13. Colline Saluzzesi
14. Cortese Alto Monferrato
15. Coste della Sesia
16. Dolcetto d'Acqui
17. Dolcetto d'Alba
18. Dolcetto d'Asti
19. Dolcetto Langhe Monregalesi
20. Dolcetto di Diano d'Alba o Diano d'Alba
21. Dolcetto di Dogliani
22. Dolcetto di Ovada
23. Erbaluce di Caluso o Caluso
24. Fara
25. Freisa d'Asti
26. Freisa di Chieri
27. Gabiano
28. Grignolino d'Asti
29. Grignolino del Monferrato Casalese
30. Langhe
31. Lessona
32. Loazzolo
33. Malvasia di Casorzo d'Asti o Casorzo
34. Malvasia di Castelnuovo Don Bosco
35. Monferrato
36. Nebbiolo d'Alba
37. Piemonte
38. Pinerolese
39. Rubino di Cantavenna
40. Ruchè di Castagnole Monferrato
41. Sizzano
42. Strevi
43. Terre Alfieri
44. Valli Ossolane
45. Valsusa
46. Verduno Pelaverga o Verduno

Qui ognuno dia la sua valutazione ma è evidente che si è passati da un sistema iniziale che voleva evidenziare le eccellenze e che costituiva davvero una elemento qualificante ad un sistema dove si vanno a riconoscere anche realtà sicuramente serie ed oneste ma forse non così importanti. Nessuno si offenda ma se questa lista fosse un po' più breve forse sarebbe meglio. O no?

PAT PIEMONTESI

Sono 370, ve le risparmio! Ma in rete trovate l'elenco completo [2]

E qui finiamo un altro pezzo di discorso ….

LA QUALITA' TOTALE

Negli ultimi vent'anni si è strutturata una vera e propria filosofia della QUALITA' TOTALE che si basa teoricamente su quattro punti fondamentali:

- PIENA SODDISFAZIONE DEL CLIENTE (come priorità assoluta)
- QUALITA' PRIMA DI TUTTO (qualità come fattore chiave/strategico)
- MIGLIORAMENTO CONTINUO (come processo fondamentale di tutta l'azienda)
- COINVOLGIMENTO DI TUTTE LE RISORSE (unica via possibile)

Per una azienda di produzione è fondamentale consolidare la propria clientela, cosa che avviene se il cliente è soddisfatto. La soddisfazione del cliente si ottiene fornendogli un prodotto o un servizio qualitativamente valido.

La qualità dei prodotti/servizi é il risultato di tutti i processi aziendali e la ricerca del miglioramento continuo della qualità dei prodotti coincide con il miglioramento continuo dei processi.

Presupposto del miglioramento dei processi aziendali é il massimo coinvolgimento delle risorse umane.

Ma attenzione, niente entusiasmi prematuri, troppe volte sono parole vuote di significati reali e abbiamo sotto gli occhi molti esempi di aziende che seguono impostazioni diverse, anche con buoni risultati. Possiamo fare una distinzione tra:

- aziende orientate al mercato
- aziende orientate al prodotto

Pur tendendo in ogni caso ad incrementare la propria presenza sul mercato, nel primo caso il riferimento è il mercato stesso ossia si cerca di proporre una gamma di prodotti e servizi che abbiano il minor costo possibile, la maggior qualità possibile ma che soprattutto vadano incontro ai gusti del cliente finale. In altre parole adatto il prodotto al cliente. Facciamo un esempio estremo, volutamente forzato: se produco ravioli in scatola per il mercato dl nord Europa e una ricerca di marketing mi indica che i consumatori locali apprezzano si i ravioli ma conditi con la marmellata di arance, io propongo su quel mercato i ravioli alla marmellata di arance, cercando di occupare quel settore di mercato. C'è una area di business libera e cerco di occuparla.

Diverso è il concetto di chi invece è orientato al prodotto: ho studiato bene il prodotto e "questo" è quello giusto e questo faccio, chi lo vuole lo comprerà, adatto il cliente al prodotto. Per continuare l'esempio di prima io produrrò ravioli in scatola al sugo di arrosto, secondo la secolare tradizione piemontese perché così devono essere, rinuncio a priori alla fetta di mercato di chi li vuole con la marmellata di arancia e cercherò di imporre al mercato la mia verità. Questi sono i veri ravioli, il resto non mi interessa.

[2] http://www.regione.piemonte.it/agri/vetrina/prodottitipici/pat/index.htm

Naturalmente le semplificazioni e gli esempi alla fine creano più dubbi di quanti ne risolvano e in effetti la realtà non è così univoca ma ha mille sfumature e le posizioni estreme difficilmente pagano, salvo eccezioni.

Qualche esempio più reale per capirci meglio: il burro è un prodotto storico, se ne parla già nel 2.000 A.C.)in India) ed ancora oggi è caratterizzato da un contenuto minimo legale di grasso dell'82%. Medici e dietologi in questi anni hanno evidenziato un fattore di rischio nel consumo di burro proprio per i grassi di origine animale contenuti. Le industrie hanno in alcuni casi modificato i cicli di produzione proponendo burri "leggeri a ridotto tenore di grasso" che contengono il 60-62 % di grassi e i "leggeri a basso tenore di grasso" con solo il 39-41 % di grassi. Queste industrie hanno adottato un atteggiamento orientato al mercato, proponendo quello che almeno una parte dei consumatori aspettava e cercava. Naturalmente molte industrie hanno viceversa insistito sulla tradizionalità del prodotto, spingendo su altre caratteristiche quali la sua provenienza dalla montagna o la sua eventuale salatura, orientandosi quindi al prodotto. Lo stesso discorso ad esempio vale per il caffè dove alcune aziende propongono la versione decaffeinata mentre altre insistono sul caffè tradizionale con linee di selezione spinte. Pensate alla birra nella versione senza alcool e potete cercare altri esempi di questo tipo.

All'opposto, pensate alla Nutella, uno dei prodotti "mondiali": nel 1964 la Ferrero si inventa questo prodotto, con logo e ricetta. E non è mai cambiata, neppure l'immagine con la fetta di pane e il coltello che la spalma, perché è così e non può essere diversa e viene proposta a tutto il mondo (con minime varianti locali legate più a che altro ad esigenze legali locali): se la vuoi è quella, inutile pensare che la Ferrero faccia magari una Nutella senza nocciole per gli allergici, prendere o lasciare. Ed è un successo mondiale ….

Quindi vedete bene che il miglioramento continuo non vuol sempre dire modifiche continue del prodotto ma piuttosto ottimizzazione miglioramento dei sistemi produttivi, che la tradizione ha un suo valore e che il consumatore può essere indirizzato. Nessuna regola vale sempre e comunque.

IL SISTEMA HACCP

Ma cerchiamo di stringere e veniamo ad uno dei punti forti del discorso. Poco fa abbiamo parlato della evoluzione che i sistemi di controllo della qualità hanno subito negli ultimi sessant'anni e del progressivo passaggio dal prodotto al ciclo di produzione come centro focale del problema. Non più controllo a campione di un numero sufficienti di pezzi del prodotto finito per dedurre la conformità alle specifiche del lotto produttivo ma monitoraggio e controllo delle condizioni operative in produzione per dedurre la conformità del lotto. Cambia quindi il soggetto su cui si appunta l'attenzione: non più il prodotto ma il processo produttivo. L'analisi di un campione perde il valore liberatorio del lotto assumendo quella di verifica del processo. Il settore alimentare ha colto al volo questa possibilità e l'OMS/FAO, organismo delle Nazioni Unite, istituendo il Codex Alimentarius, ha formalizzato il sistema basato sull'analisi dei pericoli e controllo dei punti critici (Hazard Analysis and Control Critical Point da cui HACCP). E' un sistema che prevede di individuare il o i pericoli specifici, di valutarli e di stabilire le misure preventive per controllarli.

E' necessaria qualche definizione per poter meglio procedere.

PERICOLO. Fonte potenziale di contaminazione di natura biologica, fisica o chimica tale da ledere la salute del consumatore.

ANALISI DEI PERICOLI. Procedura che ha lo scopo di individuare i potenziali pericoli significativi, dove la significatività è data dalla combinazione di due fattori: la probabilità che il pericolo si verifichi (rischio) e la gravità del danno.

GRAVITA DEL PERICOLO. Importanza del pericolo.

RISCHIO. Probabilità che un pericolo di contaminazione si verifichi.

AZIONI CORRETTIVE. Azioni che devono essere intraprese quando durante il monitoraggio o la verifica si rilevino carenze del sistema.

CONTROLLO. Eseguire un'operazione per prevenire, eliminare o ridurre il pericolo per la salute. Non si tratta qui di controllo inteso come verifica o come analisi ma di gestire il problema

PUNTO CRITICO O DI CONTROLLO. Punti, fasi, procedure che devono essere controllate per prevenire, eliminare o ridurre a livelli accettabili il pericolo per la sicurezza di un alimento. Ne esistono di due tipi:

- CCP 1: punto critico di controllo che garantisce il completo controllo del pericolo.
- CCP 2: punto critico di controllo che minimizza ma non può escludere il pericolo (il controllo riduce il rischio ma non garantisce l'assoluta certezza di eliminarlo.

MONITORARE. Condurre una sequenza pianificata di osservazioni o misure di un parametro di controllo per valutare se un CCP sia sotto controllo.

VERIFICA. Utilizzo di metodi, procedure e prove oltre a quelle usate nel monitoraggio per determinare se il metodo HACCP sia congruente con il piano HACCP e/o se il piano HACCP necessita di modifiche e validazioni.

Quali i vantaggi di questo nuovo approccio al problema :

- Metodo applicabile a tutta la filiera alimentare
- Diminuisce la probabilità di comparsa di malattie tossinfettive
- Riduce lo scarto di materie prime
- Sposta l'attenzione del controllo retrospettivo di Qualità all'assicurazione preventiva di Qualità
- Permette di avere a disposizione una documentazione attestante che il processo è sotto controllo
- Aumenta la fiducia sulla sicurezza del prodotto
- Le verifiche avvengono durante il processo e non alla fine, quando il pasto è già stato servito
- Le verifiche sono effettuate su parametri facili da monitorare (temperatura, tempo, vista): la verifica è dunque più veloce e garantisce un'azione correttiva immediata
- Il controllo è relativamente poco costoso se confrontato con le analisi microbiologiche previste dal tradizionale controllo Qualità
- Pone molta attenzione sulle aree/procedure più critiche
- La verifica è effettuata da operatori direttamente coinvolti
- E' un metodo facile da comprendere e da utilizzare
- Identifica i possibili rischi prima che sopraggiungano
- Si adatta facilmente ad ogni realtà e permette di assumere un atteggiamento attivo nei confronti dei problemi igienico-sanitari
- Maggiore impegno del personale nella gestione dei prodotti non conformi

La normativa comunitaria ha fatto proprio questa metodologia con la direttiva 93/43 e poi con tutto il “pacchetto igiene” del 2004 e anche la legislazione nazionale ha recepito l’importanza di questo nuovo sistema con il D.Lgs 155/97 che adotta il sistema HACCP come base dell’autocontrollo nell’industria agroalimentare.

Ma vediamo schematicamente quali sono i punti fondamentali del sistema.

1. Individuazione di tutti i pericoli associati ad ogni fase e considerazione di ogni misura di controllo per eliminarli o minimizzarli. Per questo si elabora un diagramma di flusso il più dettagliato possibile.

2. Identificazione dei punti critici di controllo CCP.

3. Sulla base della legislazione e delle buone pratiche di lavorazione si arriva alla quantificazione dei limiti critici per ogni ccp.

5. Si predispone un sistema di monitoraggio per ogni CCP, in funzione delle tecnologie disponibili

6. Si individuano tutti i rischi (biologici, chimici e fisici) che è possibile rilevare in ogni fase, descrivendo le misure preventive che si possono adottare. Analisi di ogni singolo pericolo con la relativa misura preventiva (è possibile individuarne più di una o controllare più pericoli con un'unica misura preventiva).

7. Si decide se una fase rappresenta un CCP per il pericolo in precedenza identificato (si utilizza l'albero delle decisioni). Se per un pericolo identificato non è possibile trovare una misura di controllo, il prodotto o il processo deve essere modificato così da eliminare il pericolo o indurlo a livelli accettabili.

8. Per ogni misura di controllo o preventiva è applicato un limite critico (per ogni CCP possono essere anche più di uno). I criteri più utilizzati sono la temperatura, il tempo, parametri sensoriali (aspetto, struttura), ecc.; in questo modo è possibile valutare se un CCP è adeguatamente tenuto sotto controllo.

9. Si stabilisce un sistema per effettuare il controllo dei CCP tramite adeguato monitoraggio per rilevare se un limite critico è stato superato. Tali informazioni devono essere raccolte rapidamente così da poter intervenire subito con un'azione correttiva. Si preferiscono dunque misurazioni fisiche o chimiche rispetto alle microbiologiche.

10. Si interviene tempestivamente con misure atte a riportare un CCP che abbia deviato dal suo limite critico entro i limiti stabiliti prima che si verifichi un pericolo per la sicurezza. E' necessario dare direttive da seguire per quegli alimenti prodotti mentre il CCP era fuori controllo.

11. Si verifica che il sistema HACCP stia funzionando secondo le aspettative, avvalendosi di metodi di monitoraggio, verifiche ispettive, procedure e prove (campionamenti casuali e analisi).

12. Si formalizza un sistema documentale riguardante tutte le procedure di registrazione appropriate a questi principi e loro applicazioni

Questi i punti fondamentali che necessitano di un piano applicativo concreto.

La prima tappa del percorso prevede la formazione di un gruppo multidisciplinare che abbia specifica esperienza e conoscenza del prodotto. E' un momento fondamentale per valorizzare le competenze delle diverse figure aziendali e massimizzare il coinvolgimento del personale. Troppe volte nelle aziende manca il confronto tra le diverse figure con gravi danni per tutto l'insieme.

I compiti del team iniziano con la descrizione esauriente dei prodotti: la composizione (materie prime), le caratteristiche generali, i parametri chimico-fisici di produzione e di stoccaggio, la lavorazione e la distribuzione. Poi si definiscono in modo esaustivo le condizioni d'uso, le modalità di servizio, le condizioni in cui avviene la fruizione finale considerando con attenzione i gruppi vulnerabili dei consumatori: bambini, anziani, malati.

Si arriva quindi al nocciolo dell'attività, l'elaborazione del o dei diagrammi di flusso. Si tratta di esaminare con attenzione il processo e predisporre un diagramma di flusso su cui basare l'HACCP. Si dovrà dissociare il processo produttivo nelle sue fasi più elementari. Ogni fase andrà considerata nel dettaglio.

Una volta tracciato il diagramma di flusso si deve verificare, durante la produzione, la rispondenza e la fattibilità del diagramma teorico con quanto succede realmente così da apportare le correzioni necessarie. E' importante che il diagramma progettato sia applicabile alle diverse realtà.

Si passa poi alla identificazione dei pericoli e alle misure di controllo associate ad ogni singolo step. Al fine di rendere agevole l'identificazione dei pericoli associati ad ogni fase, si può classificare la loro origine in quattro grandi categorie:

- Prodotto
- Locali ed attrezzature
- Processi
- Personale

Nella ricerca dei pericoli è importante considerare le condizioni normali di funzionamento ma anche ogni anomalia, mancanza od operazione errata.

Ecco l'applicazione dell'albero delle decisioni (sequenza successiva di domande) per la determinazione dei CCP. Attenzione al concetto base: punto critico non è ogni punto delicato o sorgente di rischio ma punto di intervento .

Per ogni CCP si individua il limite critico che è un valore o una serie di valori soglia la cui accettabilità è rapportata al grado di sicurezza sanitaria intrinseca del prodotto. Per fissare tali limiti ci si rifà a norme, direttive, letteratura scientifica.

Di conseguenza si predispone un sistema di monitoraggio adeguato per valutare accuratamente la situazione in ogni punto critico. I principali metodi a disposizione sono:

- osservazione visiva
- misurazione di parametri fisici
- esami microbiologici
- valutazione sensoriale

Pur se sgradita è sempre presente la possibilità che un punto critico monitorato presenti valori non conformi ai limiti prefissati. E' necessario procedere a:

- descrivere i mezzi e le operazioni necessarie per eliminare le eventuali anomalie
- identificare le persone responsabili dell'attuazione degli interventi stessi
- fornire precise indicazioni per ciò che concerne i prodotti trasformati nella fase in cui il ccp era fuori controllo
- registrare i provvedimenti presi

La verifica va intrapresa quando è stato completato lo studio HACCP e deve avere una frequenza sufficiente per validare il metodo e comprovare la sua effettiva applicazione.

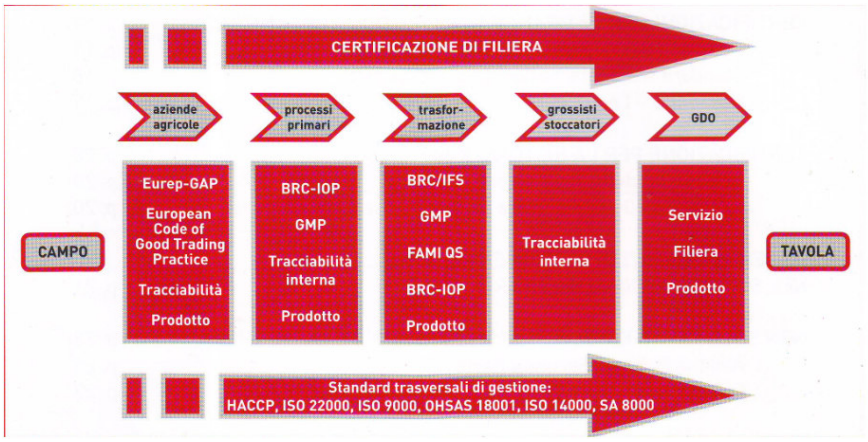
La documentazione del sistema deve includere le procedure ed i rapporti di monitoraggio, le note della deviazione e delle azioni correttive, i rapporti di controllo, ecc. Le procedure ed i rapporti devono essere conservati in forma di registro permanente, aggiornato, firmato e datato.

LA QUALITA' DEI PRODOTTI E LA LORO CERTIFICAZIONE

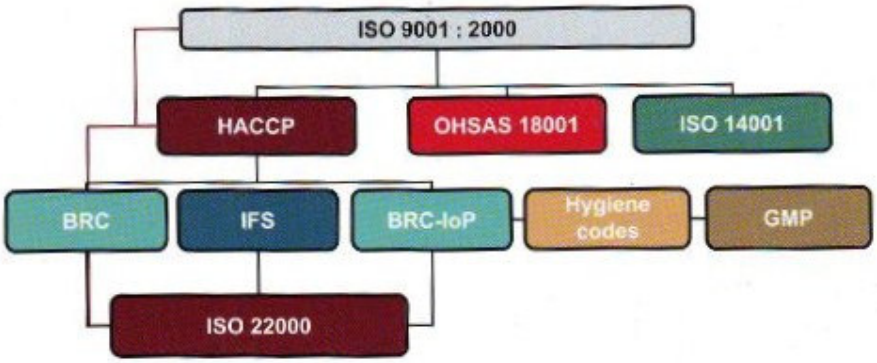
La certificazione di conformità è "l'atto mediante il quale una terza parte indipendente dichiara che, con ragionevole attendibilità,un determinato prodotto o servizio è conforme ad una specifica norma e soddisfa i requisiti specificati".

La definizione mette in evidenza gli elementi essenziali e necessari del processo di certificazione: requisiti specificati/documentati ed un organismo di certificazione indipendente, competente ed imparziale; richiama inoltre implicitamente, l'esistenza di uno schema di certificazione, comprensivo delle modalità di accesso al controllo e di rilascio del certificato di conformità e del piano di riferimento per l'esecuzione dei controlli, che riporti in dettaglio i requisiti di certificazione e le loro modalità di individuazione nel prodotto e nel processo relativo.

LE NORME VOLONTARIE: LE CERTIFICAZIONI



LE CERTIFICAZIONI DI QUALITA' DELLE AZIENDE



LA FAMIGLIA ISO 9001:00

Un posto importante, sia dal punto di vista storico che applicativo, lo ha una "famiglia" di norme, le ISO 9000 che esprimono pratiche di buona gestione con lo scopo di assicurare che l'azienda può di volta in volta consegnare un prodotto od un servizio in grado di soddisfare le esigenze della clientela . Queste norme offrono alle aziende delle linee guida su ciò che costituisce un efficace sistema di gestione della qualità, nonché i modelli sulla cui base si può verificare il sistema stesso, per fornire così all'azienda e ai relativi clienti la garanzia che il sistema di garanzia della qualità è stato implementato efficacemente. La famiglia ISO 9000 propone anche dei modelli di garanzia della qualità sulla cui base appunto il sistema può essere verificato.

La ISO 9001:2000 (VISION 2000) rappresenta oggi il nuovo riferimento, riconosciuto a livello mondiale, per la certificazione del sistema di gestione per la qualità delle organizzazioni di tutti i settori produttivi e di tutte le dimensioni.

La revisione 2000 delle norme ISO 9000 (la terza dal 1987) ha come principale obiettivo l'applicabilità ad ogni tipologia aziendale, soprattutto nei confronti della PMI, e un'impostazione redazionale totalmente compatibile per una gestione integrata con altre norme certificabili (es: ISO 14001, OHSAS 18001, HACCP). La ISO 9000:2000 pone al centro della realizzazione di un sistema di gestione:

- il cliente e la sua piena soddisfazione;
- la visione dell'azienda come un insieme di processi tra loro in stretta relazione e finalizzati a fornire prodotti che rispondano in modo costante ai requisiti fissati;
- l'importanza di perseguire il continuo miglioramento delle prestazioni.

Gestire la qualità significa gestire l'efficacia e l'efficienza dei propri processi attraverso:

- la conoscenza, la gestione e il monitoraggio dei processi;
- la capacità di coinvolgere le risorse umane;
- la centralità del ruolo dell'Alta Direzione aziendale.

La nuova norma chiede di individuare e misurare i punti dei processi che generano valore verso il mercato, considerando l'azienda come un insieme di clienti-fornitori tra loro concatenati. In questo contesto ciascun processo riceve input da fornitori interni/esterni e fornisce prodotti o servizi a clienti interni/esterni .

La revisione del 2000 raggruppa e semplifica la famiglia ISO 9000 in 3 norme:

- La ISO 9000: Sistemi di Gestione per la Qualità - Fondamenti e terminologia. Fornisce i principi e i concetti fondamentali di sistemi di gestione per la qualità.

- La ISO 9001: Sistemi di Gestione per la Qualità - Requisiti. Specifica i requisiti per un sistema di gestione per la qualità che possono essere utilizzati sia in ambito interno all'organizzazione, sia per la certificazione, sia nell'ambito di rapporti contrattuali. Essa focalizza l'attenzione sull'efficacia del sistema di gestione per la qualità nel soddisfare i requisiti del cliente. E' il documento di riferimento che riporta i requisiti minimi di conformità per l'ottenimento della certificazione.
- La ISO 9004: Sistemi di Gestione per la Qualità - Linee Guida per il miglioramento delle prestazioni . Fornisce orientamenti per una gamma più ampia di obiettivi del sistema di gestione per la qualità rispetto alla ISO 9001, in particolare per quanto riguarda il miglioramento continuo delle prestazioni complessive e dell'efficienza dell'organizzazione, oltre che della sua efficacia. E' raccomandata come guida per quelle organizzazioni la cui alta direzione desidera andare oltre i requisiti della ISO 9001, per perseguire il miglioramento continuo delle prestazioni. La norma ISO 9004 non è tuttavia concepita per scopi di certificazione, né per finalità contrattuali.

Gli obiettivi delle norme sono diversi e complementari:

- la ISO 9001 è orientata alla qualità del prodotto e/o servizio;
- la ISO 9004 al miglioramento delle prestazioni.

Sono due norme indipendenti, ma totalmente confrontabili tra loro, tanto da parlare di coppia coerente. Sono state progettate infatti per essere usate insieme. Hanno un'impostazione strutturale identica: la stessa struttura e la stessa numerazione dei paragrafi. I requisiti significativi della 9001 sono inoltre riportati in riquadri ben evidenziati nella 9004. Ciò consente di leggere ciascun requisito in una scala continua di contenuti.

I vantaggi dovrebbero essere:

- Gestire l'efficacia della propria attività, aiutando a migliorare il risultato del lavoro di ciascuno e la risposta ai requisiti richiesti dal successivo utilizzatore.
- Acquisire un sistema di monitoraggi e misurazioni che garantisce l'efficacia dei controlli.
- Crescere di competitività e credibilità/visibilità sul mercato di riferimento.
- Vantare una certificazione di validità mondiale, elemento aggiuntivo per la partecipazione a gare d'appalto.

BRC FOOD ver.5 del 2008

Lo Standard BRC (Global Standard-Food) costituisce un modello riconosciuto in Inghilterra e oggi in rapida diffusione nel resto dei paesi europei. E' nato nel 1998 per garantire che i prodotti a marchio siano ottenuti secondo standard qualitativi ben definiti e nel rispetto di requisiti minimi.

Può essere paragonato ad un capitolato che lega i fornitori qualificati all'azienda di distribuzione. Esso infatti dettaglia per l'azienda produttrice dell'alimento le specifiche strutturali per:

- gli ambienti produttivi
- le specifiche di prodotto e di processo
- le norme comportamentali per il personale

BRC GLOBAL STANDARDS
THE WORLDWIDE STANDARDS OF CHOICE

Lo standard è stato sviluppato da:

- British Retail Consortium, che rappresenta i maggiori rivenditori britannici,
- UKAS (United Kingdom Accreditation Service), organismo di accreditamento nazionale britannico, e da questo riconosciuto.

I vantaggi per le aziende sono molteplici. L'internazionalità di questo standard è data dall'approvazione da parte del GFSI (Global Food Safety Initiative), un'iniziativa alla quale partecipano quaranta Paesi di Europa, Nord America e Australia, il cui scopo principale è quello di rafforzare e promuovere la sicurezza alimentare lungo tutta la catena di fornitura. GFSI ha elaborato e redatto i criteri chiave che deve possedere uno standard per poter essere approvato e, di conseguenza, per poter godere del mutuo riconoscimento da parte di tutti i Paesi aderenti.

Lo standard individua gli specifici elementi di un sistema di gestione focalizzato sulla qualità e sicurezza igienico-sanitaria dei prodotti, che prende come riferimento per la pianificazione e implementazione la metodologia HACCP.

I principali elementi sono:

- adozione delle buone pratiche di riferimento
- adozione di un sistema HACCP
- adozione di un sistema di gestione per la qualità documentato
- controllo di standard per gli ambienti di lavoro, per il prodotto, per il processo e per il personale
- esistenza di appropriate specifiche per:
  - materie prime (compresi i materiali di confezionamento),
  - prodotto finito,
  - prodotti intermedi/semilavorati (dove richiesto),
  - monitoraggio dei fornitori,
  - posizionamento del sito,
  - l'accumulo, la raccolta e l'eliminazione del materiale di rifiuto,
  - standard igienici e di organizzazione per il personale,
  - controllo di processo.

IFS

Lo Standard IFS (International Food Standard) è il corrispettivo del BRC per i paesi dell'area centro-europea (Austria, Svizzera, Francia e Germania). E' stato sviluppato da un consorzio al quale aderiscono le realtà più rappresentative dei retailer del centro Europa, il BDH (Unione Federale delle Associazioni del Commercio tedesche) e FCD (l'organo di rappresentanza dei retailer francesi). Ha lo scopo di favorire l'efficace selezione dei fornitori food a marchio della GDO, sulla base della loro capacità di fornire prodotti sicuri, conformi alle specifiche contrattuali e ai requisiti di legge.

Lo standard individua gli specifici elementi di un sistema di gestione focalizzato sulla qualità e sicurezza igienico-sanitaria dei prodotti, che prende come riferimento per la pianificazione e implementazione la metodologia HACCP.

La revisione 3 dell'International Food Standard (IFS) è stata redatta per mano dei retailer tedeschi agli inizi del 2002. Nel corso dell'anno l'adozione di IFS è stata ampiamente promossa in Germania e, come diretto risultato delle pressanti richieste da parte di grandi catene distributive quali Metro, Aldi e Edeka, tale standard è stato accettato e si è diffuso in tutta l'Europa.

Nel frattempo anche i retailer francesi hanno cominciato a dimostrare interesse nei confronti di un sistema uniforme ed efficace di qualifica dei propri fornitori, basato su audit di terza parte. E così, nell'arco di circa diciotto mesi, un gruppo formato da manager della qualità sia francesi che tedeschi, provenienti dai più blasonati nomi delle catene distributive, quali Metro e Carrefour, ha lavorato per mettere a punto la versione 4 dello standard IFS.

Questa nuova versione ha cominciato ad essere promossa e richiesta da parte delle catene distributive dal mese di marzo 2004 e da luglio di quell'anno tutti gli organismi di certificazione riconosciuti hanno dovuto condurre gli audit a fronte della revisione 4. Infine, per quanto riguarda le analisi del prodotto (5.7) numerosi sono i nuovi requisiti inseriti sotto il capitolo delle analisi sensoriali condotte internamente dall'azienda.

LA COMPATIBILITA' AMBIENTALE DELL'AZIENDA

Il discorso del ciclo di produzione in rapporto all'ambiente non è stato accantonato o limitato al biologico o biodinamico. Negli ultimi trent'anni in parte dell'opinione pubblica si è fatta strada il concetto di "sviluppo sostenibile" inteso come soddisfazione dei bisogni della generazione presente senza compromettere la

possibilità delle generazioni future di realizzare i propri. E' un problema enorme, fondamentale per l'umanità e le Nazioni Unite con la conferenza di Stoccolma nel 1972 iniziano a valutare la situazione. Si arriva nel 1992 alla formulazione dei 27 principi della "Dichiarazione di Rio sull'ambiente e lo sviluppo". Non è solo un problema politico e anche il mondo della produzione ne percepisce l'importanza fondamentale: non è accettabile un modello di sviluppo produttivo che ignori le interazioni sull'ambiente, soprattutto quelle negative. Il discorso è molto complesso e sono sotto gli occhi di tutti i disastri ambientali di questi ultimi anni derivanti da comportamenti dissennati di alcune aziende. Non è questa la sede per affrontare questi argomenti ma questa premessa ci è utile per affrontare il discorso delle certificazioni ambientali.

LA FAMIGLIA ISO 14000:96

In concomitanza con i lavori preparatori della Conferenza di Rio, nel 1991 l'ISO (International Organisation for Standardization) crea un gruppo di studio per valutare la possibilità di elaborare norme tecniche per lo sviluppo di sistemi di gestione ambientale e la misurazione e miglioramento delle prestazioni ambientali. Il risultato di questo percorso è la famiglia di norme ISO 14000. Si tratta di strumenti di gestione che permettono ad una organizzazione di qualsiasi tipo o dimensione, di controllare l'impatto ambientale delle sue attività, prodotti o servizi. Un sistema di gestione ambientale, integrato al sistema di gestione della qualità, fornisce un approccio integrato alla determinazione di obiettivi e traguardi ambientali, al raggiungimento dei medesimi ed alla dimostrazione che questi sono stati raggiunti.

Le norme ISO non specificano i livelli di prestazione ambientale richiedendo l'impegno a conformarsi alle leggi ed ai regolamenti ambientali applicabili, unitamente all'impegno per un continuo miglioramento, in funzione del quale il sistema di gestione ambientale fornisce il quadro operativo. Scopo del sistema di gestione ambientale è di obbligare la direzione ad organizzare, pianificare, assegnare risorse e responsabilità, verificare e riesaminare le conclusioni, individuando obiettivi ambientali in un ottica di miglioramento continuo. E' già stato detto ma è fondamentale ricordare che il sistema di gestione ambientale costituisce parte del più ampio sistema di gestione aziendale.

I vantaggi derivanti all'azienda dall'adozione di un sistema di gestione ambientale sono:

- riduzione dei costi per la gestione dei rifiuti
- risparmi nei consumi di energia e materiali
- riduzione dei costi di trasporto
- riduzione del rischio di situazioni potenzialmente pericolose per l'ambiente
- miglioramento dell'immagine aziendale nei confronti degli organi di controllo, dei clienti e della comunità locale
- adozione di un approccio sistematico per il miglioramento continuo.

Per comprendere, almeno a grandi linee, come funziona un sistema di gestione ambientale conviene rifarsi alla norma ISO 14001 ed analizzando i suoi punti principali chiarire alcuni concetti.

Come molte delle norme ISO si basa sul principio del "Ciclo del miglioramento continuo PDCA" ovvero Plan, Do, Check, Act (pianifico, faccio, controllo, aggiorno).

Il primo punto è la definizione della politica ambientale aziendale. Un sistema è una rete di elementi interdipendenti che concorrono a realizzare uno scopo. Ciò che caratterizza un sistema è il suo scopo: lo scopo di un sistema di gestione ambientale è descritto nella sua "politica ambientale", nella quale sono fissati i principi guida e le intenzioni dell'organizzazione. Senza politica ambientale non esiste sistema di gestione ambientale. La politica ambientale è formalizzata dalla direzione e contiene gli impegni al miglioramento continuo, alla prevenzione dell'inquinamento, al rispetto della vigente legislazione ed a eventuali norma volontarie sottoscritte. La politica ambientale fornisce il quadro di riferimento, per stabilire gli obiettivi ambientali comuni a tutte le figure aziendali.

Definita la politica ambientale parte la fase di pianificazione. In questa fase l'organizzazione identifica gli aspetti ambientali delle attività svolte con particolare attenzione ai prodotti ed ai cicli di lavorazione che possono avere impatti significativi sull'ambiente e che essa è in grado di controllare. I possibili impatti possono riguardare l'aria, l'acqua, il terreno, le risorse naturali, la flora, la fauna, gli esseri umani e le relative interrelazioni. Nell'identificazione degli aspetti ambientali significativi connessi alla propria attività ed ai propri prodotti l'azienda deve tener conto:

- della propria politica ambientale
- delle eventuali prescrizioni legali, regolamentari e degli impegni sottoscritti
- delle attività su cui può esercitare controllo (ad esempio per una azienda è necessario valutare i consumi di energia elettrica, che ha la capacità di controllare, mentre nulla può fare rispetto alle modalità con cui l'ente distributore dell'energia ottiene l'energia stessa) o su cui è in grado d avere influenza (ad esempio sulle scelte di approvvigionamento o nei rapporti con alcuni fornitori su cui può esercitare pressioni)
- della possibilità di anomalie di funzionamento o di incidente
- del parere di tutte le parti interessate, comprese le comunità locali, organizzazioni, clienti, prevedendo appropriate forme di comunicazione.

L'analisi deve essere tenuta aggiornata e verificata periodicamente. Parte importante è la definizione di obiettivi e traguardi (questi ultimi dati da prestazioni misurabili quali ad esempio la riduzione dei consumi elettrici del 10% nel primo anno). Con il posizionamento di traguardi l'organizzazione traccia la via che porta al perseguimento degli obiettivi: dall'analisi delle prestazioni ottenute e dei traguardi stabiliti è possibile valutare il conseguimento degli obiettivi. Per ogni obiettivo deve esserci almeno un traguardo.

Obiettivi e traguardi sono stabiliti ad ogni livello ed area interna all'organizzazione. Ricordiamo che il sistema di gestione ambientale è un sistema di miglioramento continuo che ano dopo anno porta, attraverso il raggiungimento dei traguardi di volta in volta stabiliti,al progressivo miglioramento delle prestazioni ambientali dell'azienda. Questi obiettivi e traguardi devono essere concreti, realistici e realizzabili, non eccessivamente ambiziosi e coerenti con gli altri obiettivi dell'organizzazione. Non è sufficiente indicare obiettivi e traguardi ma si deve anche indicare un metodo e chiarire le responsabilità e le scadenze, oltre che a fornire le risorse necessarie.

A questo punto si passa all'attuazione del sistema di gestione ambientale per cui occorre che siano definite in precedenza ruoli, responsabilità e autorità. Qui diventa indispensabile l'organigramma che non è sterile simbologia di potere ma strumento di lavoro fondamentale. Il problema maggiore è quasi sempre a questo livello dove raramente si arriva ala univoca definizione dei ruoli e alla attribuzione di autorità e risorse sufficienti. E' una non conformità critica, attribuibile alla direzione.

Non si insiste mai abbastanza sull'importanza della formazione di tutto il personale che deve essere addestrato sull'applicazione della politica ambientale, sui possibili impatti ambientali ed incidenti conseguenti le attività svolte.

Importante è la gestione della comunicazione, sia rivolta all'interno che all'esterno dell'azienda. Il sistema di gestione ambientale è descritto in manuali e procedure e documentato nelle registrazioni che forniscono l'evidenza oggettiva. Non sottovalutiamo il contributo che la documentazione di sistema fornisce al personale incaricato un indispensabile riferimento alle responsabilità assegnate, ai ruoli e alle attività da svolgere. Le procedure e le istruzioni devono prevedere anche condizioni operative anomale, incluse le emergenze.

Occorre poi prevedere una fase di controllo e monitoraggio che preveda anche le opportune azioni correttive. Si deve pianificare e controllare l'attività di sorveglianza e misurazione delle operazioni che possono avere impatto sull'ambiente, naturalmente in rapporto ad obiettivi e traguardi. L'azienda deve periodicamente verificare la conformità delle proprie attività alle leggi ed ai regolamenti ambientali.

In caso di non conformità alla norma, alla politica ambientale o alle procedure stabilite devono essere poste in atto azioni per:

- gestire la non conformità, riducendo od eliminando ogni eventuale impatto sull'ambiente
- rimuovere la causa di non conformità (azione correttiva)
- attuare azioni per impedire che la causa di non conformità possa ripresentarsi (azione preventiva)

Le azioni preventive e correttive devono essere pianificate, attuate, valutate nella loro efficacia e registrate.

Ultima fase (non per importanza) è il riesame periodico che la direzione deve fare dell'intero sistema di gestione ambientale ad intervalli periodici prefissati. Scopo del riesame è la verifica della idoneità del

sistema al conseguimento della politica ambientale aziendale. Per compiere questa valutazione la direzione dispone di dati ed informazioni derivanti dall'attività di monitoraggio (audit interni, registrazioni dell'attività di processo, non conformità, comunicazioni diverse ecc.). Il successo o l'insuccesso di un sistema di gestione ambientale dipendono soprattutto dalla capacità della direzione di gestire il processo di miglioramento.

E' importante ricordare un aspetto di cui si è già parlato in precedenza: la certificazione ad opera di enti accreditati avviene a fronte della norma ISO 14001 e non della legislazione ambientale vigente nel paese in cui si trova l'organizzazione. Con la certificazione ISO 14001 si attesta la conformità del sistema di gestione ambientale rispetto alla norma e non è in alcun modo valutato e certificato il rispetto della legislazione ambientale da parte dell'azienda, la cui verifica è demandata ad organi pubblici di controllo.

La Comunità Europea ha colto questa carenza ed ha varato con il regolamento 76/2001 la norma volontaria EMAS II ovvero il sistema comunitario di ecogestione ed audit che colma, almeno in parte, alcune lacune estendendo il sistema a tutte le attività con impatto ambientale, imponendo esplicitamente la conformità a tute le leggi ambientali, migliorando gli aspetti di comunicazione interna ed esterna e la partecipazione dei dipendenti.

La messa a punto di un sistema di gestione ambientale, sia esso ISO 14001 o EMAS II, rappresenta un mutamento radicale di mentalità da parte dei vertici aziendali. Con esso la direzione si assume volontariamente ed in prima persona,l'impegno di prevenire l'inquinamento, di ridurre i consumi di risorse naturali e migliorare sempre di più le prestazioni ambientali dell'azienda, modificando in modo appropriato il sistema di produzione e di gestione aziendale.

LA FAMIGLIA ISO 14040:98

L'analisi del ciclo di vita del prodotto, traduzione italiana di Life Cycle Assessment (LCA), è un metodo nato per aiutare a quantificare, interpretare e valutare gli impatti ambientali di uno specifico prodotto o servizio, durante l'intero arco della sua vita. La valutazione include l'intero ciclo di vita del processo o attività, comprendendo l'estrazione e il trattamento delle materie prime, la fabbricazione, il trasporto, la distribuzione, l'uso, il riuso, il riciclo e lo smaltimento finale. Il riferimento normativo internazionale per l'esecuzione degli studi di LCA è rappresentato dalle norme ISO della serie 14040:

- UNI EN ISO 14040 (1998) Gestione ambientale, Valutazione del ciclo di vita, Principi di riferimento.
- UNI EN ISO 14041 (1999) Gestione ambientale, Valutazione del ciclo di vita , Definizione dell'obiettivo e del campo di applicazione e analisi d'inventario.
- UNI EN ISO 14042 (2000) Gestione ambientale, Valutazione del ciclo di vita, Valutazione dell'impatto del ciclo di vita
- UNI EN ISO 14043 (2000) Gestione ambientale, Valutazione del ciclo di vita, Interpretazione del ciclo di vita.

La struttura di LCA è suddivisa in quattro momenti principali:

- Definizione degli obiettivi e del campo di applicazione: è la fase preliminare in cui sono definiti gli obiettivi e il campo di applicazione dello studio, l'unità funzionale, i confini del sistema studiato, il fabbisogno di dati, le assunzioni e i limiti, chi esegue e a chi è indirizzato lo studio, quale funzioni o prodotti si studiano, i requisiti di qualità dei dati.
- Analisi d'inventario (LCI): consiste nella raccolta di dati e nelle procedure di calcolo volte a quantificare i flussi in entrata e in uscita rilevanti di un sistema di prodotto, in accordo all'obiettivo e al campo di applicazione.
- Valutazione degli impatti (LCIA): La valutazione dell'impatto del ciclo di vita ha lo scopo di valutare la portata dei potenziali impatti ambientali utilizzando i risultati dell'analisi di inventario del ciclo di vita.
- Interpretazione: è un procedimento sistematico volto all'identificazione, qualifica, verifica e valutazione dei risultati delle fasi di inventario e di valutazione degli impatti, al fine di presentarli in forma tale da soddisfare i requisiti dell'applicazione descritti nell'obiettivo e nel campo di applicazione, nonché di trarre conclusioni e raccomandazioni.

LCA è una metodologia di valutazione ambientale applicabile in ogni settore industriale o di servizi che fornisce una visione globale e dettagliata del sistema in osservazione, al fine di:

- evidenziare e localizzare le opportunità di riduzione degli impatti ambientali collegati alla vita dei prodotti;
- supportare decisioni interne in merito a interventi su processi, prodotti e attività;
- informare il pubblico in merito all'impatto ambientale legato al ciclo di vita dei prodotti mediante successiva convalida della Dichiarazione Ambientale di Prodotto EPD;
- identificare linee strategiche per lo sviluppo di nuovi prodotti o servizi;
- paragonare tra loro prodotti con la medesima funzione;
- migliorare le relazione con le istituzioni;
- valutare e confrontare gli effetti legati a diverse politiche ambientali e di gestione delle risorse;
- l'ottenimento del marchio di qualità ecologica per il sistema prodotto cui l'analisi si riferisce;
- approfondire la valutazione ambientale del sistema di prodotto nel contesto di un'analisi ambientale per il Sistema di Gestione Ambientale - EMAS o ISO 14001.

EPD

Dichiarazione Ambientale di Prodotto (EPD - Environmental Product Declaration) è uno schema di certificazione volontaria di prodotto, nato in Svezia ma di valenza internazionale, sviluppato in applicazione della ISO/TR 14025:2000 - Etichettatura Ambientale di Tipo III.

La norma di riferimento svedese è la MSR 1999:2 Requirements for Environmental Product Declarations, EPD "an application of ISO/TR 14025 Type III Environmental Declarations": in essa sono contenuti i requisiti e, quindi, le modalità e i contenuti del sistema EPD.

I punti fondamentali:

- Realizzare un bilancio ambientale del prodotto applicando lo strumento LCA;
- Strutturare un sistema gestionale per il controllo delle prestazioni ambientali;
- Redigere la Dichiarazione Ambientale di Prodotto, ossia un documento che consenta di comunicare le prestazioni ambientali di un sistema di prodotto alle parti interessate;
- La valutazione da parte di un ente terzo accreditato.

Per essere certificabili (o, per meglio dire, convalidabili), le prestazioni ambientali del prodotto, descritte nella Dichiarazione Ambientale di Prodotto, devono rispettare le soglie minime stabilite dai requisiti specifici di prodotto, i PSR - Product Specific Requirements.

I requisiti specifici di prodotto (PSR) sono già definiti per categorie di prodotto dallo schema di certificazione EPD, e costituiscono il riferimento di ogni Dichiarazione Ambientale di Prodotto convalidabile.

Nei casi in cui non vi sia un PSR specifico, l'organizzazione interessata alla convalida deve proporre il PSR per quella categoria di prodotto entro un anno dalla certificazione stessa (in questo caso si tratterebbe pertanto di una pre-certificazione).

Quali vantaggi:

- la valutazione della qualità ambientale dei prodotti mediante identificazione e riduzione degli impatti ambientali connessi al sistema prodotto
- la riduzione dei costi di gestione e produzione
- l'attuazione di politiche d'acquisto ecosostenibili
- l'impiego di tecnologie e materiali ecocompatibili
- la definizione di strategie aziendali anche in termini di progettazione di prodotti e/ processi alternativi
- la visibilità dell'etichetta sul prodotto, quale strumento credibile di comunicazione e marketing

Se avete tempo andate a vedervi ad esempio il dossier certificativo della Barilla per l'EPD, capiurete molte cose …

http://www.environdec.com/reg/epde39it.pdf

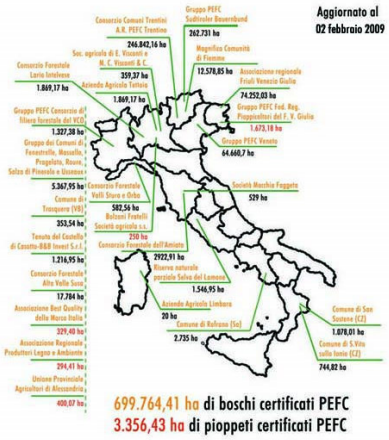
ALTRE CERTIFICAZIONI AMBIENTALI DI SETTORE

Poco alla volta sono state proposte altre forme di certificazione, sempre su base volontaria, tendenti a dimostrare la posizione dell'azienda nei confronti dell'ambiente. Sono norme settoriali, rivolte ad aspetti particolari della produzione. Ad esempio si è affermata una forma certificativi sulla corretta gestione delle risorse forestali (in questi giorni c'è una campagna promozionale della maggiore azienda mondiali di confezioni per alimenti, la Tetrapak, che non sottolinea tanto la qualità del proprio prodotto ma il fatto di realizzarlo rispettando le foreste ed incrementando la loro estensione).

PEFC

PEFC (Programme for Endorsement of Forest Certification schemes) è una Certificazione Forestale , che si fonda sul rispetto dei criteri e degli indicatori definiti nelle Conferenze Ministeriali per la Protezione delle Foreste in Europa (Helsinki 1993, Lisbona 1998). Il sistema PEFC è nato come iniziativa volontaria del settore privato e senza fini di lucro, che ha avuto origine da una serie di incontri dei rappresentanti di proprietari forestali di alcuni Paesi promotori (Austria, Finlandia, Francia, Germania, Norvegia e Svezia). Nel corso delle successive riunioni, il gruppo originario ha visto la partecipazione di altri Paesi e le richieste di adesione sono progressivamente aumentate.

I sistema implica la costituzione di una struttura (Ente di gestione) nazionale PEFC nei diversi Paesi europei la quale, su invito dei proprietari forestali, deve coinvolgere tutte le rilevanti parti interessate (organizzazioni professionali, federazioni, ecc..). Gli Enti di 13 Paesi europei hanno quindi fondato l'associazione denominata Programma per il riconoscimento di schemi nazionali di Certificazione Forestale.



Il PEFCC (Programme for Endorsement of Forest Certification schemes) è composto dalla Segreteria, dall'Assemblea generale e dal Consiglio di Amministrazione. Il compito degli Enti nazionali è di elaborare e mettere in atto a livello nazionale uno schema di certificazione. Ciascun Forum nazionale invia un delegato all'Assemblea generale, l'organo supremo del PEFCC. A seconda delle dimensioni dell'organismo nazionale, il delegato avrà diritto ad utilizzare da uno a tre voti; anche il contributo associativo corrisposto dai membri dipende dalle dimensioni del Forum nazionale.

L'Assemblea generale elegge il Consiglio di Amministrazione e decide circa le sue proposte. Nel Consiglio viene garantita la presenza di un seggio rispettivamente per le associazioni ambientaliste, per i rappresentanti sindacali e per i rivenditori al dettaglio. Il PEFCC determina le condizioni base e i requisiti minimi che uno schema nazionale di certificazione deve rispettare per poter ottenere il mutuo riconoscimento nell'ambito del sistema. Gli schemi di certificazione nazionali sono soggetti a controllo relativamente all'adempimento di quanto previsto dai requisiti da parte del PEFCC, il quale tuttavia non effettua in sé certificazioni. Queste rimangono di esclusiva competenza di enti di certificazione accreditati che operano a livello nazionale.

Membri ordinari sono al momento 14 Paesi, con i rispettivi organismi di gestione (o gruppi di lavoro) nazionali. Numerosi altri Paesi partecipano attivamente al processo e auspicano di aderirvi in futuro. Oltre ai membri ordinari vi sono 5 organizzazioni internazionali che supportano il sistema

PEFC, in veste di membri straordinari. Tra questi vi sono la federazione europea dei proprietari forestali (Confederation Européenne des Propriétaires Forestiers - CEPF) e quella dei proprietari fondiari (European Landowners' Organisation - ELO), le organizzazioni europee dell'industria di lavorazione del legno (CEI Bois), dell'industria cartaria (Confederation of European Paper Industries - CEPI) e del commercio del legno (FEBO). La Finlandia e la Svezia sono stati i primi Paesi ad aver sottoposto i propri sistemi nazionali di certificazione al PEFCC per l'approvazione.

Lo schema PEFC certifica tutta la filiera legno:

- nella fase produttiva certifica con lo schema GFS - Gestione Forestale Sostenibile (Sustainably Managed Forest). L'Organizzazione che intende certificarsi deve implementare un sistema gestionale che si faccia carico dei criteri e degli indicatori PEFC. In sostanza si valuta la gestione e l'uso delle foreste e dei terreni forestali in un'ottica di sviluppo sostenibile.
- nella fase di trasformazione del prodotto certifica con lo schema CoC - Catena di Custodia (Chain of Custody). L'Organizzazione che intende certificarsi deve garantire la rintracciabilità della materia prima legno certificata all'interno del processo di trasformazione, e mantenere inequivocabile la provenienza da foreste certificate.

Consente di utilizzare il marchio PEFC sui prodotti certificati, sia per la GFS- Gestione Forestale Sostenibile che per la CoC - Catena di Custodia, acquisendo maggiore visibilità e credibilità e conseguente accesso sui mercati internazionali.

CERTIFICAZIONI PARTICOLARI

Sono state proposte decine di altre norme come base di certificazione volontaria per le aziende e spaziano nei più disparati campi. Citiamo tra tutte come esempio la serie di norme su base etica quali la SA8000:97 o la serie ISEA AA1000:03, che attestano che l'azienda interessata osserva una serie di norme "etiche" che dovrebbero dare maggiore dignità e rispetto al prodotto, all'azienda, all'ambiente e ai lavoratori.

Un caso particolare è legato ad una serie di norme recenti che riguardano prodotti che devono essere commercializzati in certe nazioni. A livello comunitario queste norme non hanno avuto sviluppo in quanto la legislazione comunitaria è basata proprio sul fatto di rendere omogenei i criteri di valutazione tra gli stati membri. Per non citare sempre gli Stati Uniti ricordiamo le certificazioni GOST R e GOST UKR che qualificano i prodotti in ingresso rispettivamente in Russia e in Ukraina.

Sentiamo cosa ci raccontano i russi:

Marchio GOST-R

"Le opportunità del mercato della Federazione Russa sono ben note. In un contesto di generale sviluppo dell'economia, favorito anche dal processo di riforma legislativa ed amministrativa, la presenza di una forte crescita della domanda interna deve fare i conti con i limiti della attuale struttura produttiva russa: ne conseguono enormi spazi ed opportunità per le aziende degli altri Paesi pronte a soddisfare la domanda russa, sia di beni di consumo che di beni strumentali.

Il quadro regolamentare in Russia è molto diverso dal contesto europeo:se nel mercato UE vige il principio del mutuo riconoscimento, e la certificazione obbligatoria (marcatura CE) è richiesta solo per determinate famiglie di prodotti pericolosi o associati a gravi rischi, in Russia, in base alla legge n. 508 del 22/07/92sulla difesa dei diritti dei consumatori, la maggior parte dei prodotti destinati alla commercializzazione sui mercati interni della federazione deve essere certificata per verificare la conformità del prodotto agli standard nazionali russi.

Poiché la verifica delle merci importate in base agli indici di sicurezza e qualità' non e' di diretta competenza degli organi doganali, questi ultimi si limitano a verificare l'esistenza e l'autenticità' dei documenti che certificano le proprietà' dei prodotti d'importazione. Nel sistema di controllo doganale della sicurezza delle merci, il documento principale e' costituito dal certificato di conformità' rilasciato nell'ambito del sistema di certificazione obbligatoria "GOST R". GOST è un'abbreviazione di "Gosudarstvennyj Standart" ("Standard di Stato" in russo). Tale sistema nazionale di certificazione è stato introdotto per proteggere la salute pubblica ed assicurare la sicurezza e qualità dei prodotti importati che hanno inondato i mercati nazionali dei paesi ex-URSS. I prodotti che portano la marca GOST R dimostrano che sono in conformità agli standard applicabili ed hanno ricevuto un certificato GOST R da un ufficio certificazioni accreditato.

quindi possono essere sdoganati solo se provvisti di questa certificazione rilasciata da un organismo ufficiale russo accreditato dal Gosstandart, Il certificato di conformità deve essere esibito insieme alla dichiarazione doganale di carico, e costituisce il documento fondamentale per l'ingresso delle merci sul territorio doganale della Federazione Russa.

Le spedizioni accompagnate dalla copia ufficiale del certificato passeranno la dogana e saranno accettate dall' acquirente russo".

LA SICUREZZA ALIMENTARE

La richiesta della massima sicurezza in campo alimentare ha portato molte aziende a ricercare sistemi volti non tanto ad elevare le soglie di sicurezza ma a pubblicizzare e rafforzare la propria immagine a questo riguardo. Sono nate così norme che integrano le disposizioni di legge. Il mio giudizio su tali norme non è molto favorevole in quanto finiscono per ripetere cose già affermate e vincolanti, moltiplicando inutilmente carta e procedure …

ISO 22000:05

La ISO 22000 "Food safety management systems requirements" è uno standard volontario per la certificazione di sistemi di gestione della sicurezza in campo alimentare.

Gli obiettivi principali di questa nuova norma sono:

- armonizzare i differenti standard specifici riguardanti la sicurezza alimentare
- fornire uno strumento per sviluppare il metodo HACCP in tutto il sistema produttivo del settore alimentare.

Lo standard si rivolge a tutti gli attori coinvolti nella catena alimentare: aziende agricole, mangimifici, allevamenti, aziende agroalimentari, supermercati, rivenditori al dettaglio e all'ingrosso, aziende di trasporto, produttori di packaging e macchinari alimentari, aziende fornitrici di prodotti per la pulizia e sanificazione, fornitori di servizi.

I punti chiave della norma sono:

- la comunicazione interattiva, tra l'azienda interessata e i diversi attori a monte e a valle della catena di fornitura;
- il sistema di gestione aziendale;
- il controllo di processo;
- la metodologia HACCP, applicata secondo quanto previsto dal documento FAO/OMS Codex Alimentarius , con particolare attenzione rivolta all'analisi dei pericoli che diventa lo strumento guida per la politica di sicurezza alimentare aziendale;
- la gestione dei pericoli per la sicurezza igienica tramite misure di controllo operative.

I punti di forza della norma sono:

- obiettivo chiaro e concreto del modello gestionale: sicurezza alimentare e non qualità in senso lato;
- compatibilità e integrabilità completa con la norma UNI EN ISO 9001: 2000 ed altri modelli gestionali simili (UNI EN ISO 14001:1996 etc.);
- integrazione del metodo HACCP e dei principi del Codex Alimentarius all'interno del modello gestionale;
- soddisfazione di tutte le parti interessate: autorità preposte al controllo dei requisiti di legge, consumatore, intermediari commerciali, altre aziende alimentari

Cosa ci trovate di innovativo o migliorativo rispetto alle garanzie fornite dalla legislazione?

UNI 10854:99

Nel 1997 con il decreto legislativo 155 si è formalizzato da parte dello stato italiano il sistema di autocontrollo igienico nei pubblici esercizi e nelle industrie alimentari. Prevede che il responsabile dell'azienda alimentare debba garantire che la preparazione, la trasformazione, la fabbricazione, il confezionamento, il deposito, il trasporto, la distribuzione, la manipolazione, la vendita o la fornitura, compresa la somministrazione dei prodotti alimentari, siano effettuati in modo igienico.

Due anni dopo è stata pubblicata la norma "volontaria" UNI 10854:1999 che è il documento normativo di riferimento in ambito nazionale per la realizzazione di un sistema di gestione per l'autocontrollo basato sul metodo HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Point). Tale metodologia è oggi la più diffusa per valutare i rischi e i pericoli legati alla sicurezza igienica dei prodotti e dei processi e per stabilire adeguate misure di controllo. Il metodo HACCP si basa su un approccio alla sicurezza alimentare di tipo preventivo, sistematico e documentato.

Un gruppo interdisciplinare descrive il prodotto e le sue fasi di lavorazione e ne identifica la destinazione d'uso. Il fulcro della metodologia HACCP è:

- l'individuazione di punti di controllo critici (CCP);
- il monitoraggio e la gestione dei CCP secondo quanto riportato nel Manuale HACCP;
- l'individuazione di opportuni indicatori (temperatura, pH, tempo,&);
- l'individuazione di limiti critici di intervento;
- l'individuazione di livelli di sicurezza;
- la predisposizione del piano di interventi correttivi.

Consente di:

- Rendere visibile l'impegno dell'Organizzazione nella gestione della prevenzione dei pericoli igienicosanitari, impegno che va oltre il semplice rispetto della legislazione vigente.
- Dotarsi di un'efficace strumento per tenere sotto controllo il processo produttivo e, attraverso l'evidenza dei punti di controllo critici, pianificarlo al meglio.
- Utilizzare l'approccio preventivo alla gestione dei pericoli per il controllo dei processi produttivi all'interno
- di un sistema di gestione più complesso, quale ad esempio il Sistema Qualità.

Ne sentivate il bisogno? Mi comincio a ripetere un po' troppo ….

LA SICUREZZA SUL LAVORO

Ma passiamo a cose decisamente più serie.

OHSAS 18001

Sin dal 1996 il British Standards Institution (Ente Normatore Inglese) aveva definito la BS 8800, una Guida ai Sistemi di Gestione per la Sicurezza e per la Salute dei Lavoratori, destinata ad aiutare le aziende nel formulare politiche ed obiettivi a favore della Sicurezza e della Salute dei Lavoratori (SSL), secondo quanto previsto dalle normative vigenti e in base ai pericoli ed ai rischi potenzialmente presenti sui posti di lavoro.

In seguito, l'esigenza di uniformare questi strumenti ed armonizzare i comportamenti delle organizzazioni ha spinto alcuni enti ad organizzare un gruppo di lavoro internazionale che nel 1999 ha prodotto lo standard prescrittivo oggi noto come OHSAS 18001.

La certificazione del Sistema di Gestione Sicurezza e Salute secondo lo standard OHSAS 18001 è uno strumento che consente la gestione delle problematiche relative alla sicurezza in azienda, attraverso una valutazione a priori dei rischi e la loro riduzione mediante azioni preventive derivanti da un piano di miglioramento continuo.

La norma OHSAS 18001 (Occupational Health & Safety Assessment Series) rappresenta un riferimento, riconosciuto a livello internazionale, per la certificazione di un Sistema di Gestione per la Sicurezza e Salute sui luoghi di lavoro.

Il Sistema OHSAS 18001 definisce i requisiti necessari per l'adozione di pratiche gestionali sistematicamente orientate alla sicurezza e salute sul lavoro.

La norma si pone come uno strumento efficace per completare e razionalizzare l'applicazione di un sistema gestionale incompleto e cogente quale quello fornito dal D.Lgs 626/94 e successive integrazioni e/o di quello esplicitato dal testo del D.Lgs 334/99 (Seveso bis).

La validità dell'OHSAS 18001 è tale che sia gli organismi nazionali competenti sui temi della sicurezza (INAIL, ISPSEL, UNI), che quelli internazionali (ISO) hanno trovato nella specifica un importante punto di riferimento per le proprie attività di controllo e normazione. La specifica OHSAS 1801 rappresenta uno strumento organizzativo che consente di gestire in modo organico e sistematico la sicurezza dei lavoratori senza sconvolgere la struttura organizzativa aziendale, puntando sui seguenti requisiti:

- adozione di una politica per la gestione della sicurezza;
- identificazione dei pericoli, valutazione dei rischi e individuazione delle modalità di controllo, in stretta connessione alle prescrizioni legislative o altre adottate;
- definizione di programmi e obiettivi specifici attuando la logica del Plan Do Check Act;
- definizione di compiti e responsabilità;
- formazione, addestramento e coinvolgimento del personale;
- modalità di consultazione e comunicazione con i dipendenti e le parti interessate;
- gestione controllata della documentazione;
- attuazione delle modalità di controllo delle attività connesse a rischi significativi identificati, inclusi processi, quali la progettazione e la manutanzione;
- preparazione di misure atte a individuare, prevenire e controllare i possibili eventi accidentali (infortuni e mancati incidenti) ed emergenze;
- monitoraggio e misurazione delle prestazioni del sistema per la sicurezza e salute, nonché per il mantenimento della conformità legislativa;
- definizione e realizzazione di controlli sistematici (infortuni, incidenti, non conformità, azioni correttive e preventive) e periodici sull'adeguatezza del sistema gestionale;
- riesame della direzione e miglioramento continuo.

Quali vantaggi

- Controllare e mantenere della conformità legislativa e monitoraggio della sicurezza e salute sui luoghi di lavoro.
- Accedere alle agevolazioni nelle procedure di finanziamento e semplificazioni burocratiche amministrative.
- Disporre di uno strumento di supporto nelle decisioni di investimento o di cambiamento tecnologico.
- Disporre di uno strumento di salvaguardia del patrimonio aziendale.
- Garantire un approccio sistematico e preordinato alle emergenze derivate da infortuni e incidenti.
- Migliorare il rapporto e la comunicazione con le Autorità.
- Migliorare l'immagine aziendale verso il cliente esterno e interno.
- Facilmente integrabile con i sistemi di gestione qualità e ambientale.

LA TRACCIABILITA' DI FILIERA: IL REG.CE 178/2002

In questi tempi di si parla molto di garantire oltre al prodotto anche la sua origine e con molta confusione si vagheggia di filiere controllate, dal campo alla tavola. Il consumatore ha pieno diritto di sapere e di conoscere la provenienza dei prodotti presenti sul mercato per poter scegliere di conseguenza. Allo stesso tempo è necessario avere informazioni precise sui movimenti di prodotti e materie prime per la tutela della salute dei consumatori (forse non tutti sanno che esiste a livello comunitario un sistema di allerta rapido [3] che si basa proprio sulla capacità di ricostruire i movimenti di un singolo lotto di prodotto). Ma tranquilli, si ferma tutto prima della vostra tavola, per fortuna ancora nessuno vi identifica quando acquistate due etti di mortadella e registra il vostro acquisto …..Ma a parte le battute è un aspetto molto importante per le nostre filiere produttive.

Allo stato attuale delle cose ci sono tre definizioni principali della rintracciabilità.

Prima definizione (D.Lgs. 189/1992 e D. Lgs. 155/97). La prima definizione della rintracciabilità è quella collegata alle norme sulla sicurezza dei prodotti alimentari che prescrive l'obbligo, per le aziende alimentari, di ritirare dal commercio i lotti di prodotto nei quali sia stato individuato un "rischio immediato" per la salute del consumatore. Ciò comporta che tali lotti siano rintracciabili. L'elemento della rintracciabilità è costituito, in questo caso, dall'indicazione del lotto in etichetta; questo è definibile, a discrezione dell'azienda confezionatrice, come indicazione del giorno di confezionamento o di un batch di prodotto omogeneo.

Seconda definizione (Regolamento CE 178/2002). La seconda e più interessante definizione della rintracciabilità è quella riportata nel Regolamento CE n. 178/2002. Al punto 1 dell'articolo 18 di tale Regolamento è scritto: "E' disposta in tutte le fasi della produzione, della trasformazione e della distribuzione la rintracciabilità degli alimenti, dei mangimi, degli animali destinati alla produzione alimentare e di qualsiasi altra sostanza destinata o atta a entrare a far parte di un alimento o di un mangime". Qui appaiono chiaramente due elementi: il primo è l'espressione iniziale "E' disposta…" che indica che la tracciabilità è diventata un obbligo (partire dal 10 Gennaio 2005) per tutti i prodotti alimentari. Il secondo elemento è che la definizione indica tutta la filiera, dalla produzione alla distribuzione, e ciò la differenzia nettamente dalla rintracciabilità presentata al punto precedente. Cosa intenda il legislatore, per rintracciabilità degli alimenti è chiarito al punto 2 dello stesso articolo 18, in cui si dice che "gli operatori del settore alimentare… devono essere in grado di individuare chi abbia loro fornito ecc. ecc. " e poi il punto 3: "gli operatori del settore alimentare … devono disporre sistemi … per individuare le imprese alle quali hanno fornito i propri prodotti …". La prima evidente interpretazione di questo testo sembra dunque suggerire l'idea che la rintracciabilità sia garantita se tutte le aziende del settore agroalimentare sono in grado di documentare chi sono i loro fornitori e i loro clienti. Questa interpretazione suscita tuttavia notevoli perplessità. Appare infatti evidente, dal momento che le aziende utilizzano materie prime di vari fornitori per produrre prodotti destinati a vari clienti, che la traccia del fornitore delle materie prime si possa perdere nei prodotti ottenuti a meno che non si tenga una precisa contabilità dei flussi all'interno dell'azienda, monitorando le miscelazioni e i frazionamenti delle masse entranti, intermedie e finali e cioè, in altri termini, che tutto il processo interno ad ogni azienda venga gestito per lotti identificabili. Ma a questo problema nel regolamento 178/2002 non si fa alcun cenno.

Terza definizione (norma UNI 10939). A risolvere in parte l'incertezza derivante dalla formulazione dell'articolo 18 del Regolamento 178/2002, interviene la norma UNI 10939 che definisce come rintracciabilità di filiera "la 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)". Ed aggiunge che occorre considerare sia la rintracciabilità interna ad ogni organizzazione, sia la rintracciabilità fra le varie organizzazioni. Si chiarisce dunque il punto essenziale che non basta documentare gli scambi con i fornitori e con i clienti, ma è necessario anche garantire la rintracciabilità interna all'azienda. Infine, appare

3 Per notificare in tempo reale i rischi diretti o indiretti per la salute pubblica connessi al consumo di alimenti o mangimi è stato istituito il sistema rapido di allerta comunitario, sotto forma di rete, a cui partecipano la Commissione Europea, l'EFSA (Autorità per la sicurezza alimentare) e gli Stati membri dell'Unione. Se in uno dei paesi dell'UE, viene individuato un prodotto pericoloso (in ambito dell'autocontrollo adottato dalle imprese, in ambito del controllo ufficiale o a seguito di refertazione medica), le relative informazioni vengono diffuse rapidamente tra i Punti di contatto delle Autorità competenti dei vari Paesi attraverso un sistema di allarme chiamato "Sistema di Allerta Rapido per Alimenti e Mangimi". Il sistema facilita la cooperazione tra le autorità nazionali e quelle europee, al fine di individuare i prodotti pericolosi e ritirarli immediatamente dal mercato.Le notifiche di allerta vengono quindi comunicate e condivise, via rete e in tempo reale, tra gli Stati membri ed all'interno degli stati con gli organi di controllo ufficiali in materia di sicurezza alimentare. Compito successivo dell'organo di controllo ufficiale è quello di vigilare sull'applicazione dell'attività del sistema di allerta che prevede il ritiro di prodotti pericolosi per la salute umana o animale da parte del produttore e degli altri operatori economici della catena alimentare (grossisti, trasformatori, negozianti, ristoratori ecc...).Nel caso di rischio grave ed immediato, la procedura di emergenza può essere integrata con comunicati stampa e in questo caso vengono informati i cittadini sul rischio legato al consumo di un determinato prodotto.

interessante la precisazione che le identificazioni documentate si riferiscano ai flussi materiali e “agli operatori della filiera”.

Questo è per farvi vedere come ogni singola parola sia in effetti pesante. Per farla breve la definizione più immediata e completa è che "La rintracciabilità di filiera è la identificazione documentata delle aziende che hanno contribuito alla produzione e commercializzazione di un prodotto materialmente e singolarmente identificabile. Tale identificazione è basata sul monitoraggio documentato dei flussi materiali dal produttore della materia prima fino all’utilizzatore interessato”. Questa definizione contiene due elementi essenziali.

- Il primo elemento è quello che stabilisce come scopo della rintracciabilità di filiera l’identificazione delle aziende. Si può dire dunque che il fine della rintracciabilità di filiera è di identificare le responsabilità e che la rintracciabilità dei flussi materiali è soltanto il mezzo per conseguire questo fine.

- Il secondo elemento essenziale della definizione è quello che si riferisce al “prodotto materialmente e singolarmente identificabile”. Ciò chiarisce dunque che la rintracciabilità non può limitarsi genericamente alla identificazione dei flussi in entrata e in uscita da un’azienda, ma deve consentire di individuare esattamente quali dei flussi in entrata hanno contribuito alla formazione di ogni singola e precisa porzione di prodotto in uscita.

In Regolamento CE 178/2002 introduce i concetto di “tracciabilità dei prodotti alimentari”. Viene confermato esplicitamente il principio che la responsabilità primaria sulla sicurezza alimentare e quindi sull’osservanza delle normative vigenti spetta ai produttori e agli operatori. Pertanto, relativamente ai propri ambiti di competenza, dovranno essere adottati sistemi di registrazione e di documentazione per ogni fase del processo produttivo. In pratica gli operatori devono essere in grado di risalire all’anello precedente ed a quello successivo della filiera alimentare. A monte sono identificati ogni singolo fornitore, mentre a valle devono essere individuate le imprese a cui è stato ceduto il prodotto, escludendo in tal modo l’obbligo di individuazione del consumatore finale.

L’applicazione di un sistema di “rintracciabilità interna” è utile per collegare le materie prime con i prodotti e conseguentemente, in caso di ritiro, di contenere il quantitativo del prodotto, in relazione alla determinazione dei lotti.

Qualora in seguito a controlli e verifiche effettuate dal produttore o da uno degli organi di controllo, risulti che un prodotto possa costituire un rischio per la salute dei consumatori ma sia stato già avviato alla commercializzazione, si dovrà adottare una procedura efficace che permetta:

- l’identificazione del prodotto ed in particolare del lotto di produzione;
- l’immediato ritiro del prodotto dal mercato, informando contestualmente l’ASL territorialmente competente delle procedure di ritiro/richiamo del prodotto e delle motivazioni che hanno determinato tale evenienza;
- l’informazione dell’anello a monte nel caso in cui si abbia motivo di ritenere che la non conformità scaturisca da un prodotto da lui fornito;
- l’attuazione di altre misure sufficienti a conseguire un livello elevato di tutela della salute del consumatore;
- l’informazione del consumatore, in maniera efficace, accurata e tempestiva dei motivi che hanno reso necessario il ritiro dal mercato del prodotto, nel caso in cui sia arrivato o si abbia motivo di ritenere che gli sia arrivato; in effetti questa procedura ha attuazione solo nel caso di cessione di prodotti ad altri operatori (commercianti, ristoratori ecc.) perché la legge esclude ogni obbligo nei confronti dei consumatori finali.

In pratica nella gestione il sistema è di molto semplificato e diventa davvero importante:

- archiviare le informazioni sui propri fornitori, almeno per i prodotti più importanti impiegati nel ciclo;
- tenere aggiornato un semplice registro di produzione in cui riportare con cura, per ogni lavorazione, il quantitativo di materia prima lavorata, la tipologia ed il quantitativo di prodotto ottenuto, il numero di lotto attribuito a questa lavorazione, la destinazione finale (ad esempio se venduta al dettaglio, se consegnata ad un grossista e così via, identificando se possibile il destinatario), la data di uscita del prodotto dall’azienda.

In altre parole l'azienda deve sempre poter dimostrare cosa ha prodotto, in quale quantità, com'è stato identificato ogni produzione e dov'è finita.

E mentre ci siamo diciamo anche qualcosa sulla etichettatura dei prodotti alimentari.

LE NORME SULLA ETICHETTATURA DEI PRODOTTI

I prodotti alimentari preconfezionati destinati al consumatore devono essere etichettati ai sensi e devono riportare:

- la denominazione di vendita ovvero il nome del prodotto;
- l'elenco degli ingredienti in ordine decrescente rispetto al contenuto;
- la quantità netta o, nel caso di prodotti preconfezionati in quantità unitarie costanti, la quantità nominale;
- il termine minimo di conservazione;
- il nome o la ragione sociale o il marchio depositato e la sede del produttore;
- la sede dello stabilimento di produzione;
- una dicitura che consenta di identificare il lotto di appartenenza del prodotto;
- le modalità di conservazione e di utilizzazione qualora sia necessaria l'adozione di particolari accorgimenti in funzione della natura del prodotto (ad esempio "Conservare in frigorifero a temperatura inferiore a +6°C);
- le istruzioni per l'uso, ove necessario;
- il luogo di origine o di provenienza, nel caso in cui l'omissione possa indurre in errore l'acquirente circa l'origine o la provenienza del prodotto.

L'etichettatura, la presentazione e la pubblicità di un prodotto alimentare non devono indurre in errore l'acquirente sulle effettive caratteristiche, qualità, composizione e luogo di origine od evidenziare caratteristiche particolari, quando queste sono comuni a tutti i prodotti alimentari simili.

ETICHETTATURA DELLE CARNI

Il Regolamento CE n. 1760 del 17/7/2000 prevede l'obbligo di etichettatura per le carni bovine e i prodotti a base di carni bovine in modo da consentire la tracciabilità del prodotto lungo tutte le fasi di produzione e fornire un'informazione trasparente al consumatore.

L'etichettatura prevede indicazioni obbligatorie e indicazioni facoltative che devono essere preventivamente autorizzate dal MIPAF.

Il Decreto Ministeriale del 29/07/04 (che abroga il decreto 465/99) sul sistema di etichettatura volontaria delle carni avicole prevede che solo le Organizzazioni autorizzate dal MIPAF, attraverso un sistema analogo a quello previsto per le carni bovine, possano riportare nelle etichette delle I e II lavorazioni di carni avicole alcune informazioni:

- un numero di riferimento o un codice di riferimento che evidenzi il nesso tra le carni e il lotto di produzione in allevamento (rintracciabilità).
- il Paese dell'impresa di produzione dei pulcini o incubatoio (denominazione e sede);
- il Paese e allevamento di ingrasso (denominazione e sede);
- il Paese e macello in cui e' avvenuta la macellazione.
- il laboratorio di sezionamento.
- l'alimentazione;
- la forma di allevamento;
- la razza o il tipo genetico;
- l'età dell'animale macellato e il periodo di ingrasso (solo se abbinate alle informazioni di cui al punto f) e g) con l'esclusione per la categoria galletti);

- la data di macellazione.

Il sistema facoltativo prevede che ciascuna Organizzazione predisponga un apposito Disciplinare, e lo sottoponga ad approvazione dell'Autorità competente designata per ogni Stato membro in cui ha luogo la produzione o commercializzazione delle carni in questione (in Italia il MIPAF).

Il sistema di etichettatura delle carni avicole prevede che un Organismo terzo, riconosciuto dalla competente autorità e designato dall'Organizzazione, effettui l'attività di controllo su tutta la filiera: mangimifici, allevamenti, macelli, laboratori di sezionamento, i punti vendita che effettuano attività di etichettatura delle carni avicole preincartate, ecc.

Ma andiamo avanti col discorso sulla tracciabilità dei prodotti

Abbiamo iniziato questa nostra chiacchierata sulla necessità per l'azienda di evidenziare positivamente i "plus" dei propri prodotti. Abbiamo visto che, tra le altre possibilità, era l'esistenza di un sistema di gestione a poter essere utilizzata come "titolo di merito" aziendale. Abbiamo così visto un sistema di gestione della sicurezza del prodotto (basato sul principio HACCP), un sistema di gestione della qualità del processo produttivo, un sistema di gestione ecoambientale ma dobbiamo ancora affrontare i sistemi di gestione della filiera produttiva. Sono stati gli ultimi ad essere stati formalizzati ma sono quelli che probabilmente permetteranno la promozione migliore del prodotto soprattutto in questi momenti di confusione. In effetti la concatenazione di problemi e disastri è imponente: vino al metanolo, pomodori al Temik, alimenti radioattivi, mucca pazza, mascarpone con la listeria, polli alla diossina, mozzarelle di discarica, latte per neonati tossico, inchiostri migratori ... Non passa giorno che pubblicazioni più o meno scientifiche terrorizzino i consumatori sul rischio alimentare. Hanno acquistato così quote di mercato alcuni prodotti che tra le diverse opzioni legati ai sistemi gestionali hanno scelto di rispondere alla precisa domanda del consumatore: "Da dove viene questo?".

Sono così cresciute in modo esponenziale le denominazioni di origine protette, controllate, garantite, le indicazioni geografiche protette, tipiche che legano il prodotto al territorio da cui proviene. I primi a seguire questa strada sono stati i vini, poi i formaggi, i salumi, l'ortofrutta, le preparazioni regionali e la tendenza si sta evolvendo a ritmo tale da far temere un crollo del sistema (quando tutto è garantito, niente è garantito). Ricordiamo che queste garanzie sono fornite da consorzi di tutela dopo che i disciplinari di produzione sono stati approvati dallo Stato o dalla Comunità Europea.

Una possibilità recente è offerta dai sistemi di gestione della filiera agroalimentare dove si connettono funzionalmente diverse attività produttive, dove si identifica un preciso flusso produttivo all'interno dei quali una azienda leader assume funzioni di coordinamento per arrivare alla tracciabilità dell'intera filiera produttiva. Questo della filiera è diventato ormai un richiamo pubblicitario esplicito da parte di alcune grosse catene di distribuzione dove proliferano le diciture "Garantito dalla filiera Carrefour, Auchan, Esselunga,, Ipercoop ecc.". A parte l'impatto grafico del messaggio nessuna altra informazione o riferimento se non generiche garanzie informali quasi a ignorare che nella legislazione nazionale espressamente prevede la responsabilità di prodotto per chi lo commercia. Occorre un riferimento preciso che identifichi chiaramente la filiera e ne specifiche le interrelazioni secondo uno schema definito.

Anche qui sono fiorite norme e riferimenti per garantire la rintracciabilità dei prodotti, soprattutto quelli alimentari. Ma questa volta occorre riconoscere che queste norme sono state di stimolo alla legislazione che è successiva a molte di loro.

UNI 10939:01

La certificazione di Filiera controllata appartiene alla famiglia delle certificazioni di prodotto in ambito volontario. E' il classico esempio di certificazione superata dagli eventi almeno nel settore alimentare, da quando la tracciabilità di filiera è imposta dalla legge. Questa certificazione si basa su 2 concetti chiave:

- filiera

- rintracciabilità

La certificazione di Filiera controllata, secondo la normas UNI 10939, attesta che, con ragionevole attendibilità, viene garantita e documentata lungo tutta la filiera la rintracciabilità del prodotto e che sono gestiti in tutte le fasi i requisiti igienico-sanitari, secondo i criteri dell'HACCP. Ai fini della certificazione è indispensabile che le Organizzazioni della filiera siano tra loro correlate da vincoli contrattuali (per la condivisione degli obiettivi comuni) e coordinate dall'Organizzazione che richiede la certificazione e si assume la responsabilità della conformità del prodotto rispetto alle norma di riferimento, predispongano un documento (il Disciplinare Tecnico) condiviso da tutti i soggetti della filiera.

Il Disciplinare dovrà contenere:

- la descrizione della filiera stessa,
- l'indicazione degli accordi contrattuali tra le parti,
- le specifiche responsabilità
- le modalità di gestione e verifica del sistema di rintracciabilità e degli aspetti di igiene e sicurezza.

La certificazione rappresenta un'ulteriore garanzia per l'acquirente perché gli si offre un prodotto alimentare con un processo gestito e controllato fin dall'origine e lungo tutta la filiera:

- la gestione per lotti permette di identificare in ogni momento i flussi materiali e le attività che hanno contribuito alla produzione del prodotto finito;
- la possibilità di richiamare agevolmente il prodotto in situazioni di emergenza, riuscendo a identificare e isolare l'anello responsabile, evitando che il sospetto si allarghi a tutti i soggetti coinvolti nell'ottenimento del prodotto;
- il miglioramento dei rapporti tra fornitori e intermediari, accomunati dalla condivisione dei principi della filiera.
- la promozione dell'immagine aziendale;
- le possibili sinergie, nel caso di verifiche congiunte, con la certificazione di sistemi gestionali.

UNI 11020:02

La certificazione di rintracciabilità in un'azienda agro alimentare, secondo la norma UNI 11020 del 2002, attesta che, con ragionevole attendibilità, viene garantita e documentata la rintracciabilità del prodotto all'interno dell'azienda.

Questo è possibile grazie all'implementazione di un sistema di rintracciabilità applicato ai materiali utilizzati che hanno rilevanza per le caratteristiche del prodotto, consentendo così di rintracciare lotti di materiali e di prodotti finiti.

Ai fini della certificazione è indispensabile che l'Azienda:

- implementi un sistema di rintracciabilità aziendale applicato ai materiali utilizzati aventi rilevanza per le caratteristiche del prodotto;
- predisponga un documento (il Disciplinare Tecnico);
- definisca un piano di controllo allo scopo di assicurare il corretto funzionamento del sistema di rintracciabilità aziendale

La certificazione rappresenta un'ulteriore garanzia per l'acquirente perché gli si offre un prodotto alimentare con un processo gestito e controllato:

- la gestione per lotti permette di identificare in ogni momento i flussi materiali e le attività che hanno contribuito alla produzione del prodotto finito;
- la possibilità di richiamare agevolmente il prodotto in situazioni di emergenza;
- il contributo all'ottemperanza ad esigenze cogenti, alla realizzazione di sistemi di gestione per la qualità (ISO 9000) e di sistemi di rintracciabilità di filiera;
- la promozione dell'immagine aziendale;

- le possibili sinergie, nel caso di verifiche congiunte, con la certificazione di sistemi gestionali.

LE BUONE PRATICHE AGRICOLE

EUREPGAP

Il protocollo Eurepgap definisce le buone pratiche agricole (Good Agricultural Practice, Gap) relative agli elementi essenziali per lo sviluppo della best practice (migliore tecnica) applicabili ad aziende agricole, coltivazioni e prodotti della terra, allevamenti.

Il protocollo è stato creato dall'Eurep (Euro-Retailer Produce Working Group), che unisce alcune tra le più importanti catene commerciali europee, al fine di rispondere alle crescenti esigenze di sicurezza alimentare e di rispetto dell'ambiente. Il primo standard pubblicato è stato l'EurepGAP Ortofrutta (Fruit and Vegetable), successivamente integrato dall'EurepGAP IFA (Integrated Farms Assurance), uno standard modulare per le attività di produzione agricola e allevamento.

Al protocollo Eurepgap hanno aderito diversi soggetti coinvolti nella filiera agroalimentare:

- Produttori (singoli o figure collettive)
- GDO Europea
- Membri associati (laboratori, enti di certificazione, società di consulenza, aziende produttrici di mezzi
- tecnici per l'agricoltura).

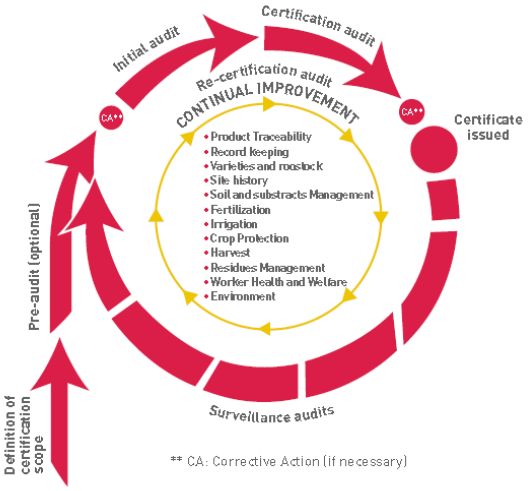
La certificazione di prodotto Eurepgap costituisce uno strumento di vantaggio competitivo, soprattutto nelle relazioni Business to Business.

Il protocollo prevede la gestione di requisiti relativi a:

- rintracciabilità
- aspetti ambientali (storia e gestione dei siti, gestione del terreno e dei rifiuti)
- prodotto (fitofarmaci impiegati, tecniche di irrigazione, protezione delle colture, modalità di raccolta e trattamenti postraccolta)
- salute degli animali
- salute e sicurezza dei lavoratori e le loro condizioni di lavoro
- elementi relativi alla gestione aziendale.

Sono possibili due opzioni di certificazione a fronte del Protocollo Eurepgap:

- singola azienda agricola
- cooperativa o associazione di aziende agricole. In questo caso viene richiesta anche la stesura di un Disciplinare Tecnico che descriva gli elementi di Sistema Qualità attraverso i quali la cooperativa/associazione gestisce e coordina tutte le aziende agricole per garantire la conformità ai requisiti richiesto dal Protocollo Eurepgap.



La possibilità di rispondere alle richieste provenienti dai clienti europei che sempre più richiedono l'adozione di standard internazionali. Eurepgap infatti definisce lo standard di produzione dei prodotti ortofrutticoli condiviso e accettato dai maggiori gruppi della

distribuzione europea. L'integrazione e le sinergie con le regole della Produzione Integrata per la produzione e commercializzazione di ortofrutta e prodotti freschi in genere. Il protocollo Eurepgap rappresenta una vera e propria Linea Guida per le Buone Pratiche Agricole.

LE CERTIFICAZIONI BIOLOGICHE

L'agricoltura biologica è un metodo di produzione definito e disciplinato a livello comunitario dal Regolamento CEE 2092/91, e a livello nazionale dal D.M. 220/95. In agricoltura biologica non si utilizzano sostanze chimiche di sintesi (concimi, diserbanti, anticrittogamici, insetticidi, pesticidi in genere), nè Organismi Geneticamente Modificati (OGM). Alla difesa delle colture si provvede innanzitutto in via preventiva, selezionando specie resistenti alle malattie e intervenendo con tecniche di coltivazione appropriate come, per esempio:

- la rotazione delle colture, si evita di coltivare per più stagioni consecutive sullo stesso terreno la stessa pianta. In questo modo, da un lato si impedisce ai parassiti di trovare l'ambiente favorevole al loro proliferare, e dall'altro si utilizzano in modo più razionale e meno intensivo le sostanze nutrienti del terreno;
- la piantumazione di siepi ed alberi, che ricreano il paesaggio, danno ospitalità ai predatori naturali dei parassiti e fungono da barriera fisica a possibili inquinamenti esterni;
- la consociazione, che consiste nel coltivare contemporaneamente piante diverse, l'una sgradita ai parassiti dell'altra.

In agricoltura biologica si usano fertilizzanti naturali come il letame ed altre sostanze organiche compostate (sfalci, ecc.) e sovesci, ossia si incorporano nel terreno piante appositamente seminate, come trifoglio o senape. In caso di necessità, per la difesa delle colture si interviene con sostanze naturali vegetali, animali o minerali: estratti di piante, insetti utili che predano i parassiti, farina di roccia o minerali naturali per correggere struttura e caratteristiche chimiche del terreno e per difendere le coltivazioni dalle crittogame.

Qualora fosse necessario intervenire per la difesa delle coltivazioni da parassiti e altre avversità, l'agricoltore può fare ricorso esclusivamente alle sostanze di origine naturale espressamente autorizzate e dettagliate dal Regolamento europeo (con il criterio della cosiddetta "lista positiva").

Anche l'allevamento biologico segue le norme dell'Unione Europea, con il Regolamento CE n 1804/99, e a livello nazionale con il DM 91436 del 4 agosto 2000. Gli animali devono essere alimentati rispettando il loro fabbisogno con prodotti vegetali ottenuti anch'essi con metodo di produzione biologico, coltivati di preferenza nella stessa azienda o nel comprensorio in cui l'azienda ricade. L'allevamento bio è strettamente legato alla terra. Il numero dei capi che si possono allevare in azienda dipende dalla estensione della superficie di terreno disponibile. I sistemi di allevamento adottati devono soddisfare i bisogni etologici e fisiologici degli animali. Sono vietati il trapianto degli embrioni e l'uso di ormoni per regolare l'ovulazione eccetto in caso di trattamento veterinario di singoli animali. E' vietato l'impiego di razze ottenute mediante manipolazione genetica. Il trasporto del bestiame deve avvenire nel più breve tempo e in modo da affaticare il meno possibile gli animali. Le operazioni di carico e scarico devono effettuarsi senza brutalità. E' vietato l'uso di calmanti durante il tragitto. Il trattamento degli animali al momento dell'abbattimento deve limitare la tensione e, nello stesso tempo, garantire l'identificazione e la separazione degli animali biologici da quelli convenzionali. E' preferibile allevare razze autoctone, che sono meglio adattate alle condizioni ambientali locali, più resistenti alle malattie e adatte alla stabulazione all'aperto.

Le condizioni di allevamento devono tenere conto del comportamento innato degli animali. In particolare, le strutture per l'allevamento devono essere salubri, correttamente dimensionate al carico di bestiame e devono consentire l'isolamento dei capi che necessitano di cure mediche. Inoltre deve essere assicurato spazio libero sufficiente a disposizione degli animali. Per ogni specie e categoria di animali il Regolamento CE 1804/99 definisce degli spazi minimi che devono essere garantiti sia al coperto (in stalle, ricoveri) sia all'aperto (paddock e altro). La dieta deve essere bilanciata in relazione ai fabbisogni nutrizionali degli animali. Il 100% degli alimenti dovrebbe essere di origine biologica controllata. Tuttavia, poiché ci possono

essere delle difficoltà nell'approvvigionamento di alimenti biologici, è consentito l'impiego di alimenti non biologici fino al limite massimo del 5 % per i ruminanti (in deroga fino al 2007).

Per le altre specie l'impiego di alimenti non bio è consentito fino al limite del 15%, dal 25 agosto 2005 al 31 dicembre 2007, del 10 % dal 1/1/2008 al 31/12/2009, del 5 % per il periodo dal 1/1/2010 al 31/12/2011, percentuali calcolate annualmente in % di sostanza secca dei mangimi di origine agricola.

Agli animali allevati con metodo biologico non possono essere somministrati stimolanti della crescita o dell'appetito sintetici, conservanti e coloranti, urea, sottoprodotti animali (es. residui di macello o farine di pesce ai ruminanti e agli erbivori monogastrici), fatta eccezione per il latte e i prodotti lattiero-caseari, escrementi o altri rifiuti animali, alimenti sottoposti a trattamenti con solventi (es. panelli di soia o altri semi oleosi) o addizionati di agenti chimici in genere, organismi geneticamente modificati, vitamine sintetiche.

L'allevamento con metodo biologico deve necessariamente prevedere la coltivazione di prodotti orientati alla corretta alimentazione della specie allevata. Visto che le dinamiche della zootecnia moderna rendono spesso indispensabile il ricorso a mangimi finiti l'Unione Europea ha definito alcune norme specifiche per la produzione degli stessi.

Il Regolamento CEE 2092/91 ammette, a favore di realtà produttive come quella italiana, il parziale ricorso a:

- foraggi e altri alimenti provenienti da altre aziende biologiche vicine nell'ambito di un rapporto di comprensorio approvato;
- mangimi e materie prime per mangimi non prodotte in azienda (max. 50% S.S. – sostanza secca - della razione per i poligastrici, max. 65% S.S. per i monogastrici).

La produzione di mangimi per la zootecnia biologica e regolata dai Regolamenti CE n.1804/99, n.223/03, n.2277/03 che hanno modificato il testo base del Reg. CEE 2092/91.

Il Regolamento CEE, in questo momento, ammette l'impiego di impianti, linee di produzione e trasporti non dedicati. Questa possibilità, a meno di ulteriori deroghe, è destinata a cessare a partire dal 2007. I principali requisiti che l'impresa mangimistica deve garantire ai fini della conformità del processo produttivo sono:

- La separazione spaziale o temporale delle lavorazioni del prodotto bio.
- Adeguate misure di pulizia e prevenzione atte ad evitare la contaminazione del prodotto con componenti, additivi ed altre sostanze non ammesse (con particolare attenzione agli OGM) in tutte le fasi della lavorazione e del trasporto. L'efficacia di tali misure deve essere verificata e documentata.
- La identificazione e rintracciabilità delle materie prime e del prodotto finito del magazzinaggio e lavorazione.
- La formulazione dei mangimi (anche la loro etichettatura) deve essere studiata in modo da rispettare le liste positive delle sostanze prodotti ammessi dall'allegato II, parte C del Regolamento comunitario e permettere all'allevatore la somministrazione all'animale di una razione conforme.

I mangimi sono definiti "da agricoltura biologica" quando il contenuto di materie prime bio (o in conversione) supera il 95% (espresso in S.S.) del totale delle componenti di origine agricola. I mangimi che contengono percentuali inferiori possono riportare, in un campo diverso dalla denominazione di legge del mangime, la seguente dicitura: "può essere utilizzato in agricoltura biologica conformemente al Testo consolidato al 5 ottobre 2005 del REG CEE 2092/91. In entrambi i casi, nell'elenco delle materie prime impiegate (redatto in conformità normativa generale di settore), è necessario evidenziare le materie prime provenienti da agricoltura biologica (normalmente si usa il richiamo: * da agricoltura biologica). - % in S.S. delle materie prime da agricoltura biologica - % in S.S. delle materie prime in conversione dall'agricoltura biologica - % in S.S. delle materie prime convenzionali. Tali valori devono essere rapportati al totale della materia prima di origine agricola.

Gli ingredienti dei prodotti alimentari etichettati e venduti come biologici devono essere certificati bio almeno per il 70% (la percentuale si riferisce al totale degli ingredienti di origine agricola ed esclude acqua, sale, additivi ammessi, ecc.). Si possono utilizzare ingredienti convenzionali solo se rientrano tra quelli previsti dal Reg CE 2092/91 in una apposita lista positiva ristretta, e se i corrispondenti ingredienti bio non sono disponibili in quantità sufficiente sul mercato comunitario (es. zucchero di barbabietola, fruttosio, organismi acquatici diversi dai prodotti dell'acquacoltura, olio di girasole, ecc.) La commercializzazione di prodotti ottenuti con materie prime in conversione all'agricoltura biologica è possibile solo per i prodotti con un solo

ingrediente. Sono ammessi, inoltre, solo additivi, eccipienti e coadiuvanti tecnologici ritenuti innocui dalla commissione UE (es. acido citrico, acido ascorbico, farina di semi di carrube, ecc.), indicati in liste apposite.

Tra gli aromi è ammesso esclusivamente l'impiego di sostanze aromatizzanti naturali o preparazioni aromatiche naturali. E' vietato l'impiego di coloranti di sintesi, additivi non blandi e, comunque, qualsiasi ingrediente (anche proveniente da agricoltura convenzionale) ottenuto o derivato da OGM. Quando il contenuto in ingredienti bio è compreso tra il 70 e il 95% è necessario riportare in etichetta la percentuale esatta di ingredienti certificati e precisare la loro tipologia nella lista degli ingredienti (normalmente viene utilizzato un segnale di richiamo in prossimità degli ingredienti certificati). I prodotti che possono vantare una percentuale superiore al 95% non devono riportare la % di ingredenti bio ed è concesso loro di applicare un apposito logo e label UE.

Gli impianti di trasformazione, magazzinaggio e condizionamento devono essere in grado di garantire che la lavorazione dei prodotti da agricoltura biologica avvenga separatamente da quelli convenzionali, e di permettere la chiara identificazione e rintracciabilità delle materie prime e del prodotto finito. Il termine "biologico" deve essere sempre correlato al metodo di produzione agricolo. E' vietato indicare in etichetta "prodotto biologico". L'indicazione corretta è "prodotto/ingrediente da agricoltura biologica" o, nei casi previsti, "in conversione all'agricoltura biologica". Nella etichettatura e nella pubblicità non devono contenere affermazioni che suggeriscano all'acquirente che il metodo biologico costituisce garanzia di qualità organolettica, nutritiva o sanitaria superiore. I requisiti più significativi da rispettare ai fini della conformità alla normativa del biologico (Reg. CEE 2092/91 e successive modifiche ed integrazioni) sono:

- qualifica dei fornitori biologici (che devono dimostrare la certificazione di conformità al metodo di produzione biologico rilasciata dall'ente di riferimento)
- controlli al ricevimento dei prodotti biologici (possibili attraverso i codici di controllo nelle etichette per il prodotti confezionati, indicazioni obbligatorie nel DDT, certificati di lotto/partita)
- separazione dei 2 cicli produttivi, biologico e convenzionale (cautela e prevenzione rispetto alle contaminazioni), compresa la fase di trasporto.
- analisi presso laboratori SINAL che operano con metodi analitici a elevata sensibilità (limite di determinazione < 10 ppb)
- gestione delle non conformità (come si comporta l'operatore verso il proprio fornitore qualora la partita consegnata sia risultata positiva all'analisi)

In ogni caso devono essere adottate tutte le precauzioni tese ad evitare la convivenza del biologico con prodotti trattati in post raccolta (es vinclozolin su kiwi / difenile su arance), rimescolamenti tra prodotti convenzionali e biologici (Vedi: Reg. CEE 2092/91 art. 1,5 e allegato I parte C, allegato III parte C, allegato VI)

Il Reg. CE 328/04 ha imposto l'obbligo di assoggettamento al sistema di controllo a tutti gli operatori che commercializzano prodotti biologici (grossisti, distributori, ecc.). Sono esentati da questo obbligo (D.M. del 7 luglio 2005) solo i negozianti che vendono prodotti confezionati ed etichettati direttamente al consumatori o all'utilizzato finale.

IL "BIOLOGICO DI FATTORIA"

Alcuni Enti hanno collaborato nella definizione di un documento di riferimento per la certificazione volontaria dei prodotti (ortofrutticoli freschi, granaglie, trasformati di origine vegetale, trasformati di origine animale, lattiero-caseari) da agricoltura biologica ottenuti interamente all'interno di un'unica azienda. Il coinvolgimento di un operatore unico nell'ottenimento del prodotto consente di ridurre la manipolazione, i tempi di lavorazione / confezionamento del prodotto stesso con conseguente abbattimento dei costi.

I prodotti ortofrutticoli oggetto di certificazione devono essere ottenuti in azienda dalle fasi di semina alle fasi di confezionamento e vendita; non è consentito l'acquisto da altre aziende agricole. La materia prima utilizzata per la produzione dei trasformati di origine vegetale (es. conserve vegetali) deve essere di origine aziendale, mentre è consentito l'acquisto di ingredienti secondari, es. zucchero, aromi e additivi, liquido di governo, olio, aceto ecc.

Per i prodotti di origine animale vengono applicate regole più restrittive rispetto a quelle previste dal Reg. 2092/91 in relazione a tempo di permanenza minimo in stalla, alimentazione degli animali e macellazione.L'animale deve infatti essere ingrassato in azienda per almeno i ¾ della propria vita e deve essere alimentato con una percentuale minima definita (pari al 50% nel caso di monogastrici e al 70% nel caso dei poligastrici) di alimenti zootecnici autoprodotti.

La macellazione inoltre deve essere effettuata in azienda o presso macelli esterni purché ubicati ad una distanza non superiore a 50 Km dall'azienda agricola richiedente. I prodotti trasformati a base di carne devono essere preparati in azienda con l'uso esclusivo di carne aziendale, mentre viene consentito l'acquisto di aromi, additivi, spezie, sale, budello ecc.

Latte e derivati devono essere ottenuti esclusivamente con latte di origine aziendale proveniente da animali alimentati almeno per il 70% con alimenti zootecnici prodotti in azienda. Analogamente a trasformati a base di verdura e carne è consentito l'acquisto di aromi, additivi, spezie, sale, caglio, ecc. I prodotti venduti in unità di vendita (non è consentita la vendita del prodotto sfuso destinato a grossisti) possono essere identificati dal logo BIOLOGICO DI FATTORIA.

ALTRE COSE….

MARCHI D'AREA

Esistono varie tipologie di marchi:

MARCHIO D'IMPRESA: Segno distintivo che può essere rappresentato graficamente, che permettere al pubblico di distinguere i prodotti o i servizi di un imprenditore da quelli simili di un altro imprenditore. Può essere costituito da parole, diciture, slogan (m. denominativo) o da figure, disegni (m. figurativo o emblematico) o da un insieme di essi (m. misto); possono essere anche numeri, lettere dell'alfabeto, così come forme originali di prodotti o confezioni di esso, suoni particolari, combinazioni di colori o tonalità cromatiche.

MARCHIO COMUNITARIO: Marchio di carattere unitario riconosciuto nei Paesi dell'Unione Europea (es: Ecolabel Reg. 1980/00)

MARCHIO COLLETTIVO: questo marchio è utilizzato da una pluralità di imprenditori diversi dal titolare della Registrazione, che non può invece utilizzarlo. Svolge soprattutto una funzione di garanzia, particolarmente qualitativa, in quanto garantisce che il prodotto o servizio contrassegnato dal marchio presenti specifiche qualità, abbia una particolare natura o una determinata origine. E se avete ascoltato con un po' di attenzione almeno di uno abbiamo parlato ….

E'importante segnalare che per quanto riguarda i prodotti agroalimentari, ai sensi della normativa comunitaria vigente, un ente pubblico può essere titolare di un marchio e permetterne l'uso ai licenziatari a condizione che esso non attribuisca valore qualitativo all'origine della materia prima o del luogo della sua trasformazione in quanto la derivazione causale può essere attestata solo a seguito delle procedure di riconoscimento previste dal Reg. (CEE) 2081/92. Il marchio d'area dovrebbe invece rappresentare uno strumento credibile per consentire all'area di consolidare, sviluppare (ed eventualmente recuperare) quelle attività/condizioni che rendono il territorio competitivo in un'ottica di sviluppo sostenibile, di valorizzazione dell'offerta tradizionale dell'area e di miglioramento continuo. In ogni caso il marchio d'area non deve essere in nessun modo confuso con un marchio di tipicità.

Le principali norme di riferimento sono:

- UNI EN ISO 9001:00
- Reg. 2081/92
- Legge Quadro sulle aree protette (L. 394/91)

Innanzitutto l'Organizzazione deve predisporre un documento che descriva i requisiti da soddisfare per ottenere la certificazione, specificando anche la tipologia di organizzazione che può accedere e gli eventuali limiti territoriali (ubicazione). Per fare richiesta di certificazione sono indispensabili :

- l'Organizzazione (un'azienda singola o più imprese variamente associate o collegate) che predispone il Disciplinare Aziendale;
- un marchio depositato e relativo Regolamento d'Uso
- il processo/servizio da sottoporre a certificazione, con le relative caratteristiche verificabili e/o misurabili e relativo Sistema di Garanzia;
- l'Organismo di Certificazione (OdC) indipendente e competente del settore;
- il documento normativo, che può essere una norma di riferimento, oppure un documento pubblico predisposto dall'Ente di Certificazione o depositato presso lo stesso (identificato dalla sigla DTP o DTS).

In altri casi, a seconda della titolarità del marchio e del Regolamento d'Uso del Marchio, l'Organismo di controllo interviene più con attività ispettive di parte seconda (cioè su incarico del titolare e/o gestore del Marchio).

LA GESTIONE DEL RISCHIO

Il Risk Management è definito come un insieme di attività coordinate per gestire un'organizzazione con riferimento ai rischi, includendone:

- la valutazione
- il trattamento
- l'accettazione
- la comunicazione.

Dal 1999, anno di pubblicazione della prima norma sul risk management (AS/NZS 4360:99), sono ormai migliaia le aziende che l'hanno adottata come riferimento. Il concetto di rischio nasce dal mondo della navigazione e del commercio dove esistevano i primi contratti ad risicum et fortuna. Il rischio è da sempre visto in senso negativo e il processo di gestione dei rischi è sempre stato impostato esclusivamente alla loro eliminazione o riduzione (si pensi all'utilizzo delle polizze assicurative). Oggi più che mai la gestione strategica e operativa dei rischi di tutte le aree organizzative aziendali rappresenta una nuova sfida per il management aziendale.

Il Crisis Management è parte integrante del Risk Management in quanto rappresenta un approccio sistematico e preordinato per il contenimento dei danni. Generalmente per crisi si intende un evento scatenante che altera il normale andamento delle operazioni e che può mettere in crisi l'esistenza stessa dell'azienda. In sostanza è un momento di svolta e cambiamento eccezionale che impatta sulle risorse naturali, materiali, immateriali ed umane di cui l'azienda dispone o necessità. Spesso le crisi, interne od esterne, sono imputabili a situazioni preesistenti sconosciute o sottovalute.

Le principali norme di riferimento sono:

- ISO/EC Guida 73/2002 Risk Management
- Vocabulary AS/NZS 4360:99 Risk Management

Esempi eclatanti di crisi nell'agroalimentare (dal tampering alle crisi di settore):

- Mascarpone Contaminato (1998)
- Olive contaminate (1998)
- Panettoni nel mirino degli ecoterroristi (1998)
- Pelati contaminati (1998)
- Polli contaminati (1999)
- Lattine di Coca Cola contaminata (1999)
- Mucca Pazza (1996-2000)
- Acquabomber, latte contaminato e succhi di frutta alterati (2003)

- Latte cinese alla melammina (2008)
- Mozzarelle alla diossina (2009)

CONCLUSIONI

Abbiamo dato un bel mucchio di informazioni, forse un po' disordinate ma non si può pensare di condensare in tre ore scarse un discorso che avrebbe diritto ad un intero corso annuale. L'importante è essere riuscito a destare interesse ad un settore che rimane tra i pochi a poter offrire sbocchi professionali e se qualcosa vi interessa fatevi sentire. Il mio indirizzo è

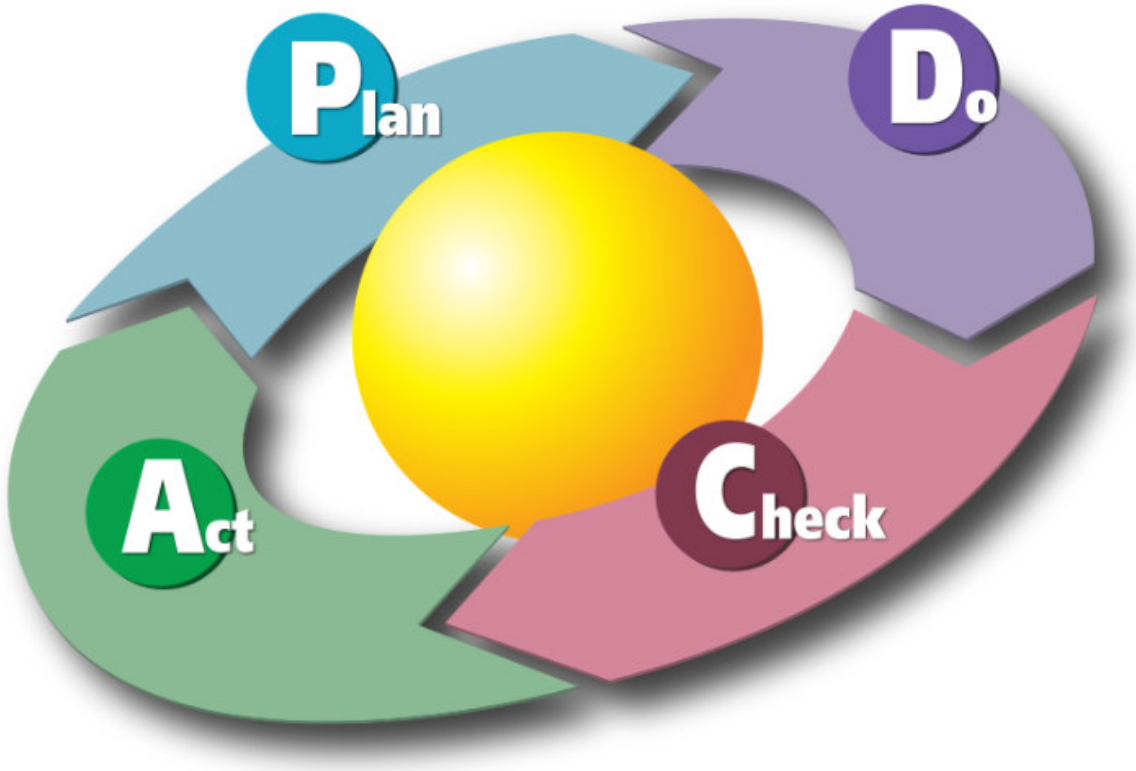
elioperno@libero.it

Scrivetemi e vi risponderò.

Auguri….

Ciclo di Deming

Il ciclo di Deming o Deming Cycle (ciclo di PDCA) è un modello studiato per il miglioramento continuo della qualità in un'ottica a lungo raggio. Serve per promuovere una cultura della qualità che è tesa al miglioramento continuo dei processi e all'utilizzo ottimale delle risorse. Questo strumento parte dall'assunto che per il raggiungimento del massimo della qualità è necessaria la costante interazione tra ricerca, progettazione, test, produzione e vendita. Per migliorare la qualità e soddisfare il cliente, le quattro fasi devono ruotare costantemente, tenendo come criterio principale la qualità.
Il ciclo PDCA

La sequenza logica dei quattro punti ripetuti per un miglioramento continuo è la seguente:

- *P - Plan. Programmazione.*
- *D - Do. Esecuzione del programma, dapprima in contesti circoscritti.*
- *C - Check. Test e controllo, studio e raccolta dei risultati e dei feedback.*
- *A - Act. Azione per rendere definitivo e/o migliorare il processo.*