



Bovina da latte

2003 da pagina 36 a pagina 45. Per quanto riguarda gli impianti legati alla mungitura sono stati trattati nel “Il manuale del Mungitore” pubblicato da Granlatte 2001 pagina 35>40 e la gestione degli impianti relativi ai liquami “Manuale dell’Allevatore” da pagina 46 a 50.

3.3 Rapporto con l'esterno

Il ritiro del latte avviene, mediante autocisterne, almeno una volta al giorno. Il locale dove è posizionato il serbatoio refrigerante per lo stoccaggio del latte sfuso deve permettere l'accesso e l'avvicinamento dell'autocisterna e permettergli manovre per invertire la marcia senza sollevare polveri o altro. La strada di collegamento dovrebbe essere pavimentata in modo tale da non sollevare polveri in periodi di siccità e da non diventare fangosa nei periodi piovosi.

L'autocisterna dovrebbe avvicinarsi il più possibile al locale dove è presente il serbatoio del latte. Minore è la lunghezza del tubo di aspirazione latte utilizzato dall'autocisterna e minore risulta l'inquinamento.

Durante il ritiro del latte si prelevano campioni per verificare la qualità del latte e l'assenza di sostanze inibenti. Esistono procedure specifiche per effettuare questi prelievi. È opportuno che l'addetto ai prelievi, (controllore o autotrasportatore) si attenga alle istruzioni riportate sul manuale d'uso del serbatoio, in particolare, che l'agitatore del serbatoio sia attivato per almeno 10 minuti che scendono a 2 se rispondente alla norma ISO 5708.

3.4 Flussi

Lo schema organizzativo della stalla è concepito per evitare incroci fra i percorsi di alimentazione del bestiame e quelli di pulizia della stalla. I sili per i mangimi vengono riempiti da automezzi che accedono all'azienda senza incrociare i normali percorsi delle macchine aziendali.

Gli argomenti relativi ai flussi sono ampiamente trattati “Manuale dell’Allevatore” Granlatte 2003 pagine 9>11.

3.5 Informazioni particolari

Se l'allevamento è iscritto all'Associazione Allevatori, le bovine sono sottoposte a controlli mensili della produttività. I dati individuali, produttivi e qualitativi del latte, devono essere elaborati allo scopo di verificare l'andamento della gestione e prendere eventuali decisioni operative.

Va specificato se l'allevamento riceve assistenza tecnica da parte del veterinario aziendale libero professionista o se riceve assistenza tecnica da parte di uno zootecnico oppure ha rapporti di assistenza tecnica con enti o aziende commerciali (mangimi e integratori, centri di produzione e commercializzazione seme, detergenti, altro). (Vedi Manuale dell’Allevatore 2003, pagina 81>88).

I risultati, contenuti nei rapporti trasmessi dal laboratorio o provenienti da controlli di verifica in azienda, devono essere trascritti su quaderno, computer o archiviati tal quali in ordine cronologico.

Va specificato se l'azienda è inserita in un programma di “Latte ad Alta Qualità”.



Sala di mungitura tradizionale “linea del latte alta”

3.6 Elenco dei locali ed impianti presenti in azienda

Vedi Manuale dell'Allevatore Granlatte 2003, pagine da pagina 26 a 32.

3.7 Elenco delle autorizzazioni sanitarie (ASL) ottenute e conservate in azienda

(D.M. 09/05/1991, n° 185)

3.8 Eventuali istruzioni, check list, appunti cui rimandare

Va citato a esempio, il Documento di valutazione dei rischi richiesto dal D. L.vo 626/94 e vanno conservati i libretti e manuali d'uso e manutenzione delle macchine, componenti macchina mungitrici, serbatoi refrigeranti latte sfuso, schede di collaudo impianti ecc.

4. I PRODOTTI UTILIZZATI PER LE OPERAZIONI DI PULIZIA E DISINFEZIONE

4.1 Le operazioni

Le operazioni di pulizia e disinfezione di attrezzature, impianti e locali, vengono effettuate:

- manualmente: attrezzature di mungitura serbatoi refrigeranti per latte sfuso locali di mungitura e di stoccaggio latte;
- meccanicamente: impianti di mungitura serbatoio refrigerante;
- con attrezzature specifiche: idranti, idropultrici, raschiatori ecc. nelle corsie di passaggio vacche, camminamenti, esterno componenti impianto di mungitura, pavimenti e pareti locale di mungitura sala latte e sala di attesa

Per la effettuazione di tali operazioni vengono impiegati i seguenti prodotti

Pulizia manuale: ...

pulizia meccanica: ...

pulizia con attrezzature specifiche: ...

SCHEDA

PER CIASCUN PRODOTTO

(D.M. 04/04 /1997 e CEE 93/112)

4.2 Nome

4.3 Ingredienti, componenti, additivi

4.4 Modalità di utilizzo

4.5 Modalità di imballaggio

4.6 Etichettatura

4.7 Modalità di conservazione e scadenza

5. ANALISI DEI PERICOLI

5.1 L'HACCP

5.1.1 Terminologia e definizioni utilizzate nell'autocontrollo per la produzione del latte

La metodologia e l'analisi per l'individuazione dei principali pericoli legati alla produzione del latte viene denominata "H.A.C.C.P" (Hazard Analysis Critical Control Point).

Il danno, chimico, fisico, biologico, da qualsiasi agente o fattore, che può essere arrecato al latte viene definito "pericolo" .

La probabilità di comparsa del pericolo viene definito "rischio".

Con l'esperienza dei tecnici del settore e quanto riportato in bibliografia si può esprimere una valutazione, attraverso un punteggio, definito indice di pericolo, che porta ad una graduatoria di priorità di interventi di prevenzione.

La responsabilità e l'analisi dei rischi e dei pericoli in un azienda di vacche da latte è del responsabile dell'azienda ma va determinata in collaborazione con tecnici esperti, o da persona da lui delegata.

L'attuazione delle prescrizioni igieniche previste dalla legge e le procedure di prevenzione individuate con l'H.A.C.C.P., sono definite "autocontrollo"

Qualsiasi componente della macchina mungitrice, del serbatoio refrigerante, qualsiasi operazione o manualità che possa creare un pericolo per il latte, viene definito "punto critico" (PC)

Qualsiasi procedura, intervento sui componenti della macchina mungitrice e