

Corso di formazione per titolare di caseifici aziendali e addetti al settore lattiero caseario

2020



A.S.L. TO4
Azienda Sanitaria Locale
di Ciné, Chivasso e Ivrea

Quest'anno il destino ci ha impedito di tagliare il traguardo del decimo "Corso di formazione per titolare di caseifici aziendali e addetti al settore lattiero caseario". Le misure di distanziamento sociale necessarie per contrastare l'epidemia di COVID 19 hanno reso impossibile questo evento ormai tradizionale.

Non preoccupatevi non demordiamo e ci riproveremo l'anno prossimo.

Ma per non lasciarvi soli, per dare continuità al nostro progetto, per fare quello che si definisce "formazione continua", insieme ai nostri colleghi dell'Agenform, della Coldiretti, dell'Istituto Zooprofilattico PLVDA, dell'Associazione Regionale Allevatori, del Laboratorio della Camera di Commercio abbiamo deciso di inviarvi questa piccola dispensa che rappresenta un ponte ideale fra il 2019 e il 2021.

Ci auguriamo che la legghiate, che non serva ad impedire ad un tavolino o ad un sedia di "ballare", oppure ad accendere la stufa nelle lunghe serate d'inverno. Speriamo che non vada nemmeno a finire in una bella libreria o nel cassetto dei documenti dell'autocontrollo.

Altrimenti avrete dato ragione a chi sostiene che si tratta di lavoro inutile, di tempo perso.

Cogliamo l'occasione per farvi anche i nostri più cari auguri di Natale 2020 e di un Felice 2021.

Il Dipartimento di Prevenzione

dell'ASL TO 4

Si ringraziano per i loro contributi (in ordine alfabetico)

Barbero Raffaella (ASL TO 4)

Bianchi Manila (IZSPLVDA)

Bellio Alberto (ASL TO 4)

Bosca Roberto (ASL TO4)

Daveni Mauro (Coldiretti Torino)

Decastelli Lucia (IZSPLVDA)

Ferrero Daniela (ASL TO4)

Garnerone Noemi (ARAP)

Martucci Francesca (IZSPLVDA)

Masoero Gianni (ASL TO 4)

Mezzano Giovanni (ASL TO4)

Nicolandi Luca (ASL TO4)

Stanzione Stefano (ASL TO4)

Tallone Guido (Agenform e Associazione Casari e Casare)

Vittone Paolo (Lab Cam Com TO)

INDICE

1. L'autocontrollo nel caseificio di azienda agricola

Mauro Daveni

2. Buon formaggio, buon latte, buona mungitura: un percorso da seguire

Noemi Garnerone

3. Latte e contaminanti chimici

Francesca Martucci

4. Ricetta elettronica veterinaria, gestione del farmaco in azienda e antibioticoresistenza

Barbero

5. Rischi microbiologici nel settore lattiero-casaerio

Lucia De Castelli/Manila Bianchi

6. Sulla stagionatura dei formaggi: quanto conta la tradizione e quanto l'igiene

Guido Tallone

7. COVID-19, quali rischi in caseificio?

Alberto Bellio

8. Etichettatura prodotti lattiero - caseari

Paolo Vittone

9. Effetti del controllo ufficiale sul miglioramento del settore lattiero: l'esperienza dell'ASL TO 4

Luca Nicolandi

10. Indicazioni per consegne di alimenti a domicilio [FOOD DELIVERY] nell'ambito dell'emergenza dovuta a COVID 19

Roberto Bosca/Mauro Daveni/Daniela Ferrero/Gianni Masoero/Giovanni Mezzano/Luca Nicolandi/ Stefano Stanzione/Guido Tallone/Paolo Vittone

11. Piano Aziendale Integrato Sicurezza Alimentare 2020 e Piano Locale della prevenzione 2020

Luca Nicolandi

L'AUTOCONTROLLO NEL CASEIFICIO DI AZIENDA AGRICOLA

Mauro Daveni – Coldiretti Torino

1) La rivoluzione del pacchetto igiene.

I regolamenti comunitari sull'igiene degli alimenti (Reg. CE 178/2002, Reg. CE 852/2004, ecc.) hanno implicato **una vera rivoluzione culturale** nell'approccio alla produzione di alimenti - in Italia iniziata già nel 1997 con il Decreto legislativo 155 che introduceva l'obbligo del "famigerato" HACCP - **perché si è passati dal saper fare al dovere dimostrare di saper fare.**

Prima il saper fare dell'operatore veniva giudicato dal gradimento del mercato e da un controllo di tipo ispettivo, che sostanzialmente riguardava le condizioni igieniche generali ed il prodotto finito. Ora l'approccio è cambiato: **non è più solo il prodotto finito che dimostra il saper fare, ma è il controllo di tutto il processo produttivo, che occorre rendere in qualche modo "pubblico",** perché all'operatore è richiesto di confrontarsi sul proprio modo di lavorare con l'Autorità di controllo e, sempre più spesso, anche con i propri clienti più qualificati.

L'operatore di una microimpresa agricola casearia è contemporaneamente coltivatore, allevatore, mungitore, casaro e stagionatore e non potrebbe tenere tutto sotto controllo se non annotasse da qualche parte qualche cosa (semine, concimazioni, fecondazioni, trattamenti, rese, costi, ecc.): **non è vero che scrivere sia un'incombenza tutta moderna, i nostri vecchi scrivevano molto più di quanto noi oggi possiamo immaginare. L'unica differenza è che loro scrivevano per se stessi, mentre a noi oggi viene chiesto di dimostrare, che significa documentare, che a sua volta significa scrivere non solo più per noi stessi, ma anche per gli altri: la scrittura smette di essere un fatto solo "privato" per diventare un fatto "pubblico".**



Allora la tentazione è quella di chiamare un consulente cui delegare totalmente questa incombenza, pensando che il Manuale di autocontrollo sia una roba totalmente inutile da tenere nel cassetto. Così facendo però si perdono le occasioni che invece offre questo nuovo approccio, se solo le si sapesse cogliere e se solo i consulenti lo spiegassero come si deve.

Questo nuovo approccio presenta almeno tre grandi vantaggi per il produttore:

1) il casaro di azienda agricola è abituato ad imparare facendo (che resta ancora il modo migliore, sia chiaro), se però riesce a superare la ritrosia di sedersi un'ora al tavolino per raccontare e visualizzare su carta il proprio processo produttivo e condurre un'analisi dei rischi, scoprirà **l'importanza di ripensare, ogni tanto, a ciò che si sta facendo**, unico modo per evidenziare eventuali errori, correggerli e migliorare i propri risultati (anche economici);

2) consente quindi di perfezionare la conoscenza del proprio processo produttivo e, nella maggioranza dei casi, di scoprire che almeno l'80% di ciò che si fa è esattamente ciò che bisogna fare; questo da una parte aumenta l'autostima, che è il carburante che consente di andare avanti oltre le difficoltà, e dall'altra **evidenzia possibilità di economie e di miglioramenti**;

3) obbliga l'Autorità di controllo a ragionare assieme al produttore sul processo produttivo, quindi **trasferisce il controllo sul terreno più favorevole al produttore stesso**, perché nessuno conosce il proprio sistema lavorativo meglio di colui che l'ha pensato e lo mette in pratica.

Il manuale di autocontrollo non va quindi vissuto come un'incombenza separata dalle altre e che semplicemente si aggiunge alle altre, bensì come **un documento di sintesi che mette a sistema tutti i documenti che si devono già produrre per altri motivi o che sono utili per controllare l'andamento economico dell'impresa**.

2) Il Manuale o Piano di autocontrollo.

Il Manuale o Piano di autocontrollo quindi non va considerato alla stregua di un'amara medicina che si è obbligati a prendere, bensì come un utile strumento di lavoro.

Il Reg. CE 852/2004 impone che *"gli operatori del settore alimentare predispongano, attuino e mantengano una o più procedure permanenti, basate sui principi del sistema HACCP"* (Reg. CE 852/2004), ossia che si dotino di un Manuale di autocontrollo e che lo mantengano aggiornato

PIANO DI AUTOCONTROLLO

- ▶ **Semplice**
(limitato all'essenziale e compatibile con le dimensioni dell'azienda)
- ▶ **Specifico**
(finalizzato a singoli processi produttivi)
- ▶ **Dinamico**
(con possibilità di revisione del processo e delle misure previste)
- ▶ **Completo e dimostrabile**
(con descrizione e documentazione del processo e delle misure correttive)

In sintesi il Manuale di autocontrollo è costituito da quattro parti



OGNUNA DI QUESTE QUATTRO PARTI DEVE

Contenere	Rispondere alle domande
Documentazione generale (anagrafica, autorizzazioni, ecc.)	Chi sono?
Descrizione della propria attività	Cosa faccio?
Identificazione aree, attrezzature, impianti (planimetrie, schede tecniche ecc.)	Dove lo faccio?
Diagramma di flusso dei processi produttivi	Come lo faccio?
Procedure prerequisite o delocalizzate (GMP/GHP)	Come controllo ciò che faccio?
Sviluppo dei principi del sistema HACCP	Come identifico e controllo i rischi?
Rintracciabilità	Come garantisco la tracciabilità?
Gestione delle non conformità	Cosa faccio quando succede un inconveniente?

3) L'autocontrollo semplificato.

Il concetto di flessibilità nelle microimprese è introdotto dal 15° considerando del Reg. 852/04/CE, evidenziando come nella microimpresa direzione, amministrazione, ufficio acquisti, direttore di produzione, responsabile commerciale e maestranza sono quasi sempre la stessa persona e che, pertanto, ad essa non si possa applicare lo stesso sistema che si applica nelle altre imprese.

Proprio perché il "saper fare" è il cardine della microimpresa, **la semplificazione pone molta enfasi sulle buone pratiche igieniche (GHP) e produttive (GMP)** e quindi sulle corrispondenti procedure prerequisite o delocalizzate.

Una procedura è un documento che descrive in dettaglio un'attività o un processo. Le procedure prerequisite o procedure delocalizzate o prerequisite igienici di base sono procedure che descrivono attività che intervengono trasversalmente al processo produttivo e che sono fondamentali nella gestione di alcuni pericoli e per la sicurezza dell'alimento, al punto tale che molto spesso GMP/GHP riducono o annullano i punti critici di controllo (CCP).

Le procedure previste dal Reg. CE 852/2004 sono nove, a cui si aggiungono le procedure di rintracciabilità e ritiro dei prodotti dal mercato e di gestione delle non conformità, nonché il piano delle analisi.

	PROCEDURA	A COSA SERVE
1	Gestione e manutenzione di locali, infrastrutture, impianti ed attrezzature	A tenere sotto controllo gli ambienti e gli strumenti di lavoro
2	Pulizia (detersione e disinfezione)	
3	Lotta contro gli animali infestanti	
4	Qualità dell'acqua	
5	Igiene e salute del personale	A responsabilizzare e formare il personale
6	Formazione	
7	Approvvigionamento materie prime e materiali a contatto con gli alimenti (MOCA), referenziamento dei fornitori	A tenere sotto controllo materie prime e acquisti
8	Controllo temperature e catena del freddo	A controllare i processi
9	Gestione dei rifiuti e dei sottoprodotti	
A	Piano delle analisi	A validare le procedure
B	Rintracciabilità e Ritiro dei prodotti dal mercato	A garantire la tracciabilità del prodotto
C	Gestione delle Non Conformità	Al miglioramento continuo

Lo sviluppo dei principi dell'HACCP e quindi l'analisi dei rischi e l'individuazione dei punti critici di controllo può essere demandata ad un Manuale di buona prassi a cui fare riferimento nel proprio Manuale di autocontrollo. In Piemonte per esempio è disponibile la "Guida di buona prassi igienica per i caseifici di azienda agricola" pubblicata in una prima versione nel 2014 ed in una successiva revisione nel 2016 dalla Regione Piemonte.

Semplificando al massimo, possiamo dire che le cose più importanti, che implicano la tenuta di registrazioni o documenti, in un Manuale di autocontrollo di un caseificio di azienda agricola sono fondamentalmente quattro.



1) Il controllo della materia prima latte. Un latte di partenza di qualità è il presupposto indispensabile per ottenere un formaggio di qualità. Il primo controllo nasce in stalla, attraverso una corretta alimentazione delle bovine da latte, e si realizza in mungitura, con un costante monitoraggio della sanità della mammella. Un costante controllo della materia prima latte – non solo attraverso le analisi di laboratorio, ma soprattutto attraverso un controllo visivo in mungitura e un controllo dell'acidità in caseificio - è ciò che consente di limitare al massimo il ricorso ad analisi sul prodotto finito.



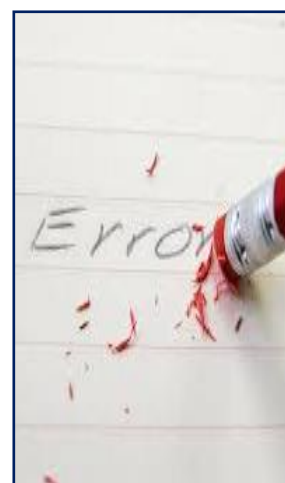
2) La registrazione del controllo degli eventuali punti critici identificati nel processo produttivo. La semplificazione per le microimprese consente in taluni casi di concludere l'analisi dei rischi senza identificare dei punti critici di controllo, ma di gestire gli eventuali pericoli attraverso una puntuale applicazione delle buone pratiche igieniche e di produzione. Nel caso si individuassero dei punti critici, quali ad esempio la pastorizzazione del latte o il mantenimento della catena del freddo, occorre procedere alla registrazione dei punti critici (esempio tempo e temperatura di ogni pastorizzazione effettuata).



3) La gestione della documentazione inerente la rintracciabilità e la lottizzazione delle produzioni. Una corretta definizione dei lotti di produzione, associata ad una precisa tracciabilità delle materie prime e degli ingredienti utilizzati, è ciò che consente, in caso di non conformità, di circoscrivere il quantitativo di prodotto che presenta dei problemi e quindi di limitare il danno economico che ne consegue. La normativa lascia al produttore ampia libertà su come definire i lotti di produzione e su quali mezzi utilizzare per documentare la rintracciabilità delle produzioni, che, come abbiamo già detto, potrebbero essere i soli documenti commerciali, magari supportati da una scheda di produzione.



4) La gestione delle non conformità. *“Solo chi fa, sbaglia”* è una massima, mutuata dalla saggezza popolare, che la normativa igienico-sanitaria fa propria, unitamente alla considerazione che il rischio zero non esiste. Ciò che è richiesto quindi non è di non sbagliare mai, bensì di conoscere quali sono tutti i possibili errori insiti nella propria attività e di sapere come vanno gestiti, al fine di ridurli al massimo e di evitare di ripeterli. Una non conformità è qualsiasi tipo di evenienza che si discosta da quanto è stato definito come corretto dalla normativa e dalle procedure aziendali di buona prassi. Non è credibile che in una qualsiasi attività mai nulla si discosti da quanto pianificato (una dimenticanza nella pulizia, un'attrezzatura che si rompe, una fornitura non rispondente ai requisiti richiesti, ecc.), da qui l'importanza di documentare puntualmente tutte le non conformità, con le relative azioni correttive.



BUON FORMAGGIO, BUON LATTE, BUONA MUNGITURA: UN PERCORSO DA SEGUIRE

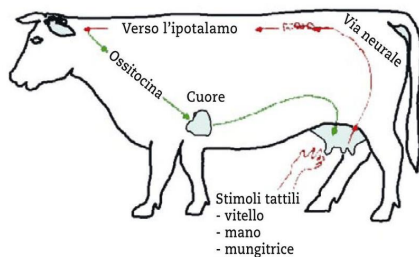
Noemi Garnerone – Associazione Regionale Allevatori Piemonte

Siamo abituati a dare massima importanza a quello che consideriamo il “prodotto finito”, ovvero i prodotti lattiero caseari che, con tanta cura e attenzione, vengono messi in bella mostra nei banchi frigo o nelle vetrinette espositive, senza tener conto dell’effettivo percorso che compie la materia prima.

Ma partiamo dall’inizio: cosa c’è dietro ad una forma di formaggio o ad un barattolo di yogurt? Il protagonista indiscusso di questo percorso è il **latte**! Ma vediamo tutti i passaggi necessari per arrivare ad “**un buon formaggio**”.

Mungitura

Questa operazione, in apparenza banale, è in realtà complessa perché vede l’interazione dell’animale, dell’uomo, dei macchinari e dell’ambiente. Le modalità in cui viene svolta possono influenzare lo stato di salute dell’animale, la sua produttività e quindi la qualità del latte. Importantissima è la così detta “*routine di mungitura*”; essa comprende in primis, la corretta preparazione della mammella, in termini non solo di pulizia, effettuata mediante carta monouso ed eventualmente un pre-dipping, ma anche come *stimolazione* per il rilascio del latte. Nella preparazione della mammella si procede anche *all’eliminazione dei primi getti*, operazione fondamentale per l’identificazione tempestiva di animali affetti da mastite. L’operatore mungendo a terra, o meglio ancora in un contenitore scuro, il primo latte presente nella cisterna mammaria, non solo elimina la frazione contenente la più elevata concentrazione di batteri, ma valuta l’eventuale presenza di flocculi di fibrina intervenendo così precocemente su un inizio di processo infiammatorio



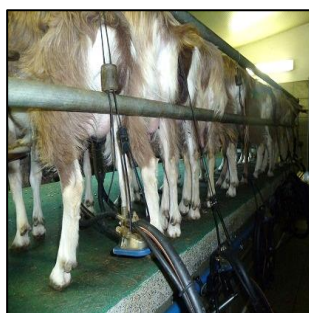
Gli stimoli tattili alla mammella vengono trasmessi per via nervosa all’ipotalamo che libera l’ossitocina la quale raggiunge, tramite il flusso sanguigno, la mammella.

Le corrette tempistiche di attacco dei gruppi prevedono inoltre, il rispetto della *curva ossitocinica*, ovvero il tempo necessario per la stimolazione della ghiandola mammaria a secernere il latte e in media si aggira intorno ai 60 ai 90 sec. Anche uno stacco automatico, o comunque attento, dei gruppi è importante al fine di limitare il fenomeno di *sovramungitura* che va a stressare la mammella e i capezzoli.

A questo punto è possibile procedere con la disinfezione post-mungitura; l’apposizione di un disinfettante adeguato sull’intera superficie del capezzolo, è il metodo più efficiente per abbattere la carica batterica sulla cute e ridurre l’entrata di patogeni in mammella attraverso l’orificio che rimane aperto per almeno mezz’ora dopo la mungitura.

Impianto di mungitura

E’ necessario che anche l’impianto di mungitura sia perfettamente funzionante e tenuto sotto costante controllo. La sua puntuale manutenzione, taratura dei pulsatori e cambio regolare delle guaine, permette di preservare l’integrità dei capezzoli e una buona qualità del latte. La corretta pulizia dell’impianto con detergente alcalino e, almeno una volta a settimana, con detergente acido permette di mantenere alti i livelli igienici.



Conservazione del latte

Dopo la mungitura, il latte, viene stoccato nella vasca di refrigerazione (tank) tenuto costantemente chiuso e in movimento utilizzando un idoneo ciclo di agitazione. Buona norma verificare quotidianamente la corretta temperatura di raffreddamento e il corretto funzionamento dell'agitatore. E' consigliato effettuare almeno annualmente un intervento di manutenzione ordinaria da parte di tecnici specializzati. Il locale, mantenuto in perfette condizioni di ordine e pulizia, deve essere separato dalla stalla, chiuso e protetto dagli infestanti e non vi devono essere sostanze chimiche che potrebbero contaminare il latte (detergenti, disinfettanti, farmaci, ecc.).



Qualità del latte

Tutte le procedure messe in atto in queste operazioni fanno parte delle così dette "Corrette prassi igieniche" che gli OSA (operatori del settore alimentare) e quindi gli stessi allevatori, mettono in atto per garantire la salubrità del latte e in particolare il rispetto dei limiti previsti dalla normativa di riferimento (Reg. CE 853/2004, sez. IX, cap.I).

Latte crudo di vacca:	
Tenore di germi a 30°C (per ml)	≤ 100 000 (*)
Tenore di cellule somatiche (per ml)	≤ 400 000 (**)
Latte crudo proveniente da altre specie:	
Tenore di germi a 30°C (per ml)	≤ 1 500 000 (*)
Tenore di germi a 30°C (per ml) se il latte crudo è destinato alla fabbricazione di prodotti fatti con latte crudo mediante un processo che non comporta alcun trattamento termico.	≤ 500 000 (*)
(*) 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, a meno che l'autorità competente non specifichi una metodologia diversa per tenere conto delle variazioni stagionali dei livelli di produzione.	

Inoltre la normativa prevede che gli OSA garantiscano che il latte non contenga residui di *sostanze antibiotiche* e che in caso di trattamento, vengano effettuati test analitici al termine del periodo di sospensione per garantirne la conformità. Un "buon latte" non si definisce però soltanto dal rispetto dei requisiti previsti dalla normativa, ma anche da parametri nutrizionali quali il *Grasso*, le *Proteine* e il *Lattosio* (GPL) indispensabili per definire la qualità del latte e la conseguente resa casearia. La genetica stessa sta lavorando in questa direzione selezionando capi che trasmettono indici superiori di qualità latte, ma questo non può eludere una corretta gestione di stalla.

Caseificazione

Per caseificazione si intendono tutti quei passaggi necessari alla "fabbricazione" del prodotto finito e quindi del formaggio. L'OSA, in questo caso il casaro, viene supportato dal così detto "Manuale di autocontrollo" basato sul metodo dell'HACCP in cui vengono descritti tutti i processi effettuati e vengono analizzati e gestiti i potenziali rischi e pericoli che possono incorrere nella lavorazione. Ma, come per le operazioni svolte nella stalla, anche nel caseificio risultano indispensabili i *prerequisiti igienici* e le *Buone pratiche di lavorazione*. Ma andiamo con ordine.

Per *prerequisiti igienici* si intende l'idoneità della struttura, il flusso del personale all'interno del caseificio e il flusso della materia prima. Il latte giunto nel caseificio deve essere stoccato in appositi tank e conservato alla corretta temperatura di refrigerazione, segue poi la lavorazione e lo stoccaggio del prodotto ottenuto in apposite celle frigo (per i formaggi freschi) o celle di stagionatura (per i formaggi stagionati).

Per *buone pratiche di lavorazione* (BPL) invece si intendono tutte le procedure messe in atto durante la lavorazione atte a prevenire l'insorgere di eventuali criticità che potrebbero compromettere la salubrità del prodotto. Le possiamo così suddividere:

LATTE E CONTAMINANTI CHIMICI

Francesca Martucci – Istituto Zooprofilattico Sperimentale Piemonte Liguria e Valle d'Aosta

Oltre alle contaminazioni di natura microbiologica, alcuni contaminanti di origine chimica possono essere presenti nel latte e possono rappresentare un rischio per la salute umana o per la qualità dei prodotti derivati dal latte. I principali contaminanti chimici che si ricercano nel latte sono l'Aflatossina M1 e i residui di antibiotici, i cosiddetti "inibenti".

Per effettuare i controlli su questi contaminanti, si fa riferimento principalmente a due regolamenti molto importanti: il Reg. CE 1831/2003 del 19/12/2003 che "definisce i tenori massimi di alcuni contaminanti nei prodotti alimentari" e il Reg. UE 37/2010 del 22/12/2009 riguardante le "sostanze farmacologicamente attive e la loro classificazione per quanto concerne i limiti massimi di residui negli alimenti di origine animale". Infatti, per la maggior parte dei contaminanti chimici, sono stati definiti dei Limiti Massimi Residuali (LMR), cioè le quantità massime di queste sostanze pericolose oltre le quali il prodotto non può più essere utilizzato per la trasformazione o commercializzato.

L' Aflatossina M1

Nel Reg. CE 1831/2003, vengono indicati, per i vari tipi di latte, i limiti di legge per Aflatossina M1, e per altri contaminanti chimici (ad es. pesticidi, diossina, PCB, di cui non tratteremo).



L'Aflatossina M1 (AFM1) è un metabolita (un prodotto derivato dalla trasformazione intermedia che avviene nel corpo dell'animale) dell'Aflatossina B1 (AFB1), una molecola ad attività fortemente tossica e considerata per i mammiferi il carcinogeno epatico più potente conosciuto. L'Aflatossina B1 è una micotossina che si forma in particolari condizioni microclimatiche, da specie di muffe appartenenti al genere *Aspergillus*, in particolare *A. flavus*, *A. parasiticus* e *A. nomius*. Quando bovini e ovini assumono mangimi contenenti AFB1, una parte di essa viene trasformata in AFM1, andando a

contaminare il latte destinato all'alimentazione umana.

Proprio per via dell'estrema pericolosità di questi contaminanti, la legge ha posto un limite massimo residuale di AM1 nel latte molto basso: 50 nanogrammi per litro.

L'Aflatossina M1 può essere presente anche nei prodotti derivati dal latte, se questo all'origine ha subito una contaminazione. In particolare nei formaggi a lunga stagionatura, come il Grana Padano o il Parmigiano Reggiano, i livelli di AM1 possono aumentare durante la maturazione delle forme, a causa di un fenomeno di concentrazione dovuto alla perdita di acqua.

In laboratorio l'AM1 può essere cercata, nel latte e nei prodotti derivati, con metodi rapidi di screening, in modo da sapere in breve tempo se un latte deve essere bloccato, e poi quantificata in maniera più precisa con metodi chimici più complessi.



I residui di antibiotici, gli "inibenti"

Ai fini della sicurezza alimentare, i residui di antibiotici sono contaminanti chimici che, oltre ad essere dannosi per il consumatore finale in quanto sostanze farmacologicamente attive, possono anche determinare condizioni di antibiotico-resistenza contribuendo a selezionare ceppi batterici resistenti, oppure manifestazioni allergiche nei consumatori più sensibili. Nel mondo lattiero-caseario, la presenza di residui di antibiotici, in funzione della sostanza, della sua quantità e della sensibilità specifica dei ceppi fermentanti, può determinare un problema tecnologico impedendo il regolare sviluppo dei microrganismi nel latte e nei prodotti derivati: per questa ragione i residui di antibiotici nel latte sono anche detti "inibenti". Il latte che contiene residui di sostanze farmacologicamente attive oltre i LMR va considerato un rifiuto nocivo e deve essere destinato a distruzione sotto il controllo veterinario. All'interno del Reg. UE 37/2010 sono indicati i LMR per le diverse famiglie di antibiotici.



Nell'ambito dei controlli sul latte di massa, è prevista l'analisi per la ricerca di residui di antibiotici sia in fase di autocontrollo, sia presso i caseifici che ritirano il latte dai produttori, sia presso i laboratori degli Istituti Zooprofilattici successivamente a prelievo da parte dell'ASL. Le analisi possono essere effettuate con test rapidi che in tempi brevi e su molti campioni per volta riescono a individuare eventuali campioni positivi, cioè con presenza di residui di antibiotici; successivamente i campioni positivi sono analizzati con metodi chimici quantitativi, che riescono a identificare l'esatta quantità di antibiotico presente e a distinguere con precisione di quale molecola si tratta.



RICETTA ELETTRONICA VETERINARIA, GESTIONE DEL FARMACO IN AZIENDA E ANTIBIOTICORESISTENZA

Raffaella Barbero – ASL TO 4

L'attuale normativa relativa al farmaco veterinario ed alla sua gestione nell'ambito dell'allevamento di animali che producono alimenti per l'uomo è generalmente una materia piuttosto complessa. Inoltre, recentemente è entrata in vigore la **Ricetta Elettronica Veterinaria (REV)** che ha di fatto modificato talune pratiche gestionali all'interno delle aziende.

Il farmaco ad oggi viene considerato uno strumento insostituibile per il controllo delle patologie in allevamento e viene utilizzato sia a scopo terapeutico sia a scopo profilattico pur con notevoli differenze in funzione delle dimensioni e del management aziendale.

Le norme di legge che regolamentano l'utilizzo del farmaco si ispirano a due principi fondamentali:

- occorre una prescrizione veterinaria redatta da Medico Veterinario che segue l'azienda
- l'allevatore deve occuparsi di tracciare in modo opportuno l'acquisto e la detenzione dei farmaci nonché dei trattamenti effettuati.



E' evidente il ruolo fondamentale dell'allevatore: infatti nella catena del medicinale è l'ultimo responsabile dell'utilizzo e deve pertanto garantire l'assenza di residui di farmaci potenzialmente pericolosi negli alimenti.

I farmaci veterinari ed i mangimi medicati devono essere somministrati esclusivamente secondo le indicazioni del Medico Veterinario, rispettando in modo scrupoloso i dosaggi, il numero di giorni di trattamento ed i tempi di attesa previsti.

L'allevatore

(proprietario o detentore degli animali)

DEVE TENERE un registro in cui riportare relativamente all'acquisto, alla detenzione e alla somministrazione di medicinali veterinari le seguenti indicazioni:

1. data (riferita all'acquisto).
2. identificazione del medicinale veterinario
3. la quantità (nel caso vi siano quantità di farmaci non consumati e come tali rimaste in carico all'azienda l'utilizzo delle suddette rimanenze può avvenire solo dietro specifica indicazione del veterinario e nel rispetto degli obblighi di registrazione specificando che si tratta di confezioni residue)
4. nome ed indirizzo del fornitore dei medicinali
5. corretta identificazione degli animali sottoposti a trattamento
6. data di inizio e fine del trattamento

Il Veterinario

(che cura gli animali)

DEVE SCRIVERE (all'atto della visita in allevamento) sul registro dei trattamenti:

1. la data
2. la natura dei trattamenti terapeutici prescritti o eseguiti
3. l'identificazione degli animali trattati e i corretti tempi di attesa.

Risulta inoltre di particolare importanza riportare i trattamenti eseguiti sul Modello 4 per l'invio degli animali al macello.

La chiara identificazione è imprescindibile al fine di consentire una completa rintracciabilità degli animali oggetto di terapia come previsto dalla vigente normativa sul farmaco, oltre alla legislazione in tema di sicurezza alimentare.

Oltre alle registrazioni previste dalle normative di settore, è buona pratica usare sistemi atti ad individuare bovini sottoposti a trattamento (collari, contrassegni ecc.) per i quali non sia ancora trascorso il tempo di sospensione al fine di evitare la mungitura o l'invio al macello di animali con il rischio di favorire la presenza di residui di farmaci in prodotti destinati al consumo umano.

Può essere inoltre utile per l'allevatore dotarsi di autorizzazione alla scorta di medicinali se l'uso è frequente, se esistono le condizioni per una corretta esecuzione delle registrazioni ed una corretta somministrazione del medicinale e se il rapporto tra l'azienda ed il medico veterinario non è saltuario ma "strutturato" intendendo con ciò almeno una frequenza prefissata e periodica di visite in allevamento.

Come precedentemente accennato, con l'entrata in vigore della Ricetta Elettronica Veterinaria, tutte le registrazioni possono venire effettuate mediante un supporto informatico. Per il Medico Veterinario in particolare le prescrizioni, le indicazioni ed i protocolli terapeutici, nonché gli scarichi e gli aggiornamenti delle scorte devono necessariamente avvenire mediante l'utilizzo della REV. Per quanto riguarda gli allevatori invece ad oggi è possibile mantenere ancora il registro dei trattamenti cartaceo. Nel caso in cui un'azienda strutturata la cui gestione lo consenta in modo agevole, è possibile la completa informatizzazione di tutta la filiera del farmaco fino all'aggancio automatico del Modello 4 che avverrà a breve.

Infine, nell'ambito di una corretta gestione del farmaco in azienda, non possiamo esimerci dal fare un cenno alla problematica dell'**antibioticoresistenza**, ovvero della diminuzione dell'efficacia degli antibiotici utilizzati a causa dell'aumento delle capacità dei microorganismi di resistere alla loro azione e le cause di questo fenomeno sono state riconosciute in un utilizzo eccessivo e poco prudente di questi farmaci.

Uno degli aspetti fondamentali alla base dell'uso prudente degli antibiotici infatti è che questi vengano utilizzati in modo mirato, limitando il più possibile l'uso per migliorare il rendimento o per compensare cattive prassi zootecniche, sulla base di una diagnosi clinica e possibilmente eziologica di laboratorio, limitandone l'uso con l'obiettivo di migliorare l'efficacia della terapia antimicrobica, ridurre il consumo degli antibiotici, evitandone l'uso ingiustificato, evitare spese



inutili ed ingiustificate all'allevatore.

A tale scopo l'allevatore e il personale di allevamento devono osservare regolarmente gli animali per la rilevazione precoce di segni di malattia, lesioni o comportamenti anomali.

Nel caso in cui si evidenzi una problematica, individuale o di allevamento, il veterinario aziendale deve essere coinvolto prontamente, per gli approfondimenti necessari che includono esame clinico dei soggetti colpiti, esami diagnostici specifici, mirati all'individuazione della causa (nel caso delle malattie infettive, dell'agente eziologico) e prescrizione della corretta terapia.

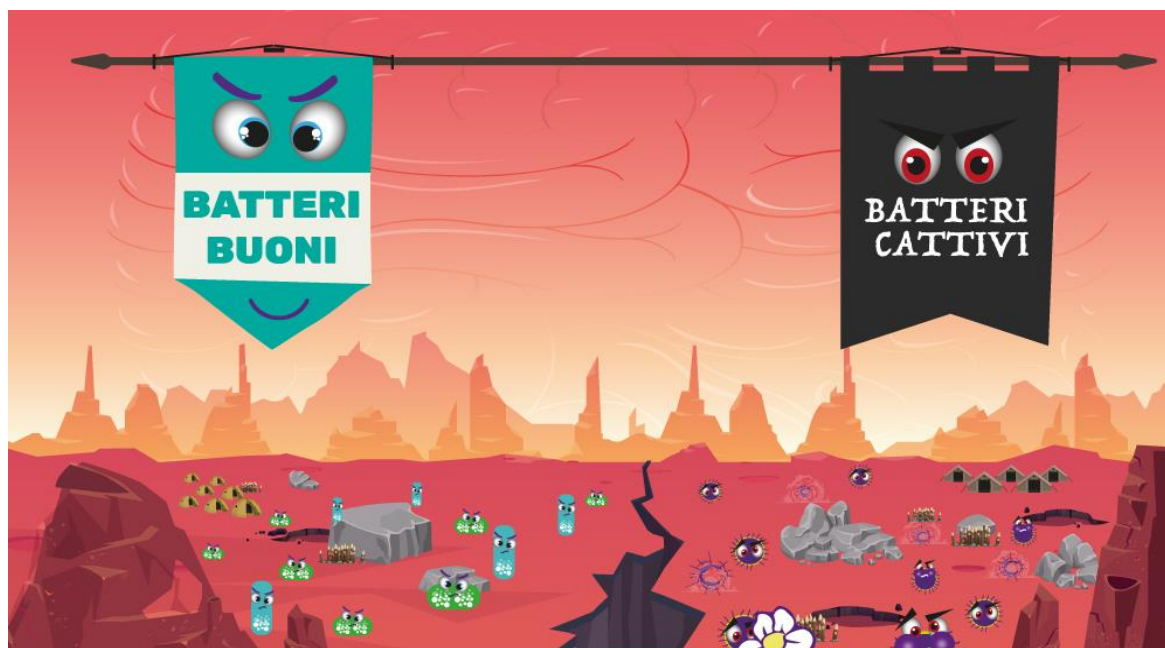


RISCHI MICROBIOLOGICI NEL SETTORE LATTIERO-CASAERIO

Lucia De Castelli e Manila Bianchi – Istituto Zooprofilattico Sperimentale Piemonte, Liguria e Valle d’Aosta

Solo il latte sterilizzato è un latte senza microrganismi. Partendo da questo presupposto, è necessario fare però considerazioni dettagliate su quali siano le popolazioni microbiche desiderate, quelle indesiderate e quali invece siano accettabili solo sotto una certa concentrazione.

La flora lattica rappresenta, senza dubbio, una popolazione microbica importante nel settore della trasformazione casearia: essa è fondamentale per la trasformazione della materia prima e per la maturazione del prodotto: sia in termini qualitativi che quantitativi, molto spesso la flora lattica autoctona del latte viene aiutata, nel suo ruolo, da ceppi starter addizionati nelle prime fasi di lavorazione del latte.



Tralasciando quindi questa particolare categoria di microrganismi lattici in queste pagine si tratta il tema degli indicatori di qualità microbiologica del latte, ovvero quei microrganismi -e/o loro metaboliti- la cui presenza negli alimenti è utilizzata per valutare la sicurezza e l’igiene degli stessi. In termini tecnici, si parla di criteri microbiologici e, dal punto di vista normativo, sono suddivisi in criteri di sicurezza e criteri di igiene del processo. I primi definiscono l’accettabilità di un prodotto o di una partita di prodotti alimentari e rappresentano un livello soglia oltre il quale un alimento è da considerarsi contaminato in modo inaccettabile. I secondi invece definiscono se un processo di produzione è accettabile e rappresentano un valore indicativo di contaminazione al di sopra del quale sono necessarie misure correttive per ripristinare l’igiene del processo di produzione.

Criteri microbiologici	
Criteri di sicurezza	Criteri di igiene di processo
Definiscono l’accettabilità di un prodotto	Definiscono se un processo di produzione è accettabile
Rappresentano un livello soglia oltre il quale un alimento è da considerarsi inaccettabile	Rappresentano un valore indicativo di contaminazione al di sopra del quale sono necessarie misure correttive

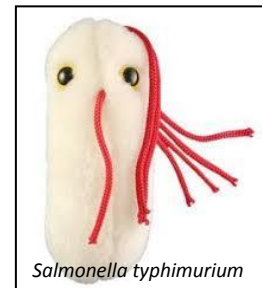
Tabella 1. Criteri microbiologici classificazione e definizione

Tra i criteri di sicurezza più importanti da tenere sotto controllo ci sono microrganismi quali *Salmonella*, *Listeria monocytogenes* e tossine come quelle prodotte da ceppi di *Staphylococcus aureus*.

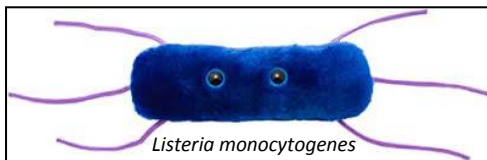
Tra i criteri di igiene del processo più importanti da tenere sotto controllo nel contesto della trasformazione lattiero-casearia è importante ricordare Stafilococchi coagulasi positivi e *Escherichia coli* beta-glucuronidasi

Descrizione dei principali criteri microbiologici nel settore lattiero-caseario

Salmonella è un batterio ubiquitario che ha a livello enterico il suo habitat originario. Fa parte della famiglia degli enterobatteri ed è responsabile di una malattia a trasmissione alimentare chiamata salmonellosi. I sintomi insorgono 24 - 48 ore dall'ingestione dell'alimento contaminato e sono rappresentati da diarrea, crampi, vomito e febbre.



Listeria monocytogenes è un batterio ubiquitario e molto diffuso nell'ambiente. Esso può crescere anche a temperatura di refrigerazione. Nell'uomo può causare un'infezione alimentare detta "listeriosi" inducendo sindromi simil-influenzali e gastroenteriti di diversa entità accompagnate da nausea, vomito, febbre e diarrea. Per i soggetti "a rischio" la listeriosi può determinare anche meningoencefaliti, setticemia e aborto.

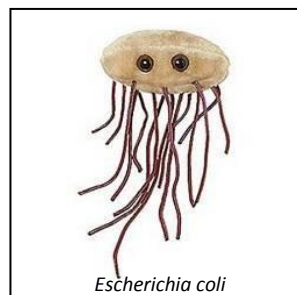


Le enterotossine stafilococciche sono un gruppo eterogeneo di

proteine prodotte da alcuni ceppi di Stafilococchi in grado di causare tossinfezione alimentare. Queste tossine sono termostabili e resistenti a enzimi proteolitici. Se ne conoscono molti tipi, le più comuni sono 5 (A, B, C, D ed E). E' necessaria la presenza di circa 10^5 UFC/g di *Staphylococcus aureus* affinché sia prodotta una quantità sufficiente di enterotossine per dare sintomatologia emetica nel consumatore.



Gli Stafilococchi coagulasi positivi sono ubiquitari, associati alla pelle e mucose dell'uomo e degli animali. Di questi, lo *Staphylococcus aureus* è uno dei più diffusi e patogeni, causa di infezioni cutanee e, talvolta, polmoniti, endocarditi e osteomieliti. Alcuni ceppi



producono le tossine che provocano le intossicazioni alimentari come sopra descritte.

I batteri *Escherichia coli* beta-glucuronidasi positivi producono l'enzima β -D-glucuronidasi. Si tratta di batteri coliformi, appartenenti alla famiglia degli enterobatteri. Essi si trovano nelle feci dell'uomo, degli animali e nelle acque inquinate e, per questo motivo, sono utilizzati come indicatori di contaminazione fecale.

Esempi di Criteri microbiologici	
Criteri di sicurezza	Criteri di igiene di processo
<i>Salmonella</i>	Stafilococchi coagulasi positivi
<i>Listeria monocytogenes</i>	<i>Escherichia coli</i> beta-glucuronidasi
Enterotossine stafilococciche	

Tabella 2. Criteri microbiologici: esempi di microrganismi e loro tossine

SULLA STAGIONATURA DEI FORMAGGI: QUANTO CONTA LA TRADIZIONE E QUANTO L'IGIENE

Guido Tallone – AgenForm-Consorzio – Associazione delle Casare e dei Casari di Azienda Agricola

Intanto iniziamo dalla **definizione di stagionatura** (dei formaggi)

Fase del processo intesa a conferire a un prodotto le migliori caratteristiche organolettiche, consistente nel conservarlo in adatte condizioni ambientali per un periodo più o meno lungo.

Significa che = SAREBBE UN VERO PECCATO se a partire da un formaggio "BEN FATTO" la fase di "Stagionatura" lo rovinasse o, peggio, peggiorasse l'IGIENE del formaggio.

Quindi partiamo dall'inizio,
PRODURRE UN FORMAGGIO "BEN FATTO",
Per la successiva fase della stagionatura il "BEN FATTO" significa essenzialmente:

- Partire da un latte "sano" e "a posto"
- Lavorare in ambienti puliti e sufficientemente attrezzati
- Procedere alla lavorazione con le dovute attenzioni (tipo di taglio della cagliata, temperature anche dell'ambiente, evoluzione dell'acidità fino all'inizio della salatura) SOPRATTUTTO riuscendo a far "spurgare" la cagliata (in caldaia e prima della salatura) nel modo giusto in maniera da non avere siero residuo che poi in "stagionatura" porta dei problemi di croste bagnate e soprattutto di gessatura o peggio ancora di AMARO.



Stagionatura di Tome dove si vede che l'asse di stagionatura è pulito

Facendo del nostro meglio in "caseificio" ADESSO dobbiamo continuare a fare del "nostro meglio" anche in Stagionatura.

I LUOGHI DI STAGIONATURA dovrebbero rispondere ai seguenti criteri essenziali:

- **TECNICI**
 - o Temperature CONTROLLABILI
 - o Umidità GESTIBILE
 - o Ricambi d'aria almeno MANUALI
- **IGIENICI**
 - o Pareti, Pavimenti e Soffitti che non rendano difficoltosa una "pulizia" periodica
 - o Materiali (scaffali, assi, griglie, cassette, ecc.) facilmente lavabili ed anche igienizzabili (ovvero lavabili con acqua molto calda – assi – o con detergenti – tutto il resto).

E poi ci sono le **AZIONI DI STAGIONATURA**, che aiutano il formaggio a migliorare le caratteristiche organolettiche:

- RIVOLTAMENTI periodici (all'inizio UNA VOLTA AL GIORNO)
- SPAZZOLATURE a secco con teli o spazzole quando servono (specie per muffe e *acari*)
- LAVAGGI della crosta quando servono (specie per eliminare o ridurre la formazione di muffe indesiderate)

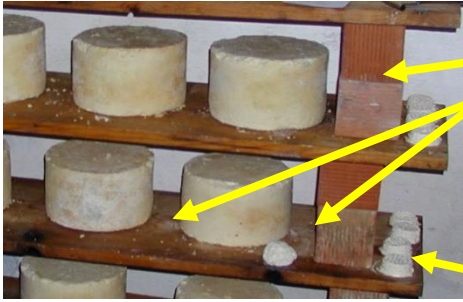
La TRADIZIONE intesa soprattutto come LOCALI tradizionali, essenzialmente le CANTINE, va benissimo QUANDO i punti sopraindicati si riescono a gestire bene.

- 1) Cantine che d'estate superano i 14 – 15 °C NON VANNO BENE – solo pochissimi formaggi tipo GRANA sono stagionati a quelle temperature e se non vanno bene bisognerà pensare a metterci dentro un impianto di refrigerazione o anche solo un condizionatore.

- 2) Cantine troppo asciutte (sotto 80 % umidità) NON VANNO BENE – asciugano troppo il formaggio che perde peso, non stagiona bene, aumentano gli *acari*.
- 3) Cercate almeno una volta al giorno di far ricambiare l'aria SENZA CREARE CORRENTI che rischiano di "spaccare" i formaggi.

Per quanto riguarda l'IGIENE fate attenzione soprattutto agli ASSI DI STAGIONATURA:

- DEVONO ESSERE PULITI e non con i segni di anni di formaggi appoggiati sopra con quegli aloni biancastri tipici di chi non ha MAI pulito gli assi.
- USO QUESTO TONO perché non è comprensibile che si appoggi un formaggio su una superficie non pulita DOVE potrebbero svilupparsi anche batteri patogeni.



ASSI che si presentano così indicano:

- NON LI PULIRO' (quasi) MAI = come faccio a sfilarli!
- Ecco gli "ALONI BIANCASTRI" dovuti specialmente ai primi giorni di stagionatura
- USATE ASSI APPOSITI PER I PRIMI GIORNI DI STAGIONATURA CHE PULIRETE PIU' FREQUENTEMENTE, poi quando "non bagnano più" li spostate su altri assi.
- TOMINI FRESCI sugli stessi assi? INDICA TRASCURATEZZA e menefreghismo per l'Igiene.

NEL MOMENTO CHE EVITATE QUESTI E MOLTI ALTRI ERRORI DI "GESTIONE" e che mantenete gli assi di stagionatura puliti (almeno acqua a 80 °C e azione meccanica), le CANTINE TRADIZIONALI **vanno benissimo** quando si presentano in ordine, con giuste temperature ed umidità, perché lo scambio attraverso pareti di vecchi mattoni o sassi e pavimenti senza cemento, migliorano le caratteristiche organolettiche permettendo buoni scambi di umidità e microflora specifica (in particolare muffe).

LA STAGIONATURA NON È LA FASE MENO IMPORTANTE PER ARRIVARE ALLA VENDITA DEL FORMAGGIO.
È importante tanto quanto il latte "pulito" e "fare bene il formaggio".

**Stagionare i formaggi È UN CONSIDEREVOLE IMPEGNO DI TEMPO
ma permette di concludere con successo tutto l'impegno che voi
ALLEVATRICI-ALLEVATORI/CASARE-CASARI
ci mettere a FARE FORMAGGIO.**



Stagionatura di tome su griglie



Tome stagionate con troppa muffa e modo di identificare il lotto non ideale



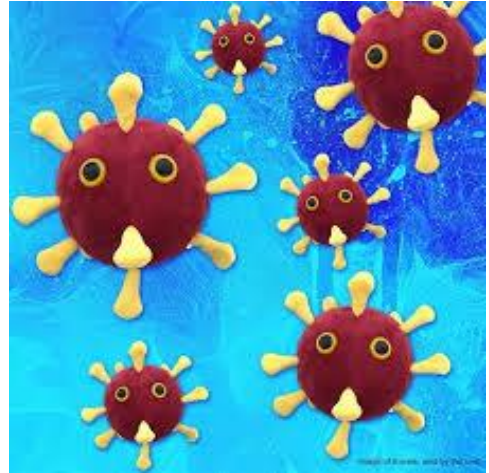
Stagionatura di formaggi a crosta lavata. Gli assi sono messi perpendicolari alla parete

COVID-19, QUALI RISCHI IN CASEIFICIO?

Alberto Bellio – ASL TO 4

Secondo le attuali conoscenze, si considera altamente improbabile che le persone possano contrarre SARS-CoV-2 attraverso l'assunzione di alimenti e/o dagli imballaggi in cui essi vengono confezionati e trasportati. Il virus SARS-CoV-2 ha come via di trasmissione primaria quella aerea, attraverso il contatto persona-persona, causando una malattia di tipo respiratorio (COVID-19). Questo avviene mediante il contatto con le goccioline generate dal respiro di una persona infetta (*droplets*) o, in misura maggiore, quando questa tossisce o starnutisce.

Anche le esperienze pregresse e le evidenze scientifiche raccolte durante i precedenti focolai epidemici riconducibili ad altri coronavirus, come il coronavirus della sindrome respiratoria acuta grave (SARS-CoV) e il coronavirus della sindrome respiratoria mediorientale (MERS-CoV), evidenziano come non ci sia stata trasmissione di particelle virali tramite il consumo di cibo.



In generale i coronavirus non possono moltiplicarsi nella matrice "cibo": essi hanno bisogno di un ospite, animale o umano, per moltiplicarsi. Una volta che esso si è moltiplicato all'interno del suo ospite, rendendolo infettivo, il virus può diffondersi attraverso il contatto diretto con un altro ospite considerato sano. Questo, nell'uomo, avviene mediante le goccioline generate durante atti quali il respirare, il parlare, il tossire, lo starnutare; in tutti questi casi le goccioline infette possono raggiungere il naso, la bocca o gli occhi di una persona sana. Vi è da considerare anche che le goccioline respiratorie sono troppo pesanti per essere trasportate dall'aria e quindi vanno a poggiarsi su oggetti e superfici che circondano la persona che le ha emesse. È quindi possibile venire a contatto con il virus toccando una superficie, un oggetto o una mano contaminati; se poi si porta la mano alla bocca, al naso o agli occhi ecco che si può contrarre l'infezione. Esempi di questo atteggiamento sono, ad esempio, quando si tocca la maniglia di una porta o si stringe la mano a qualcuno e immediatamente dopo ci si tocca il viso.



Appare dunque evidente che i comportamenti del personale all'interno delle realtà produttive sono molto importanti, non tanto per una possibile contaminazione degli alimenti, quanto per prevenire la diffusione di SARS-CoV-2 tra gli operatori del settore alimentare. I gel igienizzanti e i Dispositivi di Protezione Individuale (DPI), come guanti e mascherine, sono strumenti efficaci per contrastare la diffusione del virus all'interno delle aziende, ma devono essere utilizzati correttamente. In particolare, atteggiamenti prudenziali devono essere mantenuti soprattutto durante eventuali fasi di vendita dei prodotti, poiché gli operatori vengono a contatto diretto con i clienti.

Infine, le buone pratiche igieniche e di lavorazione messe in atto nei caseifici aziendali, ad esempio per prevenire la contaminazione degli alimenti da parte di *Staphylococcus aureus* (batterio che alberga le prime vie aeree dell'uomo, in grado di causare malattie trasmesse da alimenti), possono considerarsi adeguate e di esempio per un corretto atteggiamento degli operatori durante le fasi di produzione.



ETICHETTATURA PRODOTTI LATTIERO - CASEARI

Paolo Vittone – Laboratorio Chimico Camera di commercio di Torino

Di seguito troverete un prospetto riassuntivo per l'etichettatura dei prodotti lattiero – caseari, in particolare dei formaggi, seguito da una serie di domande e risposte nella speranza di chiarire o farvi porre la giusta attenzione ad alcuni aspetti, compresi quelli della vendita *on line*, ferme restando le deroghe ammesse per le microimprese.

Ricordo che quando un'azienda alimentare si appresta a redigere l'etichetta degli alimenti è necessario che questa tenga in considerazione alcune regole basilari:

- le disposizioni della normativa cosiddetta “**orizzontale**” sull'etichettatura sono applicabili a tutte le categorie di prodotti alimentari: Regolamento (UE) 1169/2011, Decreto Legislativo 145 del 15/09/2017 e Decreto Legislativo 231 del 15 dicembre 2017;
- per taluni prodotti alimentari è presente, inoltre, una specifica **normativa di settore**, come nel caso del latte, cosiddetta “**verticale**”, le cui prescrizioni devono essere integrate con quelle dettate dalla normativa generale, comunitaria e nazionale;
- devono essere rispettati i **requisiti linguistici**, le **pratiche leali d'informazione** e le **modalità di presentazione grafica** previsti;
- a seconda delle modalità di presentazione degli alimenti – **preimballati** e **non preimballati** (sfusi) – è obbligatorio seguire specifiche disposizioni per l'etichettatura. Sono inoltre presenti specifiche indicazioni per gli alimenti **somministrati**, per i prodotti **venduti a distanza** (e-commerce) e per quelli **non destinati al consumatore** (es. semilavorati);
- oltre alle **indicazioni obbligatorie**, previste a seconda delle diverse modalità di presentazione (es. preimballati), è consentito riportare delle **informazioni facoltative**, le quali devono in ogni caso adempiere alle disposizioni normative e non occupare lo spazio disponibile per quelle obbligatorie. Tali indicazioni devono rispettare dei requisiti generali - applicabili a tutte le informazioni facoltative- e dei requisiti specifici: ad esempio, le indicazioni nutrizionali sono consentite solo se comprese nell'allegato del Reg. CE 1924/2006 e nel rispetto delle condizioni d'utilizzo;
- se i prodotti sono destinati al consumatore finale, ma **commercializzati in una fase precedente** alla vendita a quest'ultimo (es. B2B), oppure sono destinati ad essere forniti a **collettività** per essere preparati, trasformati, frazionati o tagliati, è necessario riportare indicazioni specifiche.

Questa etichetta è un fac-simile presentato a titolo esclusivamente esemplificativo e riferito al caso aziendale descritto in seguito. I dati riportati hanno un valore puramente orientativo. **L'etichetta vera e propria è redatta da ogni singola azienda, sotto la propria responsabilità e sulla base dei dati in proprio possesso.**

La denominazione commerciale (toma biellese) deve essere integrata con la **denominazione** "formaggio", eventualmente accompagnata da una breve descrizione del prodotto, facendo riferimento alle sue caratteristiche (es. tempo di maturazione, consistenza della pasta, etc.). La denominazione "formaggio" senza altre aggiunte è riservata ai derivati del latte vaccino.

La "toma biellese" è un **PAT della regione Piemonte**. Per ognuno di questi prodotti è presente una scheda tecnica con le indicazioni specifiche.



Crosta non edibile



Origine del latte: ITALIA

Non è riportato l'elenco degli ingredienti poiché il **Reg. UE 1169/2011** prevede che in assenza di aggiunte particolari sia possibile ometterlo.

VALORI NUTRIZIONALI MEDI PER 100 g	
Energia	1644 kJ/391 kcal
Grassi	32 g
di cui acidi grassi saturi	17 g
Carboidrati	0 g
di cui zuccheri	0 g
Proteine	26 g
Sale	2,1 g

Caseificio Collina
Corso Milano 2, Biella

TOMA BIELLESE

Formaggio a media stagionatura a pasta semidura

200 g



Da consumarsi preferibilmente entro il 30 giugno 2020



L01102018



Sull'etichetta dei prodotti lattiero caseari preimballati è obbligatorio riportare l'indicazione dell'origine del latte utilizzato (**D.M. 9 dicembre 2016**). La dicitura "origine del latte: Italia" può essere utilizzata se le operazioni di mungitura e trasformazione, nel caso del formaggio, sono state svolte sul territorio italiano.

Il decreto è stato prorogato fino al 31 dicembre 2021 (**Decreto 22 luglio 2020**).

Per i prodotti di origine animale che fuoriescono da uno stabilimento sottoposto a riconoscimento è necessario riportare il **marchio d'identificazione o il bollo sanitario** (**Reg. CE 853/2004** e **Reg. CE 854/2004**).

Il Reg. (UE) 1169/2011 pone l'accento sulle "pratiche leali d'informazione", ma quali sono i principi che bisogna considerare?

Le informazioni sugli alimenti non devono indurre in errore il consumatore:

- per quanto riguarda le caratteristiche dell'alimento e, in particolare, la natura, l'identità, le proprietà, la composizione, la quantità, la durata di conservazione, il Paese d'origine o il luogo di provenienza, il metodo di fabbricazione o di produzione;
- attribuendo al prodotto alimentare effetti o proprietà che non possiede;
- suggerendo che l'alimento possiede caratteristiche particolari, quando in realtà tutti gli alimenti analoghi possiedono le stesse caratteristiche, in particolare evidenziando in modo esplicito la presenza o l'assenza di determinati ingredienti e/o sostanze nutritive;
- suggerendo, tramite l'aspetto, la descrizione o le illustrazioni, la presenza di un particolare alimento o di un ingrediente, mentre di fatto un componente naturalmente presente o un ingrediente normalmente utilizzato in tale alimento è stato sostituito con un diverso componente o un diverso ingrediente.

Il Regolamento mira a definire in modo generale i principi, i requisiti e le modalità che disciplinano l'informazione sugli alimenti e, in particolare, la loro etichettatura. Obiettivo è la garanzia sia di un elevato livello di protezione dei consumatori in materia di informazioni sugli alimenti, sia del buon funzionamento del mercato interno.

Quali sono le informazioni obbligatorie?

Il Regolamento, all'articolo 9, prevede le seguenti indicazioni obbligatorie:

- la denominazione dell'alimento
La denominazione può essere:
 - **legale**: è definita da norme nazionali o da regolamenti comunitari;
 - **usuale**: non è definita da norme, ma consacrata da usi e consuetudini (es. biscotti, gelato, etc.). Si tratta di prodotti conosciuti sul mercato con tali designazioni, ma per i quali non è presente una specifica disciplina giuridica.
 - **descrittiva**: è una descrizione del prodotto che può essere accompagnata, se necessario, da informazioni sul suo utilizzo
- l'elenco degli ingredienti
- qualsiasi ingrediente o coadiuvante tecnologico, elencato nell'allegato II o derivato da una sostanza o un prodotto elencato in detto allegato, che provochi allergie o intolleranze, usato nella fabbricazione o nella preparazione di un alimento e ancora presente nel prodotto finito, anche se in forma alterata
- la quantità di taluni ingredienti o categorie di ingredienti
- la quantità netta dell'alimento
- il termine minimo di conservazione o la data di scadenza
- le condizioni particolari di conservazione e/o le condizioni d'impiego
- il nome o la ragione sociale e l'indirizzo dell'operatore del settore alimentare di cui all'articolo 8, paragrafo 1
- il Paese d'origine o il luogo di provenienza, ove previsto
- le istruzioni per l'uso, per i casi in cui la loro omissione renderebbe difficile un uso adeguato dell'alimento
- una dichiarazione nutrizionale

Inoltre, è obbligatorio riportare l'indicazione della **sede di stabilimento di produzione o, se diverso, di confezionamento** (D. Lgs 145/2017) e il **lotto** (D. Lgs 231/2017).

Laddove non vi sia un elenco ingredienti, come possono essere indicati gli allergeni?

In mancanza di un elenco degli ingredienti, la presenza di una o più sostanze o prodotti che provocano allergie o intolleranze deve essere comunque indicata con il termine "contiene", seguito dalla/e denominazione/i della/e sostanza/e o del/i prodotto/i che compare nell'elenco dell'Allegato II del Reg. (UE) 1169/2011.

Il lotto è previsto dal Reg. (UE) 1169/2011?

L'indicazione del lotto permette una rapida identificazione di prodotti pericolosi o potenzialmente pericolosi dal punto di vista sanitario e consente di dirimere più facilmente eventuali controversie negli scambi nazionali ed internazionali. Il Reg. UE 1169/2011 non contiene articoli dedicati al lotto di produzione, ma la sua indicazione rimane obbligatoria ai sensi della Direttiva 2011/91/UE relativa alle diciture o marche che consentono di identificare la partita alla quale appartiene una derrata alimentare. A livello nazionale, l'obbligo di riportare il lotto è sancito dall'art. 17 del D. Lgs 231/2017.

Quali sono le modalità di indicazione delle informazioni nutrizionali?

Le informazioni nutrizionali devono figurare su un'unica tabella, con le cifre incolonnate; qualora non vi sia spazio sufficiente, le informazioni possono essere disposte in forma orizzontale. Devono risultare ben visibili, chiaramente leggibili e indelebili e vanno riportate in una lingua comprensibile per il consumatore del Paese in cui avviene la commercializzazione. La dichiarazione nutrizionale prevede che siano presenti delle indicazioni obbligatorie, secondo quanto riportato agli artt. 29-35 del Reg. (UE) 1169/2011, e che le stesse siano presentate seguendo l'ordine previsto, come indicato nell'Allegato XV.

Cosa si intende con i termini "etichetta" ed "etichettatura"?

Come previsto dal Reg. (UE) 1169/2011 per **etichetta** si intende qualunque marchio commerciale o di fabbrica, segno, immagine o altra rappresentazione grafica scritto, stampato, stampigliato, marchiato, impresso in rilievo o a impronta sull'imballaggio o sul contenitore di un alimento o che accompagna detto imballaggio o contenitore. Per **etichettatura** si intende qualunque menzione, indicazione, marchio di fabbrica o commerciale, immagine o simbolo che si riferisce a un alimento e che figura su qualunque imballaggio, documento, avviso, etichetta, nastro o fascetta che accompagna o si riferisce a tale alimento.

Che differenza c'è tra prodotto "preimballato" e "non preimballato"?

Il prodotto alimentare **preimballato** è costituito da un prodotto alimentare e dall'imballaggio in cui è stato immesso prima di essere posto in vendita, avvolto interamente o in parte da tale imballaggio, ma comunque in modo che il contenuto non possa essere modificato senza che la confezione sia aperta o alterata. I prodotti **non preimballati** (sfusi) sono alimenti senza preimballaggio o imballati nei luoghi di vendita su richiesta del consumatore o preimballati per la vendita diretta.

Qual è il significato di termine minimo di conservazione?

È la data fino alla quale il prodotto conserva le sue proprietà specifiche in adeguate condizioni di conservazione. La determinazione del TMC (**termine minimo di conservazione**) compete al produttore o al confezionatore (per i prodotti importati spetta al primo venditore stabilito nell'Unione europea).

Cosa si intende con il termine "ingredienti" e come devono essere riportati?

L'elenco deve prevedere un'intestazione o l'indicazione della parola **"ingredienti"** (o una dicitura che lo comprenda) e l'elenco di **tutti gli ingredienti riportati in ordine decrescente di peso**, così come registrati al momento del loro uso, accompagnati dallo **stato fisico** e dal **trattamento subito** nel caso in cui l'omissione possa indurre in errore il consumatore.

A quali indicazioni bisogna attenersi per la vendita on line?

Nel caso dei prodotti alimentari commercializzati mediante tecniche di comunicazione a distanza, ossia *“qualunque mezzo che, senza la presenza fisica e simultanea del fornitore e del consumatore, possa impiegarsi per la conclusione del contratto tra dette parti”*, tra cui l'**e-commerce**, il Reg. UE 1169/2011 stabilisce che siano fornite delle informazioni obbligatorie, sia prima dell'acquisto sia alla consegna. Le informazioni devono essere fornite sul supporto della vendita a distanza o mediante qualunque altro mezzo chiaramente individuato dall'operatore del settore alimentare.

Nel caso dei **prodotti preimballati** le informazioni obbligatorie sugli alimenti, definite all'art. 9 del suddetto regolamento, eventualmente integrate con quelle specifiche di settore, devono essere disponibili prima della conclusione dell'acquisto, ad eccezione del **TMC/data di scadenza** e del **lotto** che devono essere forniti al momento della consegna.

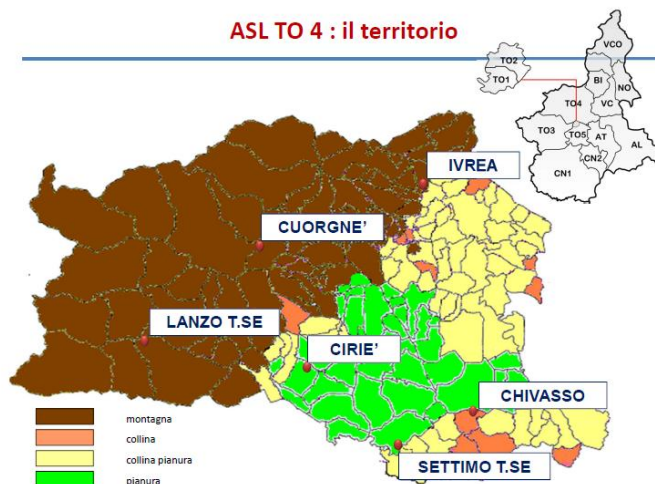
In ogni caso, tutte le indicazioni obbligatorie devono essere disponibili al momento della consegna.



EFFETTI DEL CONTROLLO UFFICIALE SUL MIGLIORAMENTO DEL SETTORE LATTIERO: L'ESPERIENZA DELL'ASL TO 4

Luca Nicolandi – ASL TO 4

Il 1° gennaio 2008, dall'unione delle ex ASL 6 di Ciriè, 7 di Chivasso e 9 di Ivrea è nata la nuova ASL TO4, che si estende dalla cintura torinese verso la Valle d'Aosta nella zona a nord e verso la Francia nella zona a ovest, e che comprende 177 comuni di cui buona parte in montagna.

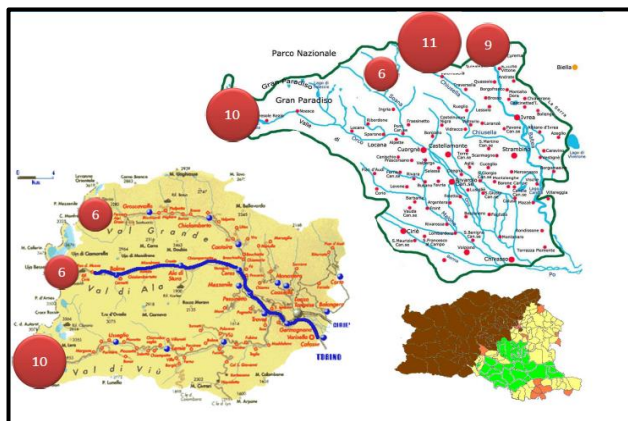
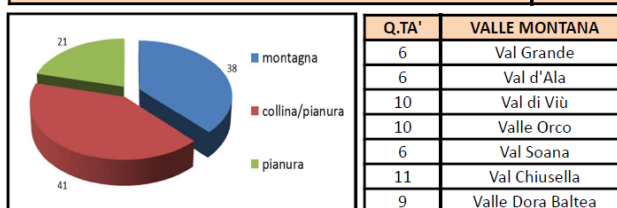


Quasi contemporaneamente in Piemonte entrano in vigore alcune normative che ridefiniscono i requisiti igienici e gestionali della filiera lattiero casearia e conseguentemente comportano la riorganizzazione di controlli ufficiali. Nel 2006, con l'Accordo della Conferenza Stato Regioni n° 2477 del 09/02/2006 cui seguirà il recepimento regionale, infatti diventa esecutivo il cosiddetto "pacchetto igiene" (insieme di regolamenti comunitari che definiscono le caratteristiche strutturali, igieniche e gestionali delle produzioni alimentari) e nel 2009, con la D.D. 12/02/2009 n. 74, la Regione Piemonte definisce le caratteristiche delle strutture adibite alla trasformazione del latte in alpeggio.

Il Dipartimento di Prevenzione si trova quindi di fronte ai seguenti problemi

- a) ridotta disponibilità di personale
- b) elevato numero di stabilimenti da controllare (di cui molti alpeggi)
- c) spesso in alpeggio strutture non di proprietà (80%)
- d) spesso con piani di autocontrollo «di facciata»
- e) scarsa consapevolezza degli OSA: sia dei rischi igienico sanitari delle loro produzioni (soprattutto *Listeria monocytogenes* e *Staffilococchi coagulasi +*) che delle possibilità offerte dalla normativa.

TIPOLOGIA STRUTTURA	Q.TA'
Caseifici registrati ai sensi Reg 852/04/CE	46
Caseifici riconosciuti ai sensi Reg 853/04/CE	57
Caseifici registrati ai sensi Reg 852/04/CE - Alpeggio	34
Caseifici riconosciuti ai sensi Reg 853/04/CE - Alpeggio	24
Stagionatori riconosciuti ai sensi Reg 853/04/CE	8
TOTALE	169



Per questo si affiancano alla normale attività di controllo ufficiale, svolta secondo le frequenze definite annualmente dal Piano Regionale Integrato di Sicurezza Alimentare, un serie di iniziative:

1. partecipazione ad un progetto di ricerca per definire i possibili aspetti di flessibilità da applicare alle microimprese
2. partecipazione alla reazione di Manuale di buone prassi per caseifici aziendali (prima edizione del 2014 e revisione del 2016)

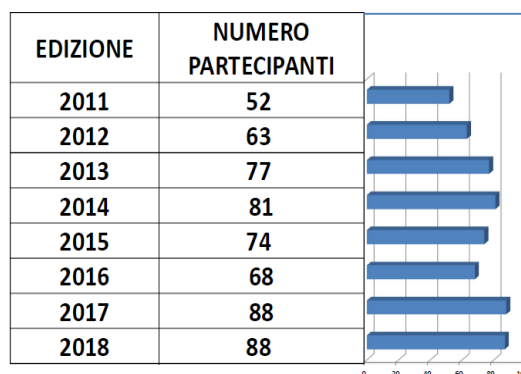


3. organizzazione di un percorso di formazione concordato con le associazioni di categoria

- 2011** Corso base per titolari di caseifici artigianali e aziendali
- 2012** Corso avanzato per titolari di caseifici artigianali e aziendali
- 2018** Corso avanzato per titolari di caseifici artigianali e aziendali

ARGOMENTI

- Autocontrollo e semplificazione (2011-2013-2014)
- Igiene e latte alla stalla (2011 –2018)
- Problematiche legate allo stafilococco aureo (2011 – 2018)
- Piano analisi (2011 – 2018)
- Stagionatura (2016)
- Etichettatura (2013-2014-2016 -
- Rischi microbiologici (2012-2016-2018)
- Pastorizzazione (2016-2018)
- Tracciabilità (2015)
- MOCA & legno (2017)



4. predisposizione di Istruzioni operative per il controllo ufficiale che tengano conto sia dei contenuti del Manuale di buone prassi per caseifici aziendali che degli argomenti trattati percorso di formazione concordato.

Il percorso di formazione ha previsto la collaborazione attiva di personale di differenti S.C. del Dipartimento e di Agenform (Agenzia dei Servizi Formativi della Provincia di Cuneo), ARAP (Associazione Regionale Allevatori Piemonte), Associazione Casare e Casari, COLDIRETTI Torino, Lab. Chimico della CCIAA e IZSPLVDA (Istituto Zooprofilattico Sperimentale del Piemonte, Liguria e Valle d'Aosta) e si è trasformati in un appuntamento fisso nel periodo di fine Novembre di ogni anno a partire dal 2011

Nel 2019 abbiamo cercato di valutare che risultati avevamo ottenuto dopo 10 anni analizzando

a) miglioramento della situazione delle strutture (documentato attraverso una raccolta di immagini



b) incremento degli stabilimenti (documentato attraverso il database regionale Vetalimenti)

ANNO	2014	2019	%
STABILIMENTI	157	169	+ 7.5
di cui ALPEGGI	48	58	+ 20

c) aumento della percezione dei rischi (soprattutto microbiologici) da parte degli OSA (Vercellino D., D'Errico V., Barzanti P., Nicolandi L., Caputo M., Negro M., Cravero M., Corgiat Loia G., Ru G. "Percezione dei pericoli alimentari e delle misure per fronteggiarli: una survey nella microimpresa in Piemonte" - XXXIX Congresso AIE – 2015

Tabella 1 - Percezione dei pericoli potenzialmente associati agli alimenti secondo gli operatori dei diversi settori

Domanda del questionario
Considerando il Suo settore produttivo di appartenenza, elenchi i tre pericoli fisici, chimici o biologici che ritiene essere di maggiore rilevanza sanitaria

Risposte	Operatori intervistati											
	Carne (n. 72)			Latte (n. 72)			Ristorazione (n. 36)			Totale (n. 187)		
	%	n.	IC 95%	%	n.	IC 95%	%	n.	IC 95%	%	n.	
L'intervistato segnala pericoli biologici	86	68	76-92	64	46	52-74	83	30	67-93	77	144	
L'intervistato segnala pericoli chimici	32	25	22-43	36	26	26-48	17	6	7-33	30	57	
L'intervistato segnala pericoli fisici	10	8	5-19	13	9	7-23	0	0	-	9	17	
L'intervistato non sa rispondere	6	5	3-15	17	12	10-27	11	4	4-27	11	21	

Questa tabella ci dice che nell'ASL TO 4 circa il 65% delle persone che producono prodotti base di latte in piccoli caseifici (spesso aziendali) ha un buon percezione di pericoli microbiologici

d) efficacia attività di audit nel settore lattiero caseario (Mossi M.N., Nicolandi L., Chiesa F., Diccio P.A., Nucera D., Civera T. Efficacia del controllo ufficiale mediante audit nei caseifici del territorio dell'ASL TO4 XXIX Convegno AIVI – 2019

Classificazione del rischio dello stabilimento	Punteggio medio gestione igienico sanitaria	
	I° audit	II° audit
ALTO	13,7	13,7
MEDIO	9,1	7,9
BASSO	5,7	4,5

Questa tabella ci dice che nell'ASL TO 4 dando dei punteggi alla gestione igienico sanitari degli stabilimenti dal primo al secondo audit c'è un netto miglioramento sia negli stabilimenti a medio rischio che in quelli a basso rischio, cui consegue un miglioramento anche della classe di rischio media.



INDICAZIONI PER CONSEGNE DI ALIMENTI A DOMICILIO [FOOD DELIVERY] NELL'AMBITO DELL'EMERGENZA DOVUTA A COVID 19

Luca Nicolandi (ASL TO 4), Giovanni Mezzano (ASL TO 4), Daniela Ferrero (ASL TO 4), Stefano Stanzione (ASL TO 4), Roberto Bosca (ASL TO 4), Gianni Masoero (ASL TO 4), Guido Tallone (AGENFORM), Mauro Daveni (COLDIRETTI TORINO) e Paolo Vittone (LABORATORIO CHIMICO CAMERA COMMERCIO TORINO)

Il Decreto Legge n.6 del 23 febbraio 2020 e i DPCM emanati dal Governo, a seguito dell'emergenza Covid 19 hanno limitato da un lato lo svolgimento di attività commerciali con vere e proprie "sospensioni temporanee" per le attività di somministrazione di alimenti e bevande, anche artigianali, che effettuano il



consumo sul posto e/o prevedono l'asporto non consentendone l'attività di apertura al pubblico, dall'altro lato hanno consentito per talune attività commerciali considerate "necessarie" di svolgere regolarmente la propria attività di produzione e vendita al pubblico, come la produzione primaria, i caseifici, le macellerie, le gastronomie, le pescherie, i laboratori di panificazione, il

commercio all'ingrosso e al dettaglio (esercizi di vicinato, medie strutture ed ipermercati).

Il DPCM del 10/04/2020 ha prorogato al 3 Maggio 2020 tali restrizioni limitando di fatto alcune attività produttive ma consentendo di continuare ad effettuare attività di consegna a domicilio (Food Delivery).

Con l'emergenza sanitaria del Coronavirus ricevere la spesa, il cibo, i farmaci e i beni di prima necessità a casa, senza dover uscire, è diventato fondamentale, visto che limitare al minimo gli spostamenti, e di conseguenza le possibilità di contagio, è ormai un imperativo, senza contare poi che i soggetti Covid + in quarantena domiciliare non possono per nessun motivo lasciare la propria abitazione.

A fronte di questo bisogno, molte realtà commerciali si stanno organizzando per consegnare i loro prodotti direttamente a domicilio del consumatore.

La consegna a domicilio è un servizio consentito oltre che per le attività commerciali considerate necessarie dal suddetto DPCM, anche per altre attività quali ristorazione pubblica (bar-ristoranti-agriturismi e laboratori di produzione alimenti - come ad esempio pasticcerie, gelaterie, pizzerie al taglio, rosticcerie, piadinerie ecc...).



Dal punto di vista della notifica sanitaria ex art. 6 del Regolamento (CE) n. 852/2004, **non sono richiesti specifici ulteriori adempimenti**, essendo ricompreso tale servizio nell'attività di produzione e ristorazione già abilitata.

Ciò premesso, per gestire autonomamente il servizio della consegna a domicilio l'operatore deve assicurare che siano rispettate tutte le norme igienico sanitarie sia per il confezionamento che per il trasporto dell'alimento, ricordando che l'alimento può essere trasportato a temperatura ambiente o a temperatura controllata (refrigerata/calda).

Si segnala, inoltre, che l'attività di consegna a domicilio è da ricomprendere fra le esigenze lavorative che permettono di derogare alle restrizioni circa gli spostamenti delle persone. A tal proposito, in fase di trasporto, chi effettuerà materialmente la consegna, oltre a portare con sé lo scontrino fiscale/fattura recante il prezzo del prodotto/indicazioni del prodotto, è obbligatorio che porti con sé l'autocertificazione, dichiarando che lo spostamento è dovuto a ragioni lavorative.



È comunque indispensabile

- 1** - rispettare le condizioni igienico sanitarie di produzione degli alimenti svolgendo il servizio nel pieno rispetto delle disposizioni di sicurezza per i lavoratori coinvolti e per i consumatori;
- 2** - mettere a disposizione del proprio personale prodotti igienizzanti, assicurandosi del loro utilizzo tutte le volte che ne ricorra la necessità;
- 3** - mantenere la distanza interpersonale di almeno 1 metro nello svolgimento di tutte le attività di produzione o in caso di impossibilità a mantenere la distanza interpersonale l'utilizzo di idonei DPI;
- 4** - definire aree destinate al ritiro del cibo preparato per le quali si osservano procedure di pulizia straordinarie che devono essere separate dai locali destinati alla preparazione;
- 5** - utilizzare confezioni o materiali adeguati a contenere gli alimenti (MOCA) per assicurarne la massima protezione;
- 6** – garantire il trasporto degli alimenti in contenitori facilmente igienizzabili e di materiale idoneo:
 - 6. a** - per il trasporto degli alimenti che non necessitano di un condizionamento termico è sufficiente avere un idoneo contenitore facilmente lavabile e disinfettabile;
 - 6. b** - per il trasporto degli alimenti che necessitano di un condizionamento termico (regime fresco caldo/ fresco freddo) è necessario avere un contenitore coibentato con la possibilità di gestire la temperatura di trasporto per viaggi brevi: il trasporto deve avvenire nel rispetto delle temperature di legge prevedendo una modalità di controllo delle stesse anche con l'utilizzo di un automezzo adeguato. Per i gelati la temperatura durante il trasporto deve essere di -10°C (frutta) o -15°C (creme) con rialzo tollerabile di + 3°C;
 - 6. c** - la coibentazione garantisce il mantenimento della temperatura a contenitore chiuso, quindi si dovrà avere un contenitore per ogni consegna (che è diverso da uno per ogni giro di consegne) ovvero si consiglia l'utilizzo di un contenitore coibentato grande che contenga i contenitori di ogni singolo cliente;
- 7** – effettuare la consegna del cibo preparato mantenendo la distanza di sicurezza interpersonale di almeno 1 metro con l'assenza di contatto diretto o in caso di impossibilità a mantenere la distanza interpersonale l'utilizzo di idonei DPI compreso l'utilizzo di mascherina (obbligatorio in Piemonte dal 08/04/2020) e guanti monouso nonché il divieto di utilizzo degli ascensori;
- 8** - il piano di autocontrollo deve essere integrato con una procedura sintetica che prenda in considerazione le modalità utilizzate per il trasporto degli alimenti in fase di consegna a domicilio allegando una proposta di istruzione operativa.

PREPARAZIONE DEGLI ALIMENTI PRIMA DELLA CONSEGNA

- 1** - rispettare le condizioni igienico sanitarie di produzione e preparazione per la consegna degli alimenti svolgendo il servizio nel pieno rispetto delle disposizioni di sicurezza per i lavoratori coinvolti e per i consumatori.
- 2** - mettere a disposizione del proprio personale prodotti igienizzanti, assicurandosi del loro utilizzo tutte le volte che ne ricorra la necessità;
- 3** - mantenere la distanza interpersonale di almeno 1 metro nello svolgimento di tutte le attività di produzione e preparazione per la consegna degli alimenti;
- 4** - i prodotti devono essere confezionati

TRASPORTO DEGLI ALIMENTI PER LA CONSEGNA

- 5** - Gli alimenti confezionati e pronti per la consegna devono essere trasportati o con mezzi refrigerati idonei al trasporto alimenti o in contenitori coibentati idonei ad uso alimentare
- 6** - il **trasporto e la consegna** possono essere effettuati **anche dai dipendenti e dai collaboratori occasionali**
- 7** - all'interno del mezzo di trasporto utilizzato per le consegne è necessario mantenere le **distanze minime di sicurezza** e adottare i dispositivi sanitari. Si ricorda che le auto possono essere utilizzate da più passeggeri solo se si rispetta la distanza interpersonale minima di un metro.

CONSEGNA DEGLI ALIMENTI

- 8** - chi effettua la **consegna a domicilio deve evitare i contatti con la persona che acquista** (evitare il più possibile l'utilizzo di contanti, favorire il bonifico bancario e sistemi di pagamento differito)
- 9** - rimanere a distanza di almeno un metro, non entrare nelle abitazioni, non utilizzare l'ascensore

RITORNO IN AZIENDA

- 10** - Lavaggio accurato dell'interno del veicolo refrigerato o del contenitore coibentato
- 11** - Non entrare in azienda con gli stessi guanti impiegati durante la consegna a domicilio

USO DELLA MASCHERINA

Per prevenire il rischio di infezione da nuovo coronavirus è prioritario curare l'igiene delle mani e delle secrezioni respiratorie. L'uso della mascherina aiuta a limitare la diffusione del virus ma deve essere adottata in aggiunta ad altre misure di igiene respiratoria e delle mani.

Come devo mettere e togliere la mascherina?

- prima di indossare la mascherina, lavarsi le mani con acqua e sapone o con una soluzione alcolica
- coprire bocca e naso con la mascherina assicurandosi che aderisca bene al volto
- evitare di toccare la mascherina mentre la si indossa, se si tocca, lavarsi le mani
- quando diventa umida, sostituiscirla con una nuova e non riutilizzarla; infatti sono maschere mono-uso
- togliere la mascherina prendendola dall'elastico e non toccare la parte anteriore della mascherina; gettarla immediatamente in un sacchetto chiuso e lavarsi le mani.



USO DEI GUANTI

L'uso dei guanti, come quello delle mascherine, aiuta a prevenire le infezioni ma solo a determinate condizioni. Diversamente, il dispositivo di protezione può diventare un veicolo di contagio.

Sì ai guanti a patto che:

- non sostituiscano la corretta igiene delle mani che deve avvenire attraverso un lavaggio accurato e per 60 secondi;
- siano ricambiati ogni volta che si sporcano ed eliminati correttamente nei rifiuti indifferenziati;
- come per le mani, non vengano a contatto con bocca naso e occhi;
- siano eliminati al termine dell'uso,
- non siano riutilizzati



11. Piano Aziendale Integrato Sicurezza Alimentare 2020 e Piano Locale della prevenzione 2020

Luca Nicolandi

Corso di formazione per titolare di caseifici aziendali e addetti al settore lattiero caseario



Luca Nicolandi

2020

Corso di formazione per titolare di caseifici aziendali e addetti al settore lattiero caseario



- **Piano Aziendale Integrato Sicurezza Alimentare**
- **(PAISA)**
- **CHE COSA E'**
- **Documento di Programmazione e rendicontazione dell'attività di Controllo svolta dai servizi del Dipartimento di prevenzione preposti alla Sicurezza Alimentare:**
 - SIAN – Servizio Igiene Alimenti e Nutrizione
 - Servizio Veterinario Area A – Sanità animale
 - Servizio Veterinario Area B – Igiene alimenti di Origine Animale
 - Servizio Veterinario Area C – Igiene allevamenti e produzione zootecniche
- **DOVE SI PUO' CONSULTARE sul Sito ASL TO4**
- 1) HOME PAGE - LINK UTILI - PREVENZIONE PIEMONTE
 - <https://www.aslto4.piemonte.it/progettoSalute.asp>
- 2) IN EVIDENZA
 - <https://www.aslto4.piemonte.it/comunicati.asp?N=1468>

Corso di formazione per titolare di caseifici aziendali e addetti al settore lattiero caseario



A.S.L. TO4
Azienda Sanitaria Locale
di Ciriè, Chivasso e Ivrea

Comenti sul sito



Home
Azienda
Urp
Parla con l'Asl
Amministrazione trasparente
Sicurezza delle cure
Contatti

Com'è organizzata



Com'è organizzata l'Asl TO4
Strutture Operative: quali sono, cosa fanno...

Carta dei Servizi




La Carta dei Servizi dell'Asl...
I servizi, la tutela dei cittadini, gli impegni per la qualità...

Utile conoscere



Cosa ti può essere utile
Progetti, Campagne, Pubblicazioni, Regolamenti Asl, Privacy

L'Asl da te



L'Asl in casa e in ufficio
Servizi online, Formazione, Mediazione, Lavoro, Fornitori...

Testamento biologico (Disposizioni Anticipate di Trattamento - DAT)

Asl Informa

Il Dipartimento di Prevenzione dell'ASL TO4 organizza il 3° Evento di aggiornamento sulle normative per Operatori del Settore Alimentare (OSA) degli alimenti di origine animale
pubblicato il: 20/05/2019
Il Dipartimento di Prevenzione dell'ASL TO4, diretto dal dottor Giovanni Mezzano, organizza il 3° Evento di...

Servizi online

Servizi forniti in collaborazione con la Regione Piemonte

- » Come autenticarsi
- » Prenotazione visite ed esami
- » Prevenzione tumori femminili (ASL TO4)
- » Prevenzione tumori femminili (ASL TO4)
- » Ritiro referti

In Evidenza

Rendicontazione attività del Piano Locale della Prevenzione 2018
pubblicato il: 18/03/2019

Comunicato ai sensi dell'articolo 5 del Regolamento per il funzionamento del Servizio Ispettivo dell'ASL TO4
pubblicato il: 12/02/2019




pubblicato il: 10/05/2019
Questa mattina, venerdì 10 maggio, Organizzatori

Sezioni Riservate

Link utili

Corso di formazione per titolare di caseifici aziendali e addetti al settore lattiero caseario



(CTRL) ▾

A.S.L. TO4
Azienda Sanitaria Locale
di Ciriè, Chivasso e Ivrea

MANCP

PNI

PNP

PRISA

PLP


Programma 9

Programma 8

PAISA

Prevenzione e malattie trasmissibili

Metodi di controllo soprattutto attraverso le vaccinazioni



Luca Nicolandi

27/11/2019 CIRIE'

04/12/2019 - RIVAROLO C.VESE

PROGETTO DI LUCA NICOLANDI

STAMPATO IN PROPRIO

A SETTIMO TORINESE

DICEMBRE 2020