

Manuale di corretta prassi operativa per gli allevamenti di bovini da latte

AI SENSI DEL REG. CE 852/2004

Az. Ag.

Comune

Località

Cod. ASL

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

Rev. 3 del

Responsabile della
tracciabilità aziendale

| | | | | | |
|--|--|--|--------------------------------|-------------------|--|
| Ragione sociale: | | | | | |
| Indirizzo: | | | | | |
| Codice Fiscale CUUA: | | | | | |
| Partita IVA | | | | | |
| Telefono: | | | | | |
| ASL di competenza: | | Codice ASL | | Codice AUA | |
| Approvvigionamento idrico: | Abbeverata: | acquedotto | Lavaggio impianti: | acquedotto | |
| Tipologia di mungitura | | | | | |
| N. Cisterne inox Latte | | capacità | | | |
| Frequenza del ritiro del latte | | | | | |
| Destinazione del latte | | | | | |
| Identificazione animali trattati | <input type="checkbox"/> ELETTRONICA <input type="checkbox"/> FASCETTE ALL'ARTO | <input type="checkbox"/> REPARTO INFERMERIA <input type="checkbox"/> SEGNALE COLORATO | <input type="checkbox"/> ALTRO | | |
| Orario mungitura | | Numero mungiture segregate per colostro: | | | |
| Specie allevate nel medesimo centro aziendale: | Bovini | Acquisto animali dall'esterno (riferito alle specie allevate) | <div>Si</div> <div>No</div> | | |
| Tipo di stabulazione vacche in produzione | | | | | |
| Tipo di stabulazione vacche in asciutta | | | | | |
| Tipo di stabulazione vitelli inferiori a 6 mesi | | | | | |
| Tipo di stabulazione rimonta e vitelli all'ingrasso | | | | | |
| | | | | | |

ORGANIGRAMMA AZIENDALE e identificazione delle RESPONSABILITA'

| | <i>Responsabile Azienda o TITOLARE</i> | <i>Responsabile PIANO CONTROLLI LATTE e COMUNICA ZIONE NON CONFORMI TA'</i> | <i>Responsabile AUTOCONT ROLLO</i> | <i>Responsabile CAMPAGN A</i> | <i>Responsabile APPROVVI GIONAME NTO</i> | <i>Responsabile ALIMENTA ZIONE</i> | <i>Responsabile ALLEVAME NTO</i> | <i>Responsabile MUNGITUR A</i> | <i>Responsabile CONSERVAZ IONE LATTE</i> | <i>Mungitore</i> |
|-----------------------|--|---|--|---------------------------------------|--|--|--|--|--|------------------|
| <i>Nome e Cognome</i> | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

Indice

| | |
|--|----|
| Scopo e campo di applicazione..... | 4 |
| Riferimenti normativi | 4 |
| 1. Definizioni e abbreviazioni..... | 4 |
| 2. Descrizione dell'azienda..... | 5 |
| 3. Descrizione del prodotto e destinazione | 6 |
| 4. Descrizione dei processi produttivi..... | 7 |
| 4.1 Processo di campagna | 7 |
| 4.2 Processo di approvvigionamento e stoccaggio..... | 8 |
| 4.2.1 Approvvigionamento dei “prodotti critici” | 8 |
| 4.2.2 Gestione dei fornitori | 9 |
| 4.2.3 Stoccaggio..... | 9 |
| 4.3 Processo di alimentazione..... | 9 |
| 4.3.1 Razione e razionamento | 10 |
| 4.4 Processo di allevamento | 10 |
| 4.4.1 Trattamenti sanitari degli animali..... | 11 |
| 4.4.2 Procedura smaltimento animali morti | 11 |
| 4.4.3 Vacche che compongono il lotto di produzione | 12 |
| 4.5 Processo di mungitura..... | 12 |
| 4.6 Processo di stoccaggio refrigerato e consegna latte..... | 12 |
| 4.6.1 Stoccaggio e refrigerazione | 12 |
| 4.6.2 Conferimento latte..... | 13 |
| 5. Strutture, impianti ed attrezzature..... | 13 |
| 6.1 Piano delle Pulizie..... | 14 |
| 6. Gestione dei rifiuti | 14 |
| 7. Procedure di corretta prassi igienica | 15 |
| 8. Gestione del prodotto non conforme..... | 15 |
| 9. Verifica del sistema di rintracciabilità e di autocontrollo | 16 |
| 10. Formazione e Addestramento | 16 |
| 11. Documenti allegati | 17 |
| 12. Documenti di registrazione | 17 |

SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Lo scopo del presente manuale è di formalizzare le corrette prassi operative e i prerequisiti messi in atto per garantire la sicurezza alimentare e la tracciabilità del latte crudo e degli animali destinati alla macellazione, prodotti ai sensi dei Reg. CE 852/04, 853/04 e 178/02 e successive modifiche e integrazioni.

Vengono anche formalizzate le corrette prassi per gli alimenti acquistati o prodotti, somministrati agli animali ai sensi del reg CE 183/05 e successive integrazioni.

Il presente manuale si applica alla produzione primaria dell'azienda comprendendo la gestione e il controllo delle attività critiche a partire dalla produzione di campagna, dalla gestione degli animali, degli alimenti zootecnici, dei biocidi e dei fornitori, fino alla gestione del prodotto latte crudo alla stalla e animali vivi da macello, compresi impianti, strutture ed attrezzature.

RIFERIMENTI NORMATIVI

Per l'anagrafe il riferimento normativo è il Decreto Min. San. 31/01/2002 "Disposizioni in materia di funzionamento dell'anagrafe bovina" e successive modifiche e integrazioni.

Per il benessere animale i riferimenti normativi sono il Decreto Legislativo 26 marzo 2001, n. 146 e il Decreto Legislativo 30 dicembre 1992, n.533 e loro successive modifiche e integrazioni.

Per la riproduzione animale e i controlli funzionali i riferimenti normativi sono il Reg. UE 1012/2016 e il DLgs. 52/2018 e successive modifiche e integrazioni.

Il manuale è stato redatto sulla base delle indicazioni riportate nel "Manuale di corretta prassi operativa per gli allevamenti di bovini da latte" Edizione n 1 Rev. III, elaborato dall'AIA e approvato dal Ministero della Salute e disponibile sul sito del Ministero.

1. DEFINIZIONI E ABBREVIAZIONI

Igiene degli alimenti (Reg CE 852/2004)

Le misure e le condizioni necessarie per controllare i pericoli e garantire l'idoneità al consumo umano di un prodotto alimentare tenendo conto dell'uso previsto.

Rintracciabilità (Reg. 178/2002)

La possibilità di ricostruire e seguire il percorso di un alimento, di un mangime, di un animale destinato alla produzione alimentare o di una sostanza destinata o atta ad entrare a far parte di un alimento o di un mangime attraverso tutte le fasi della produzione, della trasformazione e della distribuzione.

Pericolo o elemento di pericolo (Reg. 178/2002)

Agente biologico, chimico o fisico contenuto in un alimento o mangime, o condizione, in cui un alimento o mangime si trova, in grado di provocare un effetto nocivo sulla salute.

Punto critico di controllo (CCP)

Punto critico in corrispondenza del quale è possibile eliminare un rischio o ridurlo entro limiti accettabili.

Non Conformità (NC) (Reg. 882/2004)

La mancata conformità alla normativa in materia di mangimi o di alimenti, e alle norme per la tutela e la salute e del benessere degli animali;

AIA

Associazione Italiana Allevatori

Latte crudo

Il latte prodotto mediante secrezione della ghiandola mammaria di animali di allevamento che non è stato riscaldato a più di 40°C e non è stato sottoposto ad alcun trattamento avente un effetto equivalente.

ARA: Associazione Regionale Allevatori.

ANA: Associazione Nazionale Allevatori

CCFF: Controlli Funzionali come da D.Lgs 52/2018 e successive integrazioni e modifiche. Dati rilevati sui singoli animali presso gli allevamenti iscritti e relativi a:

- Identificazione univoca dell'animale e dell'allevamento in cui viene controllato.
- Misure relative a performances produttive e riproduttive (kg latte, numero di inseminazioni per fecondazione, numero di lattazioni, numero di mungiture praticate in azienda, n. di parti, n. di nati, etc.)
- Misure analitiche effettuate su matrice biologica dell'animale (% grasso, % proteina, numero di cellule somatiche, % lattosio, etc.)
- Dati relativi ad eventi produttivi e riproduttivi (data di nascita, data parto, data inseminazione, data fecondazione, data controllo funzionale)

Codice AUA: codifica degli allevamenti all'interno del Sistema AIA

Controllore Zootecnico: Personale dipendente delle Associazioni Allevatori che svolge la maggior parte del proprio lavoro in allevamento per la rilevazione dei dati e per tutte le attività di assistenza tecnica relative all'interpretazione delle informazioni elaborate di ritorno e a quelle relative all'identificazione degli animali.

SCM: Servizio Controllo Mungitrici

2. DESCRIZIONE DELL'AZIENDA

L'azienda è in possesso di tutte le autorizzazioni previste dalla normativa vigente e viene identificata con le seguenti informazioni riportate in pag. 2 e 3 del presente manuale:

- ragione sociale e indirizzo dell'azienda
- titolare
- codice ASL, codice CUAA (Codice Unico delle Aziende Agricole)
- N. e tipo impianti mungitura
- Orari di mungitura
- N. e capacità della vasca refrigerante latte

Viene anche riportato l'elenco del personale operante in azienda e le relative funzioni (organigramma).

È stata predisposta e allegata al presente manuale una mappa aziendale dove sono chiaramente identificati:

- le strutture di stoccaggio di alimenti
- la zona di stoccaggio dei biocidi
- i ricoveri degli animali con la zona di isolamento animali infetti
- la sala latte.

Dalla mappa aziendale si rilevano anche le superfici a disposizione degli animali.

3. DESCRIZIONE DEL PRODOTTO E DESTINAZIONE

In azienda si producono:

- *Latte crudo vaccino sfuso* che ha la destinazione indicata alla pagina 2. I parametri di riferimento sono i seguenti:

| Requisiti | Limite latte crudo | Limite latte crudo Alta Qualità (D.M.185/91) |
|------------------------------|--------------------------------------|--|
| C.B.T. | ≤ 100.000 UFC/ml (*) (Reg CE 853/04) | ≤ 100.000 UFC/ml (*) |
| Tenore in cellule somatiche | ≤ 400.000 ml (**) (Reg CE 853/04) | ≤ 300.000 ml (**) |
| Residui di sostanze inibenti | < LMR (Reg UE 37/2010) | < LMR (Reg UE 37/2010) |
| Aflatossine | < 50 ppt (Reg CE n.1881/2006) | <50 ppt (RegCEn.1881/2006) |
| Tenore in materia grassa | | ≥ 3,5% |
| Tenore in materia proteica | | ≥ 32 gr/litro |

(*) Media geometrica mobile, calcolata su un periodo di due mesi, con almeno due prelievi al mese.

(**) Media geometrica mobile, calcolata su un periodo di tre mesi, con almeno un prelievo al mese.

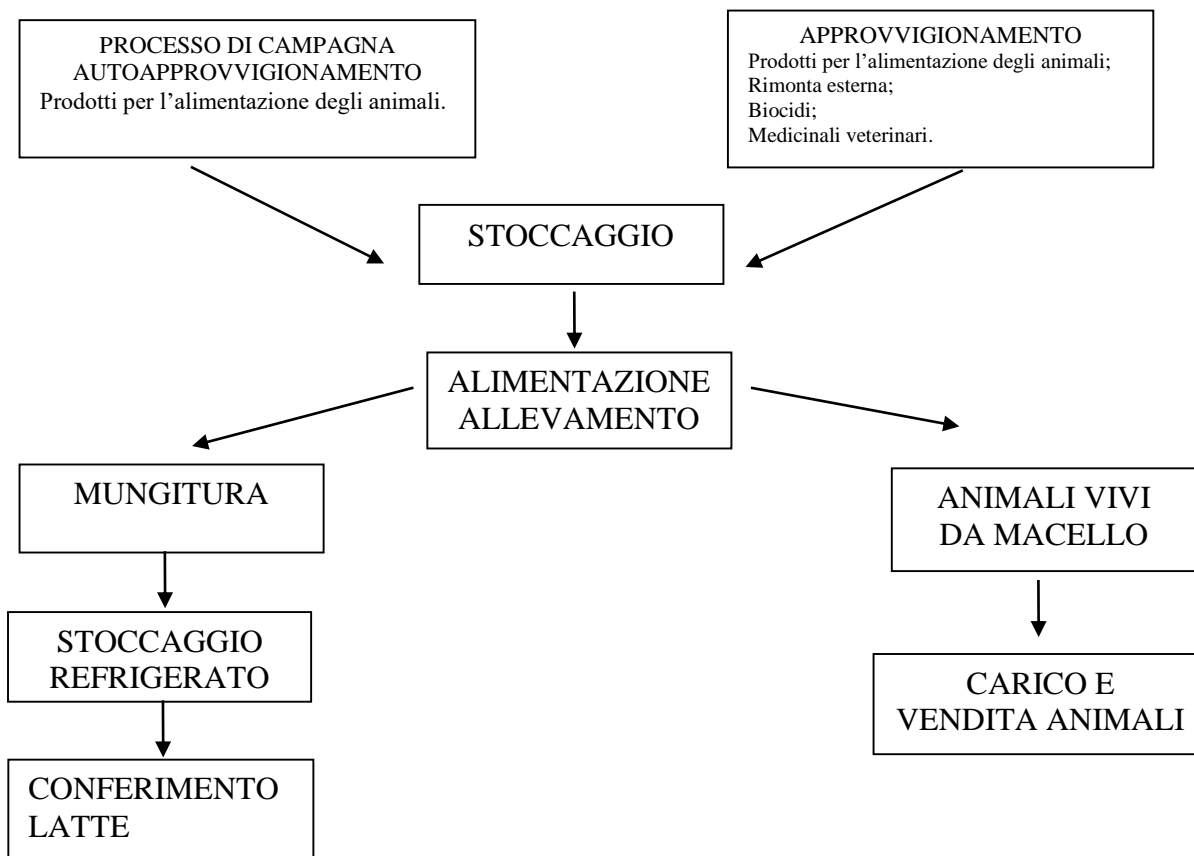
- *Animali vivi da macello* destinati agli impianti di macellazione riconosciuti.

In allegato si riporta la Procedura dei controlli per la verifica dei parametri qualitativi del latte crudo prodotto.

Per la verifica del rispetto della normativa inerente le Aflatossine si faranno dei campioni annuali o con diversa cadenza valutando il rischio in base all'alimentazione utilizzata e alle allerta diramate.

4. DESCRIZIONE DEI PROCESSI PRODUTTIVI

Il flusso del processo produttivo che descrive l'allevamento è il seguente:



Nelle pagine seguenti sono analizzate le modalità di gestione delle singole fasi del processo, con indicazione delle modalità di registrazione così come previsto dal Reg. 852/04 e dalla normativa vigente inerente il settore.

4.1 Processo di campagna

Relativamente ai prodotti per l'alimentazione del bestiame provenienti dal processo di campagna, l'azienda

- opera in conformità alle Buone Pratiche Agricole normali, conserva documentazione di acquisto delle sementi e dei prodotti fitosanitari
- registra gli eventi critici di campagna per le colture soggette a trattamenti fitosanitari sul quaderno di campagna, in conformità all'art 16 del D.L.vo 14 agosto 2012. Il quaderno di campagna è composto di due parti:
 - scheda colturale: semina, fasi fenologiche e raccolta
 - registro dei trattamenti fitosanitari (compilato entro un mese dall'evento)

L'azienda detiene i prodotti fitosanitari in ambienti idonei e ne conserva le relative schede di sicurezza.

4.2 Processo di approvvigionamento e stoccaggio

Riguarda la gestione di tutti i prodotti acquistati: dagli alimenti, agli animali, fino ai prodotti utilizzati per i trattamenti veterinari e per le operazioni di pulizia e disinfezione attuate all'interno dell'allevamento.

4.2.1 Approvvigionamento dei “prodotti critici”

Relativamente a tutte le categorie di bovini, l'azienda gestisce l'approvvigionamento dei “prodotti critici”:

- **prodotti per l'alimentazione del bestiame**
- **rimonta esterna**
- **biocidi** (detergenti, disinfettanti e disinfestanti)
- **prodotti fitosanitari**
- **farmaci veterinari**

Nel processo di approvvigionamento dei **prodotti per l'alimentazione del bestiame**

l'azienda si rifornisce di prodotti di provenienza aziendale e di prodotti di provenienza extra aziendale, acquistati da fornitori riconosciuti ai sensi del Reg. (CE) 183/05 allegato I e II.

Per i prodotti sfusi a basso contenuto di acqua libera (semi e granaglie, farine, mangimi) di provenienza extra-aziendale, al momento dello scarico dal vettore viene fatto il campione in contraddittorio per opportune verifiche e analisi (Legge 281/63 art. 18 comma 7):

“Al momento dello scarico dei suddetti mangimi, trasportati a mezzo di carri silos, il vettore e il destinatario, ove quest'ultimo ne faccia richiesta, provvederanno al prelevamento in contraddittorio di cinque aliquote per ogni mangime nel caso, sia necessario prevedere un campione anche per l'allevatore, tre da consegnare al laboratorio di prima istanza e 1 da destinare al produttore/importatore, (linee guida del Ministero della Salute sul controllo ufficiale dei mangimi per l'applicazione del Reg. CE 152/2009), apponendo a ciascuno di essi sigilli di entrambi le parti, e facendo specifica menzione dell'avvenuto campionamento nel succitato documento di trasporto. Uno dei cinque campioni deve essere ritirato dal vettore e gli altri conservati dal ricevitore della merce”

Per gli alimenti acquistati, oltre alla conservazione di tutti i documenti di acquisto, viene fatto un controllo in accettazione sui seguenti aspetti:

- presenza ed idoneità del cartellino;
- registrazione e/o riconoscimento del fornitore;
- dichiarazione da parte del fornitore di rispondenza sanitaria per l'assenza di agenti patogeni e micotossine;
- caratteristiche organolettiche (aspetto, colore, odore, etc...)
- verifica alimento per aspetto sanitario e per inquinamento da materiale inerte;
- corrispondenza fra ordine, quanto riportato nei documenti di accompagnamento delle merci e quanto effettivamente consegnato.

La gestione dei mangimi destinati all'alimentazione animale, avviene conformemente alla normativa vigente (Reg. CE 183/05 sui mangimi).

L'acqua utilizzata in azienda per l'abbeverata degli animali è quella potabile.

L'acquisto della **rimonta esterna** è ugualmente un aspetto critico nella gestione dell'approvvigionamento; gestione e registrazione sono però completamente regolate dalla normativa cogente relativa ai requisiti sanitari ed anagrafici degli animali (modello 4, dichiarazione di provenienza dei riproduttori, comprese le eventuali vaccinazioni, registro di carico e scarico, ecc...) e l'azienda vi si attiene.

Rispetta possibilmente la quarantena prima di immettere la rimonta in produzione.

Per i **biocidi** e i **prodotti fitosanitari** l'azienda si attiene alla normativa del D.Lgs.150/2012, provvede a detenere copia della scheda tecnica e di sicurezza, o dell'etichetta che verrà conservata in azienda almeno per il periodo di impiego del prodotto e del tempo di carenza.

Per i **farmaci veterinari** l'azienda rispetta la normativa vigente D.Lgs.193/06 e D.Lgs.158/06 con le modifiche e integrazioni intervenute.

Per quanto riguarda le registrazioni relative agli approvvigionamenti dei prodotti critici l'azienda:

- conserva copia della documentazione di accompagnamento degli alimenti per il bestiame;
- conserva copia della documentazione di accompagnamento e schede tecniche dei biocidi;
- registra gli approvvigionamenti dei prodotti di origine aziendale sul "Registro autoapprovvigionamenti" indicando tipo di prodotto, anno di produzione, quantità e luogo di stoccaggio, data inizio e data fine utilizzo;
- aggiorna il "Registro dei trattamenti" che può essere sia cartaceo che elettronico, dove sono di competenza dell'allevatore la registrazione del lotto del prodotto acquistato e delle date di inizio e fine trattamento.

4.2.2 Gestione dei fornitori

I fornitori sono rintracciabili dai documenti di trasporto o di acquisto e/o dal Registro approvvigionamento, in cui sono riportate le informazioni necessarie per rintracciare velocemente gli stessi in caso di comunicazioni inerenti non conformità dei prodotti acquistati (Reg. CE 183/05 allegato I e II).

4.2.3 Stoccaggio

Gli ambienti dedicati allo stoccaggio di prodotti per l'alimentazione del bestiame sono tenuti in modo da garantire protezione da fonti di contaminazione e sono identificati in planimetria.

I biocidi e i prodotti fitosanitari sono conservati in un locale o un armadietto chiuso, separati dagli alimenti e dedicato alla detenzione di tali prodotti al fine di evitare contaminazioni di alimenti e nuocere alle persone. Viene apposto il cartello "VIETATO L'ACCESSO AL PERSONALE NON AUTORIZZATO".

Tutti i medicinali non utilizzati o i rifiuti derivanti da tali medicinali vengono smaltiti in conformità alle disposizioni di legge e conferiti negli idonei sistemi di raccolta e smaltimento per i medicinali non utilizzati o scaduti.

4.3 Processo di alimentazione

L'azienda utilizza sia prodotti di origine aziendale, fieni e parte dei concentrati, sia prodotti di origine extra-aziendale, concentrati sotto forma di granaglie o di mangimi composti integrati.

La somministrazione degli alimenti in greppia viene fatta dopo aver pulito dai residui delle precedenti somministrazioni.

Per le somministrazioni possono essere utilizzati sistemi meccanici quali carri miscelatori o autoalimentatori.

Questa metodica è seguita per tutte le categorie di animali.

4.3.1 Razione e razionamento

Il piano di razionamento è redatto dal titolare con il supporto di tecnici specializzati che elaborano razioni equilibrate in funzione degli obiettivi produttivi e dei prodotti disponibili. Le razioni sono formulate per ogni singola categoria di animali presenti in stalla, nel rispetto della fisiologia e del benessere animale.

Il responsabile dell'allevamento verifica giornalmente eventuali modifiche della consistenza degli animali nelle diverse categorie e aggiorna i relativi piani di razionamento. I controlli dell'efficacia della razione somministrata alle vacche avvengono sulla base dei dati di produzione quali-quantitativa del latte di massa e dei singoli soggetti e, su un'analisi visiva dello stato nutrizionale dei singoli soggetti.

Il modulo "Scheda razionamento" per gli animali in produzione, riporta le seguenti informazioni:

- Il gruppo di animali a cui viene somministrata;
- La validità del piano (data inizio–data fine);
- La firma del responsabile;
- Il tipo di alimento;
- La quantità di ogni singolo alimento da somministrare per singolo capo;
- Campo note in cui segnalare le variazioni temporanee della razione.

4.4 Processo di allevamento

Tutti gli animali in allevamento sono identificati e registrati in accordo alle normative vigenti. Per i nuovi soggetti acquistati dall'esterno l'azienda accerta lo stato sanitario prima dell'immissione nel processo produttivo, con particolare attenzione a Tubercolosi, Brucellosi e Leucosi ed effettua un periodo di quarantena.

Gli addetti alla stalla tengono sotto controllo quotidianamente i parametri indici di buona salute (approccio agli alimenti, ruminazione, respirazione, emissione feci, condizione di ingrassamento, zoppie ecc.) e in caso di rilevazioni di sintomi riferibili a malattie incipienti o in atto si informa subito il veterinario aziendale per gli opportuni provvedimenti da adottare. Nei casi in cui la diagnosi indica la possibilità di diffusione della malattia, gli animali malati vengono isolati per ridurre al minimo la diffusione.

In caso di patologie infettive ci si attiene a quanto prescritto dal veterinario aziendale e dal Servizio Veterinario della ASL, sia per quanto concerne la profilassi igienico sanitaria che per quanto concerne le profilassi vaccinali.

Vengono adottate le seguenti operazioni di corretta prassi operativa e rispetto dei prerequisiti:

- I lavoratori dovrebbero iniziare la giornata con scarpe e tuta pulite. Iniziare la giornata lavorativa dall'unità contenenti gli animali più giovani e procedere per gruppi di età;
- Mantenere puliti e in buone condizioni i propri indumenti; in particolare è obbligatorio indossare abiti e calzature destinati solo per le operazioni di produzione e manipolazione del latte;
- Provvedere alla protezione di tagli, ferite, infiammazioni su mani, braccia, viso con cerotti o fasce impermeabili e curare prontamente problemi di salute, in particolare malattie dell'apparato gastro-enterico e/o respiratorio;
- Avere cura di lavarsi e asciugarsi accuratamente le mani all'inizio dell'attività;
- Mantenere i veicoli al di fuori del confine aziendale (visitatori, consegna dei mangimi e consegna / raccolta animali) e in particolare i veicoli per la raccolta delle carcasse.

Mantenere i passaggi, passerelle, rampe di carico e rimorchi puliti e disinfettati. Pulire e disinfettare le aree di raccolta delle carcasse e di carico degli animali immediatamente dopo l'uso;

- Mantenere gli accessori separati per ciascun gruppo oppure, se non possibile, pulire e disinfettare carriole, attrezzi, trattori, strumenti etc. se utilizzati in condivisione;
- I silos di mangime devono essere adiacenti alla recinzione perimetrale. I punti di ingresso per l'alimentazione e le aree di stoccaggio dei mangimi dovrebbe essere coperti da griglie o sigillati per impedire l'ingresso dei parassiti;
- Evitare le cause che predispongono all'insorgenza di malattie infettive e parassitarie, quali: ingresso di estranei, la carenza di igiene, la presenza eccessiva di insetti ematofagi (zecche, mosche), topi ecc.;
- Procedere a disinfezioni, derattizzazioni e disinfestazioni, anche per quanto riguarda i mezzi di trasporto, secondo quanto previsto dal piano delle pulizie e di igienizzazione. Gli interventi vengono annotati sugli appositi registri;
- Il veterinario aziendale predispone e redige piani di biosicurezza, di profilassi e dei protocolli terapeutici per le principali patologie presenti in azienda;
- Vanno sviluppati adeguati programmi di vaccinazione in consultazione con il veterinario assicurandosi che gli animali siano vaccinati e ricevano i booster come previsto. Le infezioni parassitarie provocano stress agli animali, influenzando le prestazioni di crescita e riducendo la resistenza ad altre patologie. pertanto è necessario pianificare adeguati programmi di controllo e prevenzione dei parassiti interni ed esterni;
- Mantenimento della zona esterna ai locali di stoccaggio e vendita del latte sgombra da vegetazione spontanea, detriti e rifiuti.

4.4.1 Trattamenti sanitari degli animali

I trattamenti veterinari relativamente a tutti i capi in allevamento sono gestiti e registrati in conformità alla legislazione vigente.

In particolare, esistendo un pericolo di contaminazione chimica del latte potenzialmente derivante da vacche trattate durante la lattazione o per profilassi di messa in asciutta, queste sono opportunamente identificate o segregate in area dedicata per consentire la separazione del latte in fase di mungitura e il rispetto dei tempi di sospensione

Il latte prodotto dalle vacche trattate viene separato dal lotto conforme per il consumo umano per il periodo di sospensione previsto dal farmaco utilizzato per il trattamento e smaltito secondo la normativa vigente.

Vengono riferiti prontamente al veterinario aziendale le eventuali reazioni avverse e gli insuccessi terapeutici.

4.4.2 Procedura smaltimento animali morti

In caso di morte di bovini, l'episodio viene prontamente segnalato al Servizio Veterinario della ASL competente per territorio al fine di poter ottenere il rilascio del nulla osta per la distruzione della carcassa a mezzo di infossamento in un'area dell'azienda opportunamente identificata allo scopo e con i requisiti previsti dalla normativa vigente.

Con il certificato di morte redatto dallo stesso veterinario ASL unitamente al nulla osta per la distruzione, si produce la richiesta al Comune per il rilascio dell'autorizzazione all'infossamento.

Nei casi in cui il Servizio veterinario della ASL per motivi sanitari non dovesse esprimere il nulla osta, la carcassa verrà smaltita come rifiuto pericoloso di origine animale attraverso ditta specializzata (materiali di categoria 1).

4.4.3 Vacche che compongono il lotto di produzione

In azienda è possibile individuare i singoli capi in lattazione che vengono munti giornalmente attraverso le informazioni rilevate attraverso la documentazione ufficiale di legge (registro di carico e scarico bovini, registro trattamento farmaci, ecc.) e dalla documentazione ufficiale prodotta dall'AIA (Schede rilevamento dati, prestampati). Dal confronto di tali informazioni con i dati riportati sul registro dei trattamenti, i relativi tempi di sospensione, è possibile risalire alle singole bovine che hanno prodotto il latte conferito in un giorno specifico. Nel corso della mungitura rilevata il giorno del controllo funzionale da parte dell'APA, inoltre, viene prelevato un campione di latte rappresentativo per ogni singola bovina munta, al fine di effettuare le analisi presso i laboratori della rete AIA.

4.5 Processo di mungitura

Le modalità di mungitura seguono la normale prassi d'allevamento e la tipologia d'impianto ed è conforme alle indicazioni del reg. CE 853/04 nella sez.9 capitolo 2 che indica le seguenti norme:

- Il personale addetto alla mungitura ha i requisiti di idoneità ed opera conformemente alla normativa.
- Il personale addetto alla mungitura si accerta che prima dell'inizio della mungitura i capezzoli, la mammella e le parti adiacenti siano pulite.
- Il latte di ciascuna vacca viene controllato al fine di rilevare anomalie organolettiche o fisico-chimiche dal mungitore, o con un metodo che abbia risultati analoghi.
- Il colostro delle vacche che hanno partorito viene munto separatamente in appositi contenitori ed impiegato nell'alimentazione dei vitelli.
- Il latte che presenta anomalie riscontrate nei primi getti o prodotto da animali identificati per aver avuto un trattamento farmacologico che possa trasferire residui al latte nel periodo di sospensione prescritto, non viene utilizzato per il consumo umano.
- Che i trattamenti per immersione o vaporizzazione dei capezzoli sia fatto solo con prodotti approvati dalle autorità competenti per scongiurare residui di livello inammissibile nel latte.

Particolare attenzione viene dedicata al funzionamento e all'igiene della macchina mungitrice, al fine di ridurre gli stress da mungitura a livello mammario, salvaguardando il livello di benessere della mandria. Viene fatto periodicamente un controllo del funzionamento dell'impianto di mungitura da parte del tecnico SCM, che compie le verifiche previste dal regolamento AIA.

Il mungitore ad ogni utilizzo dell'impianto verifica il buon funzionamento dello stesso, controllando visivamente il valore del livello del vuoto (manometro), facendo attenzione all'eventuale caduta dei gruppi ed alla relativa frequenza. Lo stesso al termine di ogni mungitura provvede all'accurato lavaggio dell'impianto secondo quanto previsto dal **Piano delle pulizie**.

4.6 Processo di stoccaggio refrigerato e consegna latte

4.6.1 Stoccaggio e refrigerazione

Il latte conforme derivato dal processo di mungitura è sottoposto al passaggio attraverso appositi filtri monouso e raccolto immediatamente nella vasca di refrigerazione. La vasca è

tenuta costantemente chiusa e il latte mantenuto in movimento utilizzando un idoneo ciclo di agitazione.

La temperatura di refrigerazione è fissata a 4°C, con un limite massimo di 6°C, per il rallentamento dello sviluppo batterico e il contenimento delle modificazioni fisico-chimiche a carico dei grassi e delle proteine.

L'allevatore verifica visivamente giornalmente la temperatura di raffreddamento indicata sul serbatoio e il corretto funzionamento dell'agitatore, verificando in doppio a cadenza trimestrale la temperatura, registrando l'operazione di verifica e gestendo le non conformità e le relative azioni correttive.

Per gli aspetti igienico sanitari di impianti e attrezzature, vengono rispettate le prescrizioni di cui al Reg.853/04 nella sez.9 capitolo 2 punto A e B.

“2. I locali per il magazzinaggio del latte devono essere opportunamente protetti contro gli animali infestanti o parassiti, essere separati dai locali in cui sono stabulati gli animali. ...

3. Le superfici delle attrezzature destinate a venire a contatto con il latte (utensili, contenitori, cisterne, ecc., utilizzati per la mungitura, la raccolta o il trasporto del latte) debbono essere facili da pulire e, se necessario, da disinfettare e debbono essere mantenute in buone condizioni. Ciò richiede l'impiego di materiali lisci, lavabili e atossici.”

“4. Dopo l'impiego, tali superfici debbono essere pulite e, se necessario, disinfettate. ...”

4.6.2 Conferimento latte

Il lotto di produzione aziendale è definito come: quantitativo di latte, ottenuto dalle mungiture di una, due/tre giornate, conservato nella vasca di refrigerazione aziendale e conferito.

Il carico e il conferimento del latte al cliente è competenza del trasportatore.

Il quantitativo del lotto di latte consegnato viene identificato a norma di legge mediante le due tipologie di registrazione:

- **Registro di Consegna** che risiede presso l'azienda, dove sono indicati:
 - lotto di consegna giornaliero
 - orario di carico
 - dati e firma del trasportatore
 - firma del produttore o suo delegato
- **Registro del trasportatore** che accompagna il latte fino allo stabilimento di conferimento su cui viene indicato:
 - data e giro di raccolta
 - dati e firma del trasportatore
 - dati e firma del produttore o delegato (cui è rilasciata una copia)
 - il quantitativo e orario di carico del lotto di latte consegnato
 - ditta destinataria o primo acquirente cui è rilasciata una copia
 - stabilimento di destinazione cui è rilasciata una copia

5. STRUTTURE, IMPIANTI ED ATTREZZATURE

Particolare attenzione viene posta nell'igiene degli ambienti dove vivono gli animali. Le routine impostate sono tali da ridurre al minimo i rischi sanitari dovuti a fattori igienici oppure derivanti da un non corretto utilizzo delle macchine e degli impianti,

La stalla offre una superficie per capo adeguata per dormire e nutrirsi, oltre a fornire adeguata illuminazione e circolazione dell'aria, mantenere bassi i livelli di polvere e garantire livelli non nocivi di umidità relativa e concentrazione di gas come indicato dalle norme sul benessere animale.

È presente una zona identificata per l'isolamento di animali infetti dotata di lettiera pulita e asciutta.

In particolare per quanto riguarda il benessere dei vitelli vengono applicate le prescrizioni previste dalla normativa vigente.

Le aree di riposo all'interno dei locali di stabulazione sono confortevoli e di facile pulizia.

I fabbricati, i recinti, le attrezzature e gli utensili sono puliti e disinfettati per evitare la contaminazione e la proliferazione di organismi patogeni secondo il **Piano delle Pulizie**. Le feci, le urine e i residui di alimenti sono rimossi frequentemente, al fine di limitare gli odori, l'eccesso di umidità, di gas nocivi ed evitare di attirare insetti o roditori. Sono previsti sistemi di protezione che impediscono l'ingresso di animali esterni negli ambienti in cui sono presenti alimenti e animali allevati.

Le attrezzature e gli impianti sono sottoposti a regolare manutenzione come riportato nei manuali d'uso e manutenzione degli impianti stessi.

Le modalità di utilizzo degli impianti sono conformi a quanto previsto dai manuali d'uso.

6.1 Piano delle Pulizie

Si effettua regolare pulizia, disinfezione e disinfestazione di locali e ambienti, compresi i silos per mangimi sfusi.

Alla fine di ogni ciclo di utilizzo delle attrezzature dell'impianto di mungitura e delle vasche refrigeranti si effettua la pulizia e disinfezione con detergenti regolarmente registrati e risciacquati con acqua fredda.

Il ciclo di lavaggio (manuale o automatico) comprende:

- a) risciacquo con acqua fredda,
- b) lavaggio con detersivo apposito (di tipo alcalino e a norma di legge) con acqua alla temperatura consigliata seguendo le istruzioni per l'uso;
- c) risciacquo con acqua fredda.

Almeno una volta alla settimana va eseguito il lavaggio con disincrostante (di tipo acido a norma di legge) con acqua alla temperatura consigliata seguendo le istruzioni per l'uso, seguito da un risciacquo con acqua fredda.

Tutte le operazioni non ordinarie sono registrate sul Registro delle pulizie e manutenzione straordinaria. Analogamente sono registrate le attività di disinfestazione e derattizzazione sull'apposito Registro disinfestazione e derattizzazione.

In allegato si riporta lo schema riassuntivo del **Piano delle Pulizie**

6. GESTIONE DEI RIFIUTI

L'azienda si attiene alla normativa vigente sui rifiuti.

Per i **Rifiuti non pericolosi** sono predisposti dei contenitori di colore diverso e con relativa scritta per la raccolta delle frazioni riciclabili (carta, vetro, plastica, ferro) purché non abbiano contenuto sostanze farmacologiche, pericolose o nocive, e ulteriore contenitore per la frazione non riciclabile.

Per i **Rifiuti pericolosi non di origine animale** (rifiuti farmacologici e crittogamici, oli esausti e accumulatori) sono conservati separatamente e conferite alle ditte specializzate per lo smaltimento.

Per i **Rifiuti pericolosi di origine animale**: le carcasse degli animali morti per i quali non ci sia stato il nulla osta all'interramento come descritto nella Procedura smaltimento animali morti, vengono smaltiti da ditte autorizzate.

7. PROCEDURE DI CORRETTA PRASSI IGIENICA

Per la definizione dei pericoli relativi alla produzione di latte si rimanda al "Manuale di corretta prassi operativa per gli allevamenti di bovini da latte" Edizione n 1 Rev. III, elaborato dall'AIA e approvato dal Ministero della Salute e disponibile sul sito del Ministero.

Sulla base delle indicazioni riportate nel predetto manuale sono state elaborate le varie operazioni e descrizioni dei prerequisiti di corretta prassi operativa adottati nell'azienda.

8. GESTIONE DEL PRODOTTO NON CONFORME

Le "Non Conformità" rappresentano situazioni di scostamento da parametri di processo o specifiche di prodotto stabilite. Esse possono riguardare parametri e regole sia interne all'allevamento, sia dettate dalla normativa vigente.

Per quanto riguarda il presente documento, le non conformità sono rilevabili nel corso della normale conduzione dell'allevamento da qualsiasi operatore (titolare, mungitore, etc.), dal personale ARA nel corso delle operazioni relative all'attività di Controllo Funzionale.

Le non conformità sono registrate sul modulo "Registro Non Conformità", ove viene riportata anche la relativa azione correttiva intrapresa e la verifica dell'efficacia dell'azione stessa, oltre che la firma del responsabile del trattamento della non conformità.

Se la non conformità rilevata è in grado di generare potenziale o reale rischio sanitario per il consumatore, il responsabile dell'allevamento dà comunicazione tempestiva all'autorità sanitaria, ai clienti ed ai fornitori coinvolti, fornendo tutte le informazioni sui motivi del richiamo/ritiro del prodotto e mette a disposizione la documentazione utile per identificare e rintracciare completamente, fino alle materie prime acquistate, il prodotto consegnato.

Il superamento dei limiti per carica batterica e cellule somatiche del latte prodotto viene notificato entro 48 ore al Servizio Veterinario della ASL competente tramite telefono, fax, mail, e si avvia il periodo di osservazione di tre mesi per il rientro nei limiti.

Procedura operativa

In caso di sospetta o certa non conformità dei prodotti finiti ai requisiti di sicurezza ovvero dannosi per la salute, il responsabile dell'allevamento provvede a:

1. Individuare la tipologia del prodotto ed il lotto della merce oggetto di segnalazione
2. Individuare i clienti destinatari del prodotto in causa e informarli tempestivamente accordandosi per attivare idonee procedure di ritiro dal mercato. Nel caso di una non conformità rilevata che riguarda un prodotto acquistato informare tempestivamente il fornitore.
3. Nel caso che il prodotto sia arrivato al consumatore, informare il consumatore tempestivamente in modo efficace ed accurato;

4. Informare immediatamente le autorità competenti per territorio;
5. Restare a disposizione per ogni informazione sul prodotto e sui rischi;
6. Terminata l'emergenza, attivare la procedura di riesame del sistema al fine di individuare le cause che hanno determinato l'evento e le misure preventive da attuare al fine di evitarne il ripetersi.

Nel caso di segnalazione di ingredienti delle razioni non conformi da parte di fornitore si procederà come segue a seconda delle ipotesi 1 o 2.

1) nel caso il quantitativo ricevuto è ancora in magazzino e non è stato utilizzato per le lavorazioni si provvede ad accantonarlo e segnalarlo (non conforme in attesa di ritiro) fino al ritiro da parte del fornitore.

2) nel caso la materia prima sia già stata utilizzata si dovrà:

- verificare attraverso le razioni quali sono i prodotti finiti che la possono contenere
- verificare la sua data di consegna attraverso i documenti amministrativi di trasporto presa in carico
- procedere al ritiro ove possibile di tutti i lotti di produzione, ottenuti oltre quella data adottando il contenuto di questa procedura ed in particolare quanto riportato ai punti 2, 3, 4 e 5 sopra riportati

Tutte queste attività possono essere effettuate allorché non vadano ad interferire o contrastare con le azioni attuate secondo la normativa vigente dai Veterinari Ufficiali dei S.S.N.

In allegato si riporta la Procedura dei controlli per la verifica dei parametri qualitativi del latte crudo prodotto.

9. VERIFICA DEL SISTEMA DI RINTRACCIABILITA' E DI AUTOCONTROLLO

La verifica dell'efficacia dell'applicazione del sistema di rintracciabilità e di autocontrollo in azienda viene effettuata dal titolare e da personale delle Associazioni Allevatori, che abbia capacità e competenze per effettuare tale attività.

La verifica viene effettuata sia attraverso la consultazione della documentazione presente in allevamento, sia attraverso interviste al personale aziendale.

Nel corso delle verifiche ispettive interne viene effettuato anche il riesame del piano di autocontrollo

10. FORMAZIONE E ADDESTRAMENTO

Per il personale individuato nell'organigramma aziendale avente funzioni di responsabilità sulle fasi critiche individuate nel piano dei controlli viene attuata una opportuna attività di formazione e addestramento sulle modalità di gestione dei pericoli di loro competenza.

Tutte le attività di formazione e addestramento, sia svolte internamente che esternamente all'azienda sono documentate o tramite attestati di partecipazione o mediante registrazione opportuna sul modulo "Registro formazione ed addestramento". Questa documentazione è conservata in azienda.

11. DOCUMENTI ALLEGATI

I documenti allegati al presente manuale sono:

- Mappa aziendale
- Piano delle pulizie
- Procedura dei controlli per la verifica dei parametri qualitativi del latte crudo
- Procedure di biosicurezza

12. DOCUMENTI DI REGISTRAZIONE

I documenti di registrazione sono conservati per un periodo minimo di almeno due anni, necessari a consentire la rintracciabilità degli alimenti che hanno contribuito a costituire il prodotto stesso.

I documenti di registrazione allegati al presente manuale sono:

- Registro carico scarico bovini
- Registro dei trattamenti
- Registro autoapprovvigionamento
- Registro Non Conformità
- Scheda razionamento
- Scheda controllo tank
- Registro manutenzioni e pulizie straordinarie
- Registro formazione e addestramento
- Registro disinfestazioni e derattizzazioni