



CONCAST
CONSORZIO dei CASEIFICI SOCIALI TRENTINI

REGOLAMENTO PER LA PRODUZIONE E TRASFORMAZIONE DEL LATTE DEL

Trentingrana Consorzio dei Caseifici Sociali Trentini





Presentazione

Nel lontano 1989 il Consorzio dei Caseifici Trentini elaborava il primo Regolamento di produzione del latte: era il primo passo per codificare i comportamenti necessari per l'ottenimento di produzioni di qualità sia dal punto di vista organolettico che igienico sanitario. Le regole riguardavano tutta la filiera di produzione: dall'alimentazione delle vacche, alla gestione aziendale, al processo di trasformazione in caseificio. È stato un passaggio molto importante per il settore zootecnico e lattiero-caseario trentino ed anche lungimirante; basti pensare che talune verifiche del processo produttivo sono divenute obbligatorie con regolamento comunitario ben 10 anni dopo.

Nel 1997 il Consorzio ha rivisitato e adeguato tali norme di concerto con l'Assessorato Provinciale all'Agricoltura, la Federazione Provinciale Allevatori, l'ESAT, l'Istituto Agrario di San Michele all'Adige, l'Istituto Zooprofilattico delle Venezie e i Servizi Veterinari dell'Azienda Sanitaria. Oltre agli aggiornamenti, l'aspetto più importante è stato l'inserimento in modo organico in tale Regolamento dell' "Autodisciplina del settore foraggiero, zootecnico e lattiero-caseario del Trentino per una produzione di qualità", il cosiddetto "Protocollo d'Intesa". Un accordo per una produzione di qualità rispettosa anche dell'ambiente che è stato sottoscritto dai produttori e dalla Provincia Autonoma di Trento.

Sulla scia di questo lungo percorso, durato 20 anni, le norme sono state riviste alla luce dell'esperienza maturata e dell'evoluzione tecnica che il settore ha avuto. In questa nuova edizione fondamentali sono stati la collaborazione con la Fondazione Edmund Mach, l'Università di Bologna e la Federazione Provinciale Allevatori e il 7 luglio 2009 è stato approvato dall'Assemblea dei Soci il nuovo Regolamento per la Produzione e Trasformazione del Latte.

L'intento è stato quello rendere il testo di più facile lettura, di precisare alcune norme, di aggiornarne altre e di introdurne di nuove. Il tutto è stato rivisto, quindi, in modo sostanziale e organico. Particolare attenzione è stata posta al benessere degli animali e alla gestione della stalla. La parte concernente le sanzioni comminate all'allevatore, qualora questi commetta degli errori, è stata rettificata e in alcuni casi inasprita.

Un capitolo molto importante è quello relativo all'alimentazione. La qualità degli alimenti somministrati alle bovine è fondamentale per ottenere produzioni di qualità. In considerazione delle attuali conoscenze scientifiche è stato aggiornato l'elenco delle materie prime ammesse, mantenendo, tutta-

via, sempre ben presenti i risvolti qualitativi che ciascun alimento può apportare alla qualità del latte e dei prodotti ottenuti. Con convinzione è stato mantenuto l'impegno, introdotto già nel 2001, a non utilizzare alimenti geneticamente modificati qualsiasi sia la destinazione del latte prodotto.

Premesso che tutti gli allevatori sono obbligati ad acquistare solo mangimi inseriti nel registro delle ditte mangimistiche, si precisa che il nuovo Regolamento per la Produzione e Trasformazione del Latte deve essere rispettato integralmente da parte degli allevatori il cui latte è remunerato secondo il sistema di pagamento "formaggi a pasta dura". Per questi allevatori permane il divieto di utilizzo di insilati in qualsiasi forma (compresi balloni fasciati). Per gli allevatori cui viene applicato il sistema di pagamento "latte alimentare" non si applicano le norme previste per il carro unifeed e per le materie prime ammesse nell'alimentazione.

Nel corso di questi anni è proseguita l'attività di controllo e di vigilanza ad opera del Consorzio. Tale attività si esplica sia nei confronti delle ditte mangimistiche in relazione all'accordo con loro sottoscritto (che prevede anche analisi dei mangimi commercializzati), sia nelle aziende zootecniche dei soci per la verifica della corretta applicazione delle norme previste nel Regolamento.

Non si è ritenuto opportuno inviare l'allegato menzionato nel Regolamento per la Produzione e Trasformazione del Latte, che contiene l'elenco delle produzioni di ciascun caseificio, in quanto soggetto a ripetuti aggiornamenti.

Sono profondamente convinto che l'eccellenza qualitativa delle produzioni ottenute sia l'unica strada possibile per competere sui mercati attuali. Le norme contenute nel Regolamento, ben più restrittive della vigente legislazione, sono quindi un'autodisciplina che, come allevatori conferenti ai caseifici cooperativi trentini, ci siamo dati per raggiungere l'obiettivo dell'eccellenza qualitativa.

Fondamentale risulta essere quindi lo scrupoloso rispetto da parte di noi allevatori di questo Regolamento che dovrà essere attuato, non tanto per paura delle sanzioni, quanto come convinta condivisione della validità delle norme in esso contenute.

Mi permetto quindi, come Presidente del Trentingrana Consorzio dei Caseifici Sociali Trentini, di far arrivare a tutti voi copia di tale Regolamento con l'augurio di sempre migliori successi per questo nostro Consorzio e, con esso, per tutte le vostre aziende.

IVO ZUCAL





Indice

INTRODUZIONE DI CARATTERE GENERALE.....	pag. 03
1 BENESSERE DEGLI ANIMALI	pag. 03
2 GESTIONE E IGIENE DI STALLA	pag. 04
3 MUNGITRICE	pag. 05
<u>Parametri da controllare per mantenere efficiente la macchina mungitrice</u>	<u>pag. 06</u>
<u>Parametri da controllare prima della mungitura da parte del mungitore</u>	<u>pag. 06</u>
<u>Igiene dell'impianto e delle attrezzature connesse</u>	<u>pag. 06</u>
4 MUNGITURA.....	pag. 07
<u>Preparazione della mammella o messa a latte</u>	<u>pag. 07</u>
<u>Attacco del gruppo e mungitura</u>	<u>pag. 07</u>
<u>Sgocciolatura e stacco del gruppo</u>	<u>pag. 08</u>
5 CARATTERISTICHE GENERALI DEL LATTE.....	pag. 08
6 IL PAGAMENTO DEL LATTE A QUALITÀ.....	pag. 08
7 CONSERVAZIONE DEL LATTE.....	pag. 09
8 ALIMENTAZIONE	pag. 10
8.1 NORME GENERALI	pag. 11
<u>Provenienza dei foraggi.....</u>	<u>pag. 11</u>
<u>Foraggi ammessi e vincoli alla loro utilizzazione.....</u>	<u>pag. 11</u>
<u>Alimenti, foraggi e sottoprodotti vietati</u>	<u>pag. 11</u>
<u>Rapporto foraggi concentrati</u>	<u>pag. 11</u>
<u>Materie prime ammesse e limiti d'impiego per la formulazione delle razioni</u>	<u>pag. 12</u>
<u>Limitazioni all'uso di sostanze grasse</u>	<u>pag. 13</u>
<u>Stoccaggio della materie prime e dei mangimi</u>	<u>pag. 13</u>
<u>Mangiatoie</u>	<u>pag. 13</u>
8.2 NORME PER LE AZIENDE CHE UTILIZZANO IL PIATTO UNICO (UNIFEED).....	pag. 13
9 NORME PER LA TRASFORMAZIONE	pag. 14
10 VERIFICHE E CONTROLLI	pag. 14
11 SANZIONI GENERALI.....	pag. 15
12 RICORSI.....	pag. 16
13 MODIFICHE ALLA FILIERA DI PRODUZIONE	pag. 16





REGOLAMENTO PER LA PRODUZIONE E TRASFORMAZIONE DEL LATTE DEL Trentingrana Consorzio dei Caseifici Sociali Trentini

INTRODUZIONE DI CARATTERE GENERALE

Tutti i caseifici sociali del Trentino ed i soci conferenti agli stessi sono tenuti a rispettare quanto indicato dal presente Regolamento approvato dall'Assemblea Generale del Consorzio. I principi presenti in questo Regolamento vanno integralmente rispettati nel caso di produzione di Trentingrana, dei formaggi a media e lunga stagionatura e comunque per tutti i prodotti inseriti nell'allegato 1 al presente Regolamento.

Per il latte destinato ad altri usi valgono i principi citati con esclusione di alcuni divieti previsti relativamente all'alimentazione delle bovine.

Per le indicazioni tecniche e comportamentali legate ad una buona gestione dell'allevamento, non codificate da norme presenti in questo Regolamento, si fa riferimento ad appositi quaderni illustrativi di buone prassi.

1 BENESSERE DEGLI ANIMALI

Sempre più spesso si parla in questi anni di benessere animale. Nell'evoluzione del rapporto tra l'uomo e gli animali si è passati dall'idea di tutela della "salute come assenza di malattia" e di "protezione degli animali" a un riconoscimento dei "diritti degli animali al benessere". Il benessere animale è definito come uno stato armonico di salute e di soddisfacimento delle attitudini comportamentali. Anche le normative stanno rapidamente evolvendo a livello di direttive comunitarie e di legislazioni nazionali, tendendo a salvaguardare il benessere degli animali, in una concezione di tipo positivo.

Evidentemente questi cambiamenti vedono e devono vedere attenti anche gli allevatori, che devono mettere in atto tutte quelle soluzioni tecnologiche e manageriali atte a garantire un ottimale benessere.

In concreto schematizzando si possono individuare alcune esigenze da rispettare:

- alimentazione equilibrata (che soddisfi i



fabbisogni rispettando la fisiologia);

- accrescimenti giornalieri medi tali da non compromettere il futuro sviluppo somatico;
- ambiente di stalla sano;
- garanzia di possibilità motoria (stabulazione libera o alpeggio o comunque sufficiente spazio per l'animale);
- divisione degli animali per categorie per evitare gerarchizzazione pericolose; allevamento, per quanto possibile, della rimonta aziendale per eliminare stress da ambientamento.

In sostanza condurre un allevamento "a misura d'animale" non limitandosi ai parametri di produzione e riproduzione.

Tutto ciò è estremamente importante per avere animali sani (lo stato di benessere garantisce migliori difese) e prodotti di migliore qualità organolettica e maggior salubrità. Garantire il benessere degli animali è inoltre premessa indispensabile per una resa ottimale dell'allevamento.

2 GESTIONE E IGIENE DI STALLA

In generale le caratteristiche cui deve rispondere un fabbricato zootecnico e le sue dotazioni interne sono diverse:

- garantire un buon ambiente e delle buone condizioni di lavoro (come impegno e pesantezza) per l'allevatore;
- garantire un ambiente che favorisca il mantenimento dello stato di salute e di benessere agli animali;
- permettere l'ottenimento di prodotti salubri e organoletticamente validi;
- essere dimensionato rispetto al territo-

rio su cui insiste, in modo da permettere lo smaltimento delle deiezioni nel rispetto dell'ambiente;

- essere rispondente a giuste esigenze urbanistico - paesaggistiche;
- essere economico.

In concreto, esaminando queste caratteristiche nell'ottica del mantenimento degli animali in buono stato di salute e di benessere, del rispetto dell'ambiente e dell'ottenimento di prodotti salubri, si possono sottolineare alcune esigenze che in fase di progettazione, costruzione e successivamente di gestione delle strutture zootecniche dovranno essere perseguite:

a) corretta dimensione dei fabbricati, in coerenza fra loro e con la base aziendale: le diverse strutture che ospitano gli animali (nelle diverse categorie: vacche in lattazione, in asciutta, manze, vitelli, ecc.) e quelle relative ai servizi, devono avere dimensioni adeguate alle esigenze degli animali e dell'uomo. Il rispetto di queste norme è premessa per avere salute e benessere degli animali. Molto importante è inoltre il dimensionamento dei fienili in relazione alla possibilità di conservare in modo adeguato il fieno necessario al fabbisogno delle bovine presenti;

b) sufficiente cubatura, efficiente ricambio dell'aria e luminosità: la stalla, soprattutto se di tipo chiuso, deve avere un volume d'aria sufficiente e un giusto ricambio della stessa (di tipo forzato o naturale), senza peraltro creare pericolose correnti, questo al fine di allontanare i gas nocivi, il cui aumento si accompagna a riduzione del tenore di ossigeno e per impedire pericolosi aumenti di temperatura e umidità relativa. Una buona luminosità dev'essere garantita da finestrature adeguate. Tutto

(1) Nell'allevamento è importante vigilare affinché il "microbismo ambientale" rimanga a livelli modesti. Questo, sia chiaro, non per voler perseguire la strada della sterilizzazione: si ricorda infatti che l'animale, come l'uomo, si è evoluto in un continuo rapporto con i microrganismi; inoltre la presenza di alcuni microrganismi è positiva per l'ottimale ottenimento di prodotti di qualità (es. filo caseari). Risulta ancora da indagare la pericolosità della rottura dell'equilibrio fra tali specie ed i patogeni, conseguente a certe pratiche scorrette di disinfezione. Il mantenimento di un microbismo ambientale ridotto rappresenta comunque un mezzo per ottenere prodotti di maggior salubrità in quanto, più ridotto è il numero di germi patogeni, conseguentemente minore è il pericolo di residui da trattamenti terapeutici.



questo è importante, oltre che per permettere agli addetti di operare in un ambiente salubre, per mantenere lo stato di benessere e di salute degli animali e per ridurre il microbismo ambientale(1);

c) rispetto delle norme dimensionali interne: i fabbricati zootecnici possono essere fattori di sanità e di benessere degli animali se sono rispettate corrette norme dimensionali relative agli spazi di riposo, agli spazi di mungitura, ecc. Anche qui ha rilevante importanza il rispetto di tali norme nei riguardi della produttività e della qualità del lavoro;

d) accurata igiene delle strutture e delle attrezzature: è di fondamentale importanza, al fine di mantenere condizioni igieniche ottimali, la scelta dei materiali di costruzione facilmente lavabili e disinfettabili, senza sostanze tossiche e la loro frequente ed accurata sanificazione con prodotti adatti.

Il mantenimento di un microbismo ambientale ridotto è un ottimale mezzo di prevenzione delle malattie degli animali. **L'igiene delle attrezzature di stalla**, e in particolare di quelle relative alla mungitura ed allo stoccaggio e trasporto del latte, è di importanza primaria per ottenere un prodotto igienicamente ottimale, tenendo ben presente che un accurato risciacquo è indispensabile per evitare il pericolo dei residui (vedi igiene di mungitura).

La stalla dovrà essere periodicamente pulita a fondo eliminando lo sporco nel quale si annidano facilmente germi patogeni o inquinanti. La pulizia potrà essere accompagnata da un'imbiancatura con calce e da lavaggio e disinfezione di pavimenti ed attrezzature. Nelle stalle a stabulazione fissa, con mungitura alla posta, dovrà essere curato in modo particolare un rapido allontanamento delle deiezioni.

Se la posta prevede l'uso di lettiera, i materiali utilizzati (paglia o altro) dovranno essere asciutti, esenti da muffe e non sporchi di terra, in modo da prevenire un eccessivo imbrattamento della mammella e un elevato inquinamento dell'ambiente con microrganismi indesiderati.

Il rinnovo frequente della lettiera consente di

mantenere gli animali nelle migliori condizioni igieniche riducendo inoltre l'impegno ed il tempo necessario per la pulizia della mammella prima della mungitura. Essenziale, ai fini igienici, è comunque la presenza di un locale apposito per il deposito del latte e attrezzature connesse, dotato di pareti lavabili e disinfettabili e con disponibilità di acqua calda e fredda;

e) attrezzature non superflue, funzionali, coerenti fra loro e con la manodopera disponibile: la scelta fatta secondo questi criteri permette di eseguire le operazioni di stalla nel rispetto delle esigenze degli animali, della pulizia degli stessi, dell'ambiente di stalla (quindi della qualità igienica dei prodotti) e delle esigenze dell'uomo;

f) ottimale stoccaggio e smaltimento delle deiezioni in coerenza con la superficie e l'indirizzo produttivo dell'azienda e con il territorio circostante: di particolare importanza è la produzione di residui organici di consistenza ben definita (letame o liquame) per permettere l'applicazione di appropriate tecniche di movimentazione, stoccaggio, trattamento maturativo e distribuzione.

3 MUNGITRICE

Una volta impostate le caratteristiche funzionali di un impianto di mungitura, tenendo conto delle peculiarità dei soggetti che devono essere munti, uno degli aspetti che devono essere tenuti maggiormente in considerazione riguarda i controlli e le operazioni da fare al fine di **mantenere la macchina nelle migliori condizioni di efficienza**. Tale compito spetta sicuramente alle ditte che installano gli impianti, ma un ruolo importante lo svolge l'allevatore, il quale vedendo e sentendo l'impianto in funzione, riesce a capire se ci sono delle situazioni di funzionamento anomalo dei componenti. In effetti, come tutte le macchine, anche la mungitrice ha bisogno di un ciclo di manutenzione ordinario, mentre alcune operazioni possono essere effettuate dall'addetto alla mungitura.

L'allevatore deve, inoltre, richiedere un controllo ogni volta che sono eseguite modifiche all'impianto stesso e nel caso in cui si verificano elevati livelli nel contenuto cellulare del latte o frequenti mastiti.

In ogni caso, per garantire il buon funzionamento, la mungitrice deve essere monitorata costantemente.

La messa a punto di un piano di autocontrollo per la macchina mungitrice prevede un controllo statico che è regolamentato dalle norme UNI ISO 3918, 5707 e 6690; tale controllo deve essere eseguito da personale qualificato almeno una volta all'anno.

La sanzione prevista è di € 150,00 (capitolo 11, punto 1).

Parametri da controllare per mantenere efficiente la macchina mungitrice

Gli interventi che l'allevatore deve eseguire, sono i seguenti:

- **pompa del vuoto e serbatoio:** verificare periodicamente il livello dell'olio e la tensione delle cinghie. Lavare il serbatoio (periodicamente) e tutte le volte che, accidentalmente, vi sia entrato del latte; constatare la funzionalità della valvola di drenaggio;
- **regolatore e conduttore del vuoto:** smontare e ripulire i regolatori del vuoto; verificare successivamente che il livello di vuoto sia regolare. La tubatura del vuoto va lavata almeno una volta all'anno o, comunque, tutte le volte che vi sia entrato del latte; verificare periodicamente la tenuta dei rubinetti dell'aria e inoltre la funzionalità della valvola di drenaggio;
- **conduttura del latte e gruppo terminale:** controllare se vi sono perdite sui giunti di raccordo e sulle valvole di connessione e sostituire periodicamente le guarnizioni delle stesse. Smontare e pulire a fondo il separatore igienico. Controllare la tenuta della valvola di non ritorno sulla pompa del latte;
- **gruppo prendicapezzoli:** ispezionare e pulire periodicamente il foro d'ingresso

dell'aria del collettore. Sostituire le guaine almeno una volta all'anno; esaminarle periodicamente, sostituendole comunque appena danno segni di usura;

- **pulsatore:** smontare il coperchio e pulire a fondo con una certa frequenza, ricordando che per le parti in movimento, se non si è in grado di eseguire lo smontaggio, è necessario ricorrere alla ditta fornitrice.

Parametri da controllare prima della mungitura da parte del mungitore

- **pulsatori:** verificare che il battito sia standard;
- **vuotometro:** verificare il livello di vuoto nominale;
- **linea trasferimento latte:** eliminare i residui di acqua e introdurre il filtro, predisporre il terminale per la mungitura.

Igiene dell'impianto e delle attrezzature connesse

L'adozione di opportune norme igieniche consente di mantenere il latte con le migliori caratteristiche per la successiva trasformazione. Tali pratiche devono riguardare tutte le attrezzature che vengono a contatto con il latte e vanno eseguite con scrupolo, metodo e costanza.

In particolare, la corretta pulizia dell'impianto di mungitura prevede questa sequenza di operazioni dopo ogni munta:

- **prelavaggio:** lo scopo è di allontanare tutti i residui del latte e va eseguito con abbondante acqua fredda;
- **lavaggio:** va eseguito con prodotti specifici ad azione detergente - disinfettante, alle concentrazioni indicate dalle ditte, utilizzando acqua alla temperatura specifica per ogni prodotto;
- **risciacquo:** va effettuato con abbondante acqua fredda, al fine di eliminare qualsiasi residuo dei prodotti impiegati per il lavaggio.

Le attrezzature per la mungitura e conservazione del latte devono essere pulite subito dopo l'uso e comunque entro un'ora; una



volta pulite, non devono essere conservate in stalla ma in apposito locale.

La sanzione prevista è di € 150,00 (capitolo 11, punto 2).

Tali attrezzature per la mungitura e conservazione del latte prima del loro utilizzo nella successiva mungitura, vanno inoltre risciacquate. Va rimarcato che sia l'acqua sia i prodotti ad azione detergente – disinfettante vanno utilizzati limitando sprechi che, oltre ad essere antieconomici, possono aumentare i problemi legati al loro smaltimento.

Almeno una volta a settimana bisogna:

- lavare le parti in contatto con il latte con soluzione detergente - disincrostante;
- smontare il gruppo di mungitura e lavare manualmente tutte le parti.

Almeno una volta al mese bisogna:

- lavare la tubazione del vuoto con soluzione detergente - disincrostante;
- risciacquare abbondantemente con acqua potabile per eliminare i residui del prodotto usato.

4 MUNGITURA

La mungitura può modificare la struttura anatomica del capezzolo provocando delle lesioni che favoriscono l'insediamento di batteri dando origine a infezioni mammarie. Inoltre può facilitare la trasmissione di batteri patogeni tra bovine quando veicola latte contaminato tramite le tette, le mani del mungitore o stracci usati per la pulizia.

È opportuno sottolineare che un funzionamento corretto dell'impianto non significa automaticamente mungitura corretta in quanto i fattori da considerare sono diversi: la macchina, l'animale e soprattutto il fattore umano.

L'allevatore deve essere in grado di ovviare, con una buona manualità di mungitura, ai limiti che manifestano sia l'animale (conformazione della mammella, velocità di emissione del latte) sia la macchina in quanto tale.

Per ottenere i migliori risultati, è comunque importante che ci sia un rapporto **adeguato fra numero di addetti alla mungitura e numero di**

gruppi utilizzati. Tenendo conto che esiste una certa variabilità, determinata da numerosi fattori, il numero di gruppi che, mediamente, un addetto può gestire sono:

- carrello e impianto a secchio: 2 gruppi
- trasporto latte in stalla: 3 gruppi
- sala di mungitura: 6 gruppi

Al fine di prevenire un eccessivo inquinamento microbico dell'ambiente di stalla, prima e durante la mungitura non deve essere eseguita alcun'altra operazione (pulizia delle corsie e foraggiamento in particolare).

La sanzione prevista è di € 150,00 (capitolo 11, punto 3).

La mungitura deve essere eseguita garantendo la massima tranquillità alle bovine, rispettando il più possibile la "routine" di seguito descritta.

Preparazione della mammella o messa a latte

È l'operazione che ha il compito di stimolare nella bovina i riflessi nervosi che provocano la discesa del latte. Deve essere chiaro che quando le mammelle si presentano molto sporche sui capezzoli significa che vi sono problemi di pulizia sulla posta e bisogna quindi migliorare l'igiene dell'ambiente. Se le mammelle devono essere lavate, perché molto sporche, è necessario procedere poi ad un'accurata asciugatura con carta monouso. La procedura normale alternativa al lavaggio è l'utilizzo del pre dipping. Tale tecnica consente di staccare la sporcizia, le impurità e i batteri presenti sul capezzolo ed è consigliata quando esistono casi infiammatori della mammella causati da microrganismi ambientali (mastiti ambientali). Eliminando i primi getti di latte in apposito recipiente si può verificare la presenza di eventuali anomalie. Questa operazione consente inoltre di eliminare i germi presenti nella cisterna del capezzolo, di ottimizzare la scarica di ossitocina ed ottenere una miglior messa a latte.

Attacco del gruppo e mungitura

Per ottenere una mungitura rapida e comple-

ta, tra la messa a latte e l'attacco del gruppo deve trascorrere al massimo un minuto. Tale operazione permette di ottenere l'immediata emissione del latte accorciando il tempo di permanenza del gruppo sui capezzoli evitando così l'interruzione del flusso di latte subito dopo lo svuotamento della cisterna.

L'attacco vero e proprio deve essere eseguito in modo da evitare un'eccessiva entrata di aria nell'impianto che può provocare fluttuazioni di vuoto e sbattimenti del latte. Durante la mungitura il gruppo va mantenuto in posizione corretta e bilanciata nei confronti dei quattro quarti della mammella, evitando nel modo più assoluto di sovrapporre pesi o altro, per facilitare la mungitura.

Se si evitano ritardi nell'attacco del gruppo, per una buona bovina da latte la mungitura non dovrebbe durare più di 5-6- minuti.

Sgocciolatura e stacco del gruppo

È un'operazione che non deve essere tralasciata: va eseguita con la macchina e non a mano. A fine mungitura bisogna staccare tempestivamente il gruppo, disattivando prima il vuoto.

Il principale fattore che influisce sullo stato del capezzolo è il tempo in cui il gruppo di mungitura rimane attaccato al capezzolo.

Il ritardo nell'effettuazione della sgocciolatura e nello stacco del gruppo è estremamente dannoso, provocando la cosiddetta "sovrarmungitura". Si tratta in pratica di una mungitura a vuoto che provoca sensibili danni all'apparato mammario, oltre che facilitare fenomeni di infezione dei singoli quarti.

Alla fine della mungitura è opportuno disinfettare i capezzoli con appositi disinfettanti (dipping).

5 CARATTERISTICHE GENERALI DEL LATTE

- **il latte deve essere** ritirato fresco dal caseificio al massimo dopo due ore dalla mungitura nel caso di due conferimenti

giornalieri o, nel caso raccolta unica con refrigerazione alla stalla, agli orari stabiliti dal caseificio; nel caso di conferimento diretto da parte del socio lo stesso è tenuto a conferire il latte subito dopo la mungitura;

- **il latte deve essere** genuino, non adulterato, non spannato, senza aggiunta di sostanze estranee;
- **il latte deve essere** consegnato in recipienti per alimenti di agevole pulizia, muniti di coperchio a perfetta tenuta e sempre perfettamente puliti. Detti recipienti non devono essere usati per altri scopi ed in particolare per il trasporto di siero o latticello.
- **il latte non deve essere** fornito da bovine che abbiano partorito da meno di dieci giorni;
- **il latte non deve essere** prodotto da vacche sotto cura veterinaria per il tempo di sospensione indicato per le varie specialità farmaceutiche. Terminato il periodo di sospensione, prima di riprendere il conferimento, il latte deve essere sottoposto ad analisi per la ricerca di sostanze inibenti;
- **il latte non deve essere** prodotto da vacche affette da malattie della mammella e relative infezioni;
- **il latte non deve essere** prodotto da vacche comperate sul mercato fino al quarto giorno dopo l'acquisto;
- **il latte non deve essere** prodotto da vacche munte una sola volta al giorno;
- **il latte non deve essere** amaro, filante, sabbioso, sanguinoso, scremato o comunque presentare una composizione anomala.

6 IL PAGAMENTO DEL LATTE A QUALITÀ

Il sistema di pagamento a qualità rappresenta uno strumento per massimizzare le importantissime caratteristiche nutritive del latte e dei prodotti lattiero - caseari che hanno un ruolo fondamentale in una moderna concezione



dell'alimentazione.

I parametri analitici su cui si basa il pagamento a qualità sono i seguenti:

a) titolo in grasso: la presenza di una buona percentuale di grasso nel latte viene favorita in quanto aumenta il valore alimentare e la resa di trasformazione;

b) titolo in proteina o caseina: particolarmente importante per l'elevatissimo valore biologico delle proteine del latte, assume un'importanza straordinaria nel caso della trasformazione in formaggi, condizionando la resa e la qualità organolettica del prodotto finale. È legato al contenuto proteico il moderno concetto di qualità del latte e al suo miglioramento tendono i più recenti programmi di selezione del bestiame;

c) altri parametri tecnologici (acidità titolabile, lattodinamografia) rivestono importanza soprattutto ai fini della trasformazione: costituiscono comunque degli indici dai quali trarre importanti giudizi sulla bontà delle tecniche di produzione e conservazione del latte;

d) conta cellulare: il numero di cellule presenti nel latte è strettamente collegato allo stato di salute dell'apparato mammario delle bovine in produzione;

e) contaminazione microbica: espressa dal valore della carica microbica totale per il latte alimentare e dal numero di germi coliformi e di spore di clostridi per il latte destinato alla trasformazione casearia. Tali parametri danno indicazioni precise sulle condizioni di igienicità garantite nelle fasi di mungitura, conservazione alla stalla e trasporto del latte. L'obiettivo è l'ottenimento di un latte poco contaminato per ridurre al minimo i trattamenti di risanamento il cui impatto è sempre negativo per la qualità biologica ed organolettica delle produzioni;

f) presenza di eventuali inibenti: questa ricerca ha lo scopo di individuare nel latte eventuali residui di disinfettanti, detersivi o farmaci. Nel caso di riscontrata presenza di sostanze inibenti, si procede alla sospensione del conferimento fino a quando tutto torna nella norma. Il prelievo del latte per il pagamento dello stesso in base alla qualità avviene di norma

due volte al mese presso ciascun socio anche se, con sempre maggiore frequenza, può essere effettuato il terzo prelievo mensile. Tutto ciò, per garantire un più accurato e preciso controllo della qualità del latte conferito dai produttori.

Le modalità con cui sono effettuati i prelievi dei campioni per il pagamento latte qualità, la loro conservazione, l'esecuzione delle analisi, la gestione e la comunicazione dei dati, sono definiti nel Sistema Qualità del Laboratorio e del Trentingrana Consorzio dei Caseifici Sociali Trentini. Tale documentazione è disponibile per consultazione presso il Consorzio.

Il sistema di "pagamento a qualità" in vigore in provincia di Trento è uno strumento di :

- controllo e valorizzazione del prodotto di qualità;
- tutela, sia pure indiretta del consumatore;
- indirizzo per una modifica positiva della qualità del latte conferito.

Gli allevatori non possono impedire l'effettuazione dei prelievi del pagamento latte qualità.

La sanzione prevista è di € 200,00 (capitolo 11, punto 4).

7 CONSERVAZIONE DEL LATTE

Nel caso in cui il conferimento del latte non avvenga entro le due ore dalla mungitura, le temperature di raffreddamento alla stalla sono fissate dalle normative sanitarie.

Nel caso di raffreddamento per la trasformazione in formaggi DOP, in formaggi a media e lunga stagionatura e in tutti quei prodotti inseriti nell'elenco allegato al presente Regolamento, le temperature sono così definite:

- con due raccolte giornaliere 16 - 21°C;
- con una raccolta giornaliera 11 - 16°C.

Per la produzione di latte destinato alla trasformazione in Trentingrana, l'introduzione della pratica di raffreddamento del latte alla stalla è transitoriamente sospesa e subordinata alle deliberazioni degli organi consortili preposti.

Mancata refrigerazione, raffreddamento o



raffrescamento del latte alle temperature previste. La sanzione prevista è di € 150,00 (capitolo 11, punto 5).

I recipienti e le modalità con cui il latte è conservato alla stalla nel periodo che va dalla mungitura alla raccolta, devono essere oggetto di particolare attenzione, al fine di evitare influenze negative sulle sue proprietà casearie.

Le norme da seguire sono le seguenti:

- iniziare la mungitura in modo che il latte sia conferito o raccolto immediatamente dopo la fine della stessa;
- se il latte è filtrato, il filtro utilizzato deve essere sostituito o pulito, a seconda del tipo, prima che si esaurisca la sua capacità di assorbimento. Il filtro, in ogni caso, deve essere cambiato o pulito, prima di ciascuna mungitura. Non vanno usati tessuti filtranti;
- lavare e sciacquare accuratamente i recipienti in cui è conservato il latte, adottando le stesse modalità indicate per la macchina mungitrice;

I recipienti contenenti il latte, subito dopo la mungitura, non devono sostare in stalla, ma essere collocati, non chiusi ermeticamente, in apposito locale.

La sanzione prevista è di € 100,00 (capitolo 11, punto 6).

8 ALIMENTAZIONE

La presente sezione del Regolamento contiene nella prima parte (8.1) norme generali e nella parte successiva (8.2) norme riguardanti le aziende che utilizzano la tecnica del piatto unico.

L'alimentazione dei bovini allevati è basata sull'utilizzo prevalente delle produzioni foraggiere locali che garantisce il migliore e più razionale sfruttamento delle risorse territoriali e l'ottenimento di produzioni zootecniche caratterizzate da elevata qualità e tipicità.

Tutti i foraggi utilizzati dovranno essere esenti da qualsiasi alterazione che possa influenzare negativamente lo stato di salute degli anima-

li e le caratteristiche del latte: si dovrà perciò evitare l'utilizzo di foraggi imbrattati di terra o polverosi, ammuffiti o in fermentazione.

Per quanto riguarda i rischi collegati alla contaminazione dei foraggi, dovuta all'attività antropica in generale (industria, trasporti, ecc.) gli allevatori dovranno evitare l'utilizzo di foraggi palesemente inquinati, pur evidenziando che il settore zootecnico, per questa problematica è costretto a subire l'impatto negativo di altre attività.

L'integrazione alimentare dei bovini può avvenire con alimenti extra aziendali che devono rispondere ai massimi requisiti qualitativi. **Il Consorzio provvede a selezionare e qualificare le ditte mangimistiche** che commercializzano mangimi e materie prime ai soci dei caseifici cooperativi. Ciascuna ditta mangimistica sottoscrive un accordo annuale con il Consorzio il quale predispone un apposito Registro delle ditte mangimistiche (e dei relativi cartellini autorizzati) che producono e commercializzano mangimi conformi alle norme del presente Regolamento. In tale accordo è previsto tra l'altro il divieto di utilizzo di materie prime derivanti da Organismi Geneticamente Modificati o loro frazioni proteiche nella formulazione dei mangimi o usate tal quali (ad esempio mais e soia). Tale divieto vale per la produzione del latte con qualsiasi destinazione e per qualsiasi animale presente in azienda. Gli allevatori sono obbligati ad acquistare solo mangimi e/o materie prime inserite nel citato Registro e a conservare i campioni sigillati delle ultime due forniture.

L'allevatore dovrà conservare i campioni sigillati di mangime e o materie prime delle ultime due forniture acquistate, come previsto dall'accordo con le ditte mangimistiche iscritte al registro.

La sanzione prevista è di € 150,00 (capitolo 11, punto 7).

Le materie prime e i mangimi utilizzati devono essere acquistati da ditte regolarmente iscritte al Registro delle ditte mangimistiche autorizzate.



La sanzione prevista è di € 200,00 (capitolo 11, punto 8).

8.1 NORME GENERALI

La sezione del presente Regolamento vale per l'alimentazione delle bovine il cui latte è destinato alla trasformazione in Trentingrana, in formaggi a media e lunga stagionatura e in tutti quei prodotti inseriti nell'allegato 1 al presente Regolamento. Per il latte destinato ad altri usi la presente sezione del Regolamento non si applica relativamente alla tipologia dei foraggi e delle materie prime e/o mangimi utilizzabili e alla tecnica di preparazione del "piatto unico".

Provenienza dei foraggi

I foraggi locali rappresentano la base alimentare delle produzioni lattiero – casearia trentine.

Foraggi ammessi e vincoli alla loro utilizzazione

La razione di base dei bovini allevati deve essere fornita da:

- foraggi affienati provenienti da prati permanenti e da prati artificiali a base di graminacee e/o leguminose;
- limitate quantità di erba verde proveniente da prati di cui al punto precedente;
- utilizzazione diretta di pascoli aziendali o alpeggi in quota.

È auspicata la massima utilizzazione di foraggi aziendali e di fieni ottenuti con tecniche di fienagione assistita da aero-essiccazione.

Alimenti, foraggi e sottoprodotti vietati Devono essere esclusi dall'alimentazione:

- erba in fermentazione;
- foraggi imbrattati di terra o polveri, per prevenire l'inquinamento del latte con spore di clostridi;
- foraggi ammuffiti o in fermentazione, per evitare l'alterazione del latte con microrganismi non desiderati;
- foraggi contaminati da sostanze tossiche

o comunque nocive.

Sono vietati inoltre i seguenti foraggi e sottoprodotti:

- colza, ravizzone, senape, fieno greco, foglie di piante da frutto e non, aglio selvatico e coriandolo;
- stocchi di mais e di sorgo, brattee e tutoli di mais, paglia di riso, nonché quelle di soia, di medica e di trifoglio da seme;
- ortaggi in genere ivi compresi scarti, cascami e sottoprodotti vari allo stato fresco e conservati;
- frutta fresca e conservata nonché tutti i sottoprodotti freschi della relativa lavorazione;
- barbabietole da zucchero e da foraggio, ivi compresi le foglie e i colletti;
- lieviti umidi, trebbie di birra, distiller, borlande, vinacce, vinaccioli, graspe e altri sottoprodotti agroindustriali;
- tutti i sottoprodotti della macellazione, ivi compreso il contenuto del rumine
- tutti i sottoprodotti dell'industria lattiero-casearia

La sanzione prevista è di € 200,00 (capitolo 11, punto 8)

Sono vietati i cosiddetti "misceloni" e similari. La sanzione prevista è di € 500,00 (capitolo 11, punto 10).

È vietata la detenzione in azienda, e l'utilizzo per tutte le categorie di animali, di alimenti insilati di qualsiasi tipo.

La sanzione prevista è di € 1.000,00 (capitolo 11, punto 11).

Rapporto foraggi concentrati

I foraggi svolgono la loro funzione dietetica solo con una dimensione superiore a 1,0 centimetro: per questo motivo tutti i foraggi con granulometria inferiore, sono considerati concentrati. Un adeguato apporto di foraggi è garanzia di sanità degli animali e di qualità del formaggio prodotto.

Nel corso della lattazione, almeno il 50% della sostanza secca consumata dovrebbe essere rappresentata da foraggi.

Materie prime ammesse e limiti d'impiego per la formulazione delle razioni

Materie prime	Dose giornaliera massima kg/capo/giorno	% massima rispetto al totale mangimi somministrati giornalmente
Mais in farina	5	40
Mais sottoposto ad altri trattamenti fisici	4	30
Mais in totale	7	50
Orzo in farina	4	40
Orzo sottoposto ad altri trattamenti fisici	3	30
Orzo in totale	6	50
Frumento, triticale, segale, farro, panico e miglio	2,5	25
Crusca, cruschello, tritello, farinaccio e farinetta di frumento	4	30
Frumento e derivati, segale, farro, panico e miglio in totale	4,5	40
Sorgo	5	40
Avena	2	20
Polpe secche di bietola, in fettucce e/o in pellet	2	20
Trinciato di cereali cerosi, ad esclusione del trinciato di mais ceroso, ed erba medica macinata e trattata termicamente con temperatura superiore a 100 °C in totale	2	20
Soia buccette	2	15
Soia farina di estrazione e/o pannello di soia	3,5	30
Soia farina d'estrazione trattata con xilitolo	2	20
Soia integrale trattata termicamente	1,5	15
Farina di estrazione di soia, pannello di soia e soia integrale, in totale	5	40
Seme integrale di lino	0,5	4
Farine di estrazione e/o expeller e/o pannelli di lino, di girasole, di germe di mais e di germe di frumento in totale	1,5	15
Fava e/o favino	2,0	20
Pisello proteico	2,0	20
Fava, favino e pisello proteico in totale	4	30
Semola glutinata, glutine di mais e concentrato proteico di patata in totale	2	30
Melassi, glicerolo e glicerine, sorbitolo, destrine, maltodestrine, glicole: singolarmente	0,3	3
Melassi, glicerolo e glicerine, sorbitolo, destrine, maltodestrine, glicole: in totale	0,5	5
Carruba	0,3	5

Sono inoltre ammessi:

- sali minerali, microelementi, vitamine, aromi naturali;
- oligopeptidi, amminoacidi liberi (rumino-protetti e non), lisati proteici, oligoelementi chelati, oligosaccaridi non digeribili e lieviti secchi in qualità di prebiotici e batteri latti-

ci;

- olio di merluzzo o l'olio di pesce raffinato, alghe, nella quantità massima di 30 g/capo per giorno
- lipidi di origine vegetale solo come supporto e protezione di micronutrienti nella quantità massima di 100 g/capo per giorno.

**Limitazioni all'uso di sostanze grasse**

Fatto salvo quanto indicato ai punti precedenti:

- al mangime non possono essere aggiunti grassi o oli né vegetali né animali;
- il contenuto massimo in grassi della razione deve essere del 5%;
- la razione giornaliera non può contenere più di 400 grammi di oli.

La sanzione prevista è di € 200,00 (capitolo 11, punto 8).

Stoccaggio della materie prime e dei mangimi

Le modalità di conservazione delle materie prime e dei mangimi complementari sono molto importanti, per evitare qualsiasi tipo di alterazione alle loro caratteristiche di partenza; in particolare, l'allevatore deve adottare tutti gli accorgimenti utili a evitare ammuffimenti e alterazioni.

In particolare, l'allevatore deve:

- verificare la qualità degli alimenti acquistati, con particolare riferimento all'umidità, alla presenza di muffe, di terra, di eccessiva polverulenza, di eventuali parassiti;
- utilizzare rapidamente alimenti acquistati sotto forma di sfarinati, al fine di prevenire l'alterazione legata a un tempo eccessivo di stoccaggio, specialmente nei mesi più caldi;
- ogni sei mesi i contenitori e le attrezzature utilizzate per la distribuzione dei concentrati (silos e autoalimentatori) debbono essere svuotati e puliti per eliminare eventuali residui di alimenti alterati.

L'allevatore deve conservare gli alimenti in ambiente idoneo, aerato e asciutto, in modo da evitare contaminazioni e alterazioni.

La sanzione prevista è di € 150,00 (capitolo 11, punto 12).

Mangiatoie

È consigliata per tutte le aziende, come buona norma, l'utilizzazione di mangiatoie con superfici lisce e prive di porosità.

8.2 NORME PER LE AZIENDE CHE UTILIZZANO IL PIATTO UNICO (UNIFEED)**Premesse**

La tecnica «unifeed» o «piatto unico» consiste nel miscelare i diversi componenti della dieta e nel somministrarli una o due volte al giorno in quantità tali che gli animali abbiano sempre a disposizione alimenti. In tal modo essi sono liberi di mangiare ogniqualvolta lo desiderino e ingeriscono contemporaneamente e in modo equilibrato tutti i nutrienti apportati con la dieta (proteine, amidi, frazioni fibrose, ecc.).

L'adozione della tecnica del piatto unico **secondo criteri adeguati non determina problemi di qualità del formaggio** ma non risolve i problemi di fondo collegati alla produzione e disponibilità di foraggi di buona qualità.

Le materie prime utilizzate per il piatto unico e le caratteristiche delle razioni devono rispettare le indicazioni riportate nella sezione 8.1 "Norme generali": è quindi vietato l'impiego di alimenti contaminati, alterati, ammuffiti, imbrattati da materiali estranei e in particolare di terra e l'impiego di foraggi verdi all'interno nel carro miscelatore. Risulta di fondamentale importanza l'ispezione dei foraggi prima dell'inclusione degli stessi nel carro.

Non è ammessa in nessun caso la preparazione del "piatto unico" per più giorni indipendentemente dal tenore in umidità della miscela.

il piatto unico deve essere preparato all'interno dell'azienda che lo utilizza

La sanzione prevista è di € 500,00 (capitolo 11, punto 13)

le superfici di esercizio (di movimentazione) del carro miscelatore debbono essere pavimentate, asfaltate o cementate per evitare l'imbrattamento delle ruote con terra.

Il termine ultimo entro il quale l'allevatore deve adeguarsi a tale norma è fissato al 31 dicembre 2009.

La sanzione prevista è di € 500,00 (capitolo

11, punto 13).

la preparazione del “piatto unico” non deve avvenire all’interno delle stalle nè tantomeno nelle adiacenze della sala di mungitura.

La sanzione prevista è di € 500,00 (capitolo 11, punto 13).

le mangiatoie debbono presentare superfici lisce e prive di porosità.

Il termine ultimo entro il quale l’allevatore deve adeguarsi a tale norma è fissato al 31 dicembre 2009.

La sanzione prevista è di € 500,00 (capitolo 11, punto 13).

il piatto unico “bagnato” (più del 22% di umidità) deve essere somministrato in due pasti giornalieri subito dopo la preparazione. Durante il sopralluogo aziendale saranno effettuati prelievi per determinare la percentuale di umidità della miscela.

La sanzione prevista è di € 500,00 (capitolo 11, punto 13).

il piatto unico “inumidito” (umidità uguale o inferiore al 22%) e “a secco” (senza alcuna aggiunta di acqua) può essere somministrato in un solo pasto al giorno subito dopo la preparazione. Durante il sopralluogo aziendale saranno effettuati prelievi per determinare la percentuale di umidità della miscela.

La sanzione prevista è di € 500,00 (capitolo 11, punto 13).

in aziende dotate di abbeveratoi collocati sopra la mangiatoia, il piatto unico, sia esso “inumidito” o “secco”, va comunque preparato e distribuito due volte al giorno.

La sanzione prevista è di € 500,00 (capitolo 11, punto 13).

11 NORME PER LA TRASFORMAZIONE

Al fine di garantire e preservare le caratteristiche di pregio delle produzioni casearie tren-

tine disciplinate dal presente Regolamento, a integrazione delle citate norme, potranno essere individuate norme aggiuntive alle modalità produttive del processo di trasformazione. Tali norme potranno essere più restrittive rispetto a quelle generali.

Nella produzione dei formaggi tradizionali identificati in base al Decreto Legislativo del 30 aprile 1998 n.173, e successive integrazioni, si fa riferimento alle norme di produzione inserite nelle schede tecniche dei singoli prodotti e consultabili sul sito della Provincia Autonoma di Trento.

Nella produzione di Trentingrana e degli altri formaggi DOP, di tutti quei prodotti inseriti nell’allegato 1 al presente Regolamento e di tutti i prodotti lattiero – caseari che si fregiano del marchio Formaggi Trentini, è vietato l’utilizzo di qualsiasi additivo, anche se permesso dalla vigente legislazione. Tali produzioni devono essere ottenute utilizzando latte proveniente da allevamenti situati sul territorio provinciale o in zone limitrofe.

La sanzione prevista per i trasformatori va da € 1.000 ad € 10.000 (capitolo 11, punto 14).

9 VERIFICHE E CONTROLLI

Compete al Trentingrana Consorzio dei Caseifici Sociali Trentini, con personale proprio o suoi delegati, l’effettuazione dei controlli per la verifica delle norme riportate nel presente Regolamento.

Il Trentingrana Consorzio dei Caseifici Sociali Trentini può operare sia su richiesta del caseificio che autonomamente.

I controlli facenti capo al Trentingrana Consorzio dei Caseifici Sociali Trentini non sollevano il caseificio dai propri doveri di controllo derivanti da normative generali (es. DOP, normative igienico sanitarie, ecc.) e da quanto previsto dal proprio Regolamento Interno di caseificio. I tecnici del Trentingrana Consorzio dei Caseifici Sociali Trentini provvederanno a redigere il verbale di sopralluogo. Nel più breve tempo possibile copia del verbale di sopralluogo è in-



viato sia all'allevatore che al caseificio cui lo stesso conferisce.

I tecnici del Trentingrana Consorzio dei Caseifici Sociali Trentini possono effettuare prelievi di latte e/o materie prime presenti in azienda zootecnica o di prodotti presso il caseificio per successive analisi; il campione deve essere accompagnato da un verbale di prelievo.

Durante i sopralluoghi, presso le aziende zootecniche, possono essere effettuate delle determinazioni analitiche, tramite bioluminescenza, per verificare lo stato igienico degli impianti di mungitura e delle attrezzature di conservazione e trasporto del latte.

Le modalità con cui sono effettuati i prelievi dei campioni (sia per il pagamento latte qualità che altri prelievi) la loro conservazione, l'esecuzione delle analisi, la gestione e la comunicazione dei dati, sono definiti nel Sistema Qualità del Laboratorio e del Trentingrana Consorzio dei Caseifici Sociali Trentini. Tale documentazione è disponibile per consultazione presso il Consorzio.

10 SANZIONI GENERALI

Spetta al Trentingrana Consorzio dei Caseifici Sociali Trentini l'applicazione delle sanzioni rispetto alle norme stabilite nel presente Regolamento.

Le sanzioni previste consistono nel pagamento di un'ammenda.

L'ammontare delle sanzioni è così previsto:

1. mancato controllo annuale della macchina mungitrice eseguito da personale specializzato: € 150,00;
2. mancata pulizia degli impianti di mungitura e delle attrezzature di conservazione e trasporto del latte, deposito degli stessi in luoghi non idonei ed inosservanza dei tempi di pulizia: € 150,00;
3. svolgimento di altre operazioni prima e durante la mungitura: € 150,00;
4. impedimento nell'effettuazione dei prelievi del pagamento latte qualità e di qualsiasi altro prelievo: € 200,00;
5. mancata refrigerazione, raffreddamento o

raffrescamento del latte alle temperature previste: € 150,00. Per il riscontro valgono le misurazioni effettuate dai tecnici del Consorzio;

6. mancato collocamento dei recipienti contenenti il latte, subito dopo la mungitura, in apposito locale: € 100,00;
7. assenza dei campioni sigillati di mangime e o materie prime previsti dall'accordo con le ditte mangimistiche: € 150,00; in tale caso si effettua il prelievo di mangime e o materie prime presenti in azienda; qualora l'analisi evidenzia dati non conformi si applica l'ammenda prevista al punto 8 b;
8. a) utilizzo di mangime o materie prime non inserite nel Registro delle ditte mangimistiche autorizzate: € 200,00;
b) su tali mangimi o materie prime saranno effettuati prelievi e successive analisi, qualora queste non siano conformi, si aggiunge l'ammenda di € 250,00 cui si sommano (nel caso di presenza di Organismi Geneticamente Modificati) € 0,25 per ogni litro o chilogrammo di latte conferito nei 10 giorni antecedenti la rilevazione dell'infrazione e per tutti i giorni successivi fino alla risoluzione problema; inoltre, l'allevatore deve provvedere a sostituire il mangime e/o materia prima non conforme entro 10 giorni dalla rilevazione dell'infrazione; in caso contrario l'ammenda raddoppia fino alla risoluzione della situazione non conforme. La medesima ammenda si applica nel caso in cui le materie prime o i mangimi presenti in azienda (ad esempio in mangiatoia o nei silos) non siano conformi;
9. qualora, l'analisi dei campioni sigillati dalle ditte mangimistiche evidenzia irregolarità (ad esempio presenza di Organismi Geneticamente Modificati o materie prime non permesse), l'allevatore deve provvedere a sostituire il mangime e/o materia prima non conforme entro 10 giorni dalla comunicazione da parte del Trentingrana Consorzio dei Caseifici Sociali Trentini dell'irregolarità; in caso contrario l'ammenda è quella già prevista al punto 8 b;



10. utilizzo dei cosiddetti "misceloni" e similari: € 500,00;
11. mancato rispetto del divieto d'uso di insilati: € 1.000,00;
12. mancata conservazione degli alimenti in ambiente idoneo, aerato e asciutto, in modo da evitare contaminazioni e alterazioni: € 150,00;
13. mancato rispetto delle modalità e dei requisiti fissati al capitolo 8.2 "Norme per le aziende che utilizzano il piatto unico (unified)" del presente Regolamento: € 500,00. Nel caso di infrazioni multiple sarà applicata un'unica ammenda;
14. inosservanza della norma prevista nel capitolo 9 del presente Regolamento "Norme per la trasformazione": da € 1.000,00 a 10.000,00 a seguito di opportuna valutazione effettuata dal Consiglio di Amministrazione del Trentingrana Consorzio dei Caseifici Sociali Trentini;

Ogni caseificio può deliberare sanzioni più severe rispetto a quanto previsto dal presente Regolamento e può sanzionare l'allevatore per ogni altra infrazione prevista dal Regolamento Interno di caseificio ivi compresa la sospensione del conferimento del latte.

Tutte le ammende commutate a norma del presente Regolamento devono essere versate dal caseificio al Trentingrana Consorzio dei Caseifici Sociali Trentini nel termine di giorni 30 dalla data di fatturazione. Il caseificio nei casi in cui la sanzione sia stata commutata per inadempienze addebitabili al produttore si potrà rivalere sullo stesso. Qualora il Caseificio non dovesse versare entro detto termine l'importo fissato, il Consiglio di Amministrazione del Trentingrana Consorzio dei Caseifici Sociali Trentini è autorizzato a compensare il credito dello stesso con il credito del caseificio sino alla concorrenza.

Le sanzioni erogate a seguito dei sopralluoghi aziendali possono non essere applicate nei casi in cui l'allevatore dimostri, in maniera inconfutabile, l'inapplicabilità delle stesse in quanto derivanti da dimostrate cause di forza maggiore indipendenti dalla sua volontà. Sarà

compito del caseificio valutare tali situazioni e darne comunicazione al Consorzio.

12 RICORSI

Tutte le vertenze che dovessero insorgere fra caseifici e il Trentingrana Consorzio dei Caseifici Sociali Trentini in relazione a quanto previsto dal presente Regolamento, sono definite dal Collegio Arbitrale ai sensi dell'art. 808 e segg. del Codice di procedura Civile, in conformità agli articoli previsti dallo Statuto del Consorzio.

13 MODIFICHE ALLA FILIERA DI PRODUZIONE

Nella produzione del latte e nella sua trasformazione devono essere seguite le modalità previste nel presente Regolamento e quindi, tutto ciò che non è espressamente previsto è da ritenersi vietato.

Il produttore o il caseificio che intendesse procedere all'inserimento di elementi nella produzione o trasformazione non esplicitamente previsti dal presente Regolamento, dovrà sempre per il tramite del Caseificio farne preventiva richiesta al Trentingrana Consorzio dei Caseifici Sociali Trentini. Il Consorzio esaminerà le richieste. Se le innovazioni saranno ritenute non idonee, saranno vietate per tutti i produttori o caseifici; viceversa se saranno permesse, il singolo Caseificio può vietarne l'introduzione.

L'autorizzazione all'inserimento di dette modifiche sarà deliberata dal Consiglio di Amministrazione del Trentingrana Consorzio dei Caseifici Sociali Trentini e sarà valida fino a ratifica della prima Assemblea dei soci utile. In caso di mancata ratifica delle innovazioni, le stesse decadono immediatamente.



Sede Legale e Amministrativa Burreria - Sierificio - Lab. analisi
Via Bregenz, 18 - 38121 Trento
Ufficio: Tel. +39 0461 961515 - Fax +39 0461 961516
Lab. analisi: Tel. +39 0461 950046 - Fax +39 0461 958920
info@concast.tn.it - www.concast.tn.it

Sede Commerciale Gruppo Formaggi del Trentino
Linea Trentingrana: Via della Cooperazione, 4 - 38012 Segno di Taio (TN)
Ufficio e Magazzino: Tel. +39 0463 469256 - Fax +39 0463 468761
Linea Tradizionali: Via Bregenz, 18 - 38121 Trento
Ufficio: Tel. +39 0461 958196 - Fax +39 0461 956866
Magazzino: Tel. +39 0461 961716 - Fax +39 0461 950640
info@formaggideltrentino.it - www.formaggideltrentino.it

CONCAST
CONSORZIO dei CASEIFICI SOCIALI TARENTINI