

serbatoio refrigerante, dove è possibile effettuare azioni di controllo per ridurre il pericolo e per garantire la sicurezza del latte, viene definito “ punto critico di controllo” (PCC).

Tutte quelle azioni ed attività pianificate che sono richieste per eliminare i pericoli o ridurre il loro effetto o la loro comparsa, a livelli accettabili, si definiscono procedure o misure preventive.

La sequenza pianificata di osservazioni, o misurazioni di un parametro di controllo, per valutare se un “punto critico di controllo” è sotto controllo, viene definito sistema di monitoraggio.

Il limite oggettivo che consente di separare l'accettabilità dalla non conformità, definito per ciascun sistema di monitoraggio o per ciascuna procedura preventiva, è definito limite critico.

Il provvedimento adottato al seguito del verificarsi di non conformità, per ripristinare il controllo del punto critico di controllo o, del punto critico, è definito azione correttiva.

5.1.2 Analisi dei pericoli

Individuazione dei Punti Critici (PC) e dei Punti Critici di Controllo (PCC)

Analizzando la macchina mungitrice e la operazione di mungitura viene spontaneo domandarsi quali possono essere i pericoli in precedenza elencati: rispondendo a questa domanda s'individuano i

punti critici.

Analizzando in quale fase o operazione è possibile prevenire, eliminare o ridurre a livelli accettabili un pericolo, si identificano i punti critici di controllo.

Dall'analisi dei problemi legati alla mungitura è possibile, in modo per ora molto schematico ma con approfondimenti nei capitoli successivi, individuare due aree di intervento per ottenere un latte di qualità (una terza area, molto importante, è legata all'alimentazione, ma non è oggetto di questo manuale).

5.1.3 Scala di gravità del rischio

Gravità del rischio = Gravità X Probabilità

Si ottiene un punteggio da 1 a 9. L'ipotesi di intervento è necessaria nel momento in cui il valore ottenuto risulta superiore a 3.

- 1 Per il latte destinato alla produzione di latte fresco pastorizzato di alta qualità il limite di legge è 300.000/ml.
- 2 Per gli sporigeni il valore ritenuto critico è diverso in funzione della destinazione del latte: latte alimentare o prodotto a base di latte.
- 3 Solo per il latte crudo destinato alla produzione di latte fresco pastorizzato di alta qualità c'è il limite peso/volume di 3,60 %; per le altre destinazioni non c'è limite minimo.
- 4 Per il latte crudo destinato alla produ-

TABELLA B - Analisi dei pericoli

Area di intervento	Pericoli	Punti Critici	Punti Critici di Controllo
Sanità della vacca	Antibiotici, latte mastitico o infetto, colostro	Identificare le vacche non conformi	SI
Mungitura	C.B.T., Cellule somatiche, Annacquamento, Sporigeni, % grasso, residui di sanitizzanti	Fase di controllo igiene ed efficienza macchina mungitrice	NO
	C.B.T: cellule somatiche % grasso, sporigeni	Modalità di mungitura	NO
	Residui agenti particellari	Filtrazione	SI
	C.B.T., annacquamento, residui di sanitizzanti	Controllare efficienza e igiene contenitore refrigerante	SI