

Esercizi di GLOBALG.A.P.® Versione 6.0. - Rintracciabilità

written by Rivista di Agraria.org | 16 dicembre 2025

di Donato Ferrucci, Nicolò Passeri



Introduzione

Lo schema richiede l'implementazione di un **sistema documentato di identificazione e tracciabilità** finalizzato a consentire di tracciare i prodotti certificati e mezzi tecnici in ingresso e di rintracciare i prodotti in uscita fino al cliente. Le informazioni impongono la necessità di collegare il lotto del prodotto raccolto (es. Appezamento n. 1) alle attività svolte sullo specifico campo mediante un sistema di registrazioni affidabile e puntuale. Il sistema include anche l'eventuale fase di manipolazione. Il sistema di tracciabilità deve essere verificato con cadenza annuale mediante prove di ritiro, sia simulate che effettive.

La tematica

Un modello di tracciabilità affidabile può essere implementato tenendo a riferimento la ISO 22005, "Rintracciabilità nelle filiere agroalimentari - Principi generali e requisiti di base per progettazione di sistemi e attuazione".

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

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

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

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

- supportare la sicurezza alimentare e/o gli obiettivi di qualità;
- essere conformi alle specifiche del cliente;
- conoscere la storia e l'origine del prodotto;
- facilitare il ritiro e/o richiamo dei prodotti;
- identificare le organizzazioni responsabili nella filiera alimentare e mangimistica;

- facilitare la verifica di informazioni specifiche sul prodotto;
- comunicare le informazioni a “stakeholders” e clienti coinvolti;
- adempiere a qualsiasi regolamentazione locale, nazionale e internazionale, se applicabile;
- migliorare l’efficacia, la produttività e la redditività dell’organizzazione.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Pertanto, **al fine di conseguire l’obiettivo** di definizione della storia di un dato prodotto si ritiene necessario **dimostrare la capacità**, a) per uno **specifico lotto**, b) in massimo tre ore di tempo, c) di recuperare le informazioni pertinenti, d) con massimo mezz’ora di ritardo, ma senza perdere alcuna delle informazioni ricercate. Quest’ultimo aspetto sta ad indicare che l’azienda può accettare di essere meno performante in termini di tempo, ma non ritiene opportuno perdere l’informazione “origine territoriale” che potrebbe impattare sulla legalità stessa del prodotto finito. Basta pensare al caso dell’olio extravergine di oliva o dei prodotti biologici, dove l’origine delle materie prime è elemento riportato in etichetta e l’eventuale errore si può configurare come frode in commercio. Si tratta di un esempio, però utile, nel dare un’idea di come possono essere formulati degli obiettivi correlati con un indicatore. Sta all’azienda, in collaborazione con un tecnico, identificare gli obiettivi e tarare gli indicatori. La definizione di obiettivi errati o livelli di risultato eccessivi saranno identificati durante le verifiche interne. In

sede di riesame, senza particolari traumi, sarà possibile modulare obiettivi, indicatori, risultati attesi e tolleranze, il tutto nell'ambito di un sistema volto al miglioramento ed alla concretezza.

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

- aziende conferenti (informazione) – documento di consegna (supporto);
- lotti delle materie prime in ingresso (informazione) – documento di consegna (supporto);
- caratteristiche organolettiche (informazione) – panel test (supporto);
- contenuto fitofarmaci (informazione) – rapporto di prova (supporto).

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

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

Ad esempio, si può ipotizzare una situazione del tipo:

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

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

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

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

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

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

Implementazione del sistema di rintracciabilità

L'implementazione è gestita nel punto 6 della norma. Questo prevede che l'azienda si impegni assegnando le responsabilità di gestione e fornendo le risorse, ma le resta l'arbitrio nella scelta gli strumenti appropriati per *rintracciare, registrare e comunicare* le informazioni.

L'implementazione è definita in 6 momenti:

- generalità (introduttiva);
- piano di rintracciabilità;
- responsabilità;
- piano di addestramento;
- monitoraggio;
- indicatori chiave delle prestazioni.

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

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

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

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

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

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

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

Piano di addestramento (p. 6.4 ISO 22005)

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

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

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

Gli indicatori, per motivi analoghi, si è ipotizzato che siano stati definiti nella parte introduttiva, contestualmente

agli obiettivi del sistema.

Audit interni (p. 7 ISO 22005)

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

In particolare, è opportuno che gli audit siano condotti in conformità alla linea guida ISO 19011:2012 (Linea guida per gli audit dei sistemi di gestione qualità). E' quindi da predisporre un programma di audit, specificando il piano, i criteri, gli obiettivi e la frequenza.

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

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

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

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

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

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

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

Riesame (p. 8 ISO 22005)

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

- esiti dei test di rintracciabilità;
- esiti delle verifiche alla rintracciabilità;
- variazione al prodotto o al processo;
- fornitura delle informazioni legate alla rintracciabilità da parte delle altre organizzazioni in filiera degli alimenti e dei mangimi;
- azioni correttive legate alla rintracciabilità;
- riscontri dai clienti, incluso i reclami legati alla rintracciabilità;
- Nuove normative o loro variazioni attinenti la rintracciabilità;
- Nuovi metodi di valutazione statistica.

Conclusioni

L'implementazione di un sistema di rintracciabilità risulta caratterizzato da difficoltà cui rivolgere la massima

attenzione e, nel contempo, dall'opportunità di apportare significativi miglioramenti nella gestione aziendale. Tra le principali difficoltà insite nel sistema è opportuno sottolineare:

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

Dal lato dei vantaggi offerti dal sistema è possibile segnalare:

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

Donato Ferrucci (Torino 1964), Docente sistemi qualità e certificazione dei prodotti alimentari ITS Agroalimentare Roma/Viterbo. Agronomo, pubblicista, e Master in Diritto Alimentare. Responsabile Bioagricert srl per l'area Lazio/Abruzzo/Umbria/Marche. Per info: Google "Donato Ferrucci Agronomo".

Nicolò Passeri, Dottore Agronomo, libero professionista. Consulente per imprese agricole ed agroalimentari in ambito tecnico legale. Svolge analisi economico-estimative e di marketing dei processi produttivi. Supporta le imprese nella valorizzazione in filiera delle produzioni e nello sviluppo e dei sistemi di certificazione volontari e regolamentati. Docente presso ITS Academy Agroalimentare.