

OLIO EXTRA VERGINE DI OLIVA



DISCIPLINARE  
di PRODUZIONE  
di OLIO EXTRA  
VERGINE DI OLIVA a  
MARCHIO **QUALIMED**  
ITALIETUNISIE 2007-2013

[www.progettoqualimed.eu](http://www.progettoqualimed.eu)





# QUALIMED

Progetto cofinanziato dell'Unione Europea attraverso il Programma Operativo ENPI CBC Italia-Tunisia 2007-2013



## IL PROGETTO QUALIMED E LE SUE ATTIVITÀ

Il progetto Qualimed, nell'ambito del programma di cooperazione transfrontaliero Italia-Tunisia 2007-2013, ha svolto un'analisi sulle opportunità di commercializzazione di alcune produzioni locali che rappresentano le peculiarità e le esigenze dei territori interessati.

Tale attività è stata realizzata nell'intento di rafforzare la filiera della distribuzione e commercializzazione delle produzioni agroalimentari tra la Sicilia e la Tunisia e la prospettiva di aprire nuovi mercati per i prodotti alimentari etichettati con un marchio di qualità "Qualimed" da parte di settori integrati italo - tunisini.

Il Comitato di Pilotaggio del progetto ha individuato e selezionato 5 prodotti rappresentativi delle due sponde che possono creare delle buone prospettive per i futuri scambi commerciali.

Lo staff di tecnici coinvolti ha quindi lavorato per la redazione dei relativi disciplinari a cui attenersi per la loro produzione e commercializzazione.

Per appurare la fattibilità operativa delle procedure individuate sono state selezionate delle aziende pilota sia in Sicilia che in Tunisia. La loro partecipazione ha consentito ad un ente di certificazione internazionale, Certiquality s.r.l., di compiere tutte le verifiche e poter certificare i controlli di natura sensoriale, fisico - chimica e microbiologica che sono stati effettuati.

Inoltre, per approfondire le reciproche conoscenze imprenditoriali, le aziende pilota hanno svolto un breve stage in modo da conoscere i rispettivi concorrenti e poter quindi accrescere le loro capacità di sviluppo.

## IL PARTENARIATO

Il partenariato del progetto QUALIMED ha coinvolto associazioni industriali tunisine e di Trapani per rappresentare al meglio le esigenze di scambio economico / commerciale tra le due aree interessate (Confindustria e GICA), la Provincia di Trapani che ha consentito una presenza istituzionale dell'intero territorio trapanese, i consorzi della pesca, del vino e dell'olio che hanno contribuito a rappresentare meglio le imprese locali, garantendo una perfetta conoscenza dello stato dell'arte e delle esigenze; l'UTAP è l'entità che ha rappresentato in modo qualitativo le aree dell'agricoltura e della pesca mentre il CTAA e l'IRTV hanno contribuito a presentare la componente tecnico-scientifica.

Grazie a questo tipo di competenze il partenariato ha potuto contribuire al successo del progetto fornendo capacità, risorse e professionalità delle risorse umane coinvolte.

## CAPOFILA

### Confindustria Trapani

Confindustria è la principale organizzazione rappresentativa delle imprese manifatturiere e di servizi in Italia e ha la funzione di rappresentare le esigenze e le proposte del sistema economico italiano nei confronti delle principali istituzioni politiche e amministrative. Presente a Trapani da oltre cinquanta anni, Confindustria rappresenta il sistema industriale del territorio partecipando attivamente al suo sviluppo e alla sua trasformazione dal dopoguerra a oggi. Nell'ambito dell'organizzazione Confindustriale, l'Associazione territoriale di Trapani ha ricercato e sviluppato un dialogo costante con le imprese per riuscire a favorire la crescita economica attraverso infrastrutture e servizi reali alle imprese.

## I PARTNER

### Provincia Regionale di Trapani

La provincia Regionale di Trapani è la più occidentale delle province della Sicilia e occupa una superficie di 2459 km quadrati. Sempre attenta alle esigenze del territorio, partecipa attivamente a diversi progetti per incentivare lo sviluppo del territorio e delle imprese locali.

### Consorzio Siciliano per la Valorizzazione del Pescato - Distretto produttivo della pesca (COSVAP)

Il Distretto Produttivo della Pesca di Mazara del Vallo comprende circa 150 aziende che operano in tutto il settore della pesca: cantieri navali, armatori, aziende per la lavorazione e conservazione dei prodotti della pesca, delle imprese di servizi. Inoltre, sono membri del distretto anche 46 istituti compresi laboratori di ricerca, associazioni di produttori, il Comune di Mazara del Vallo, la Provincia di Trapani, lo IAMC- CNR - (Istituto per l'ambiente marino costiero del Centro Nazionale per ricerca), l'Università degli Studi di Palermo e di Trapani, il Parco Scientifico e Tecnologico, l'Istituto Zooprofilattico.

L'obiettivo del Consorzio è di favorire le strategie di crescita a livello locale e regionale attraverso l'attuazione di programmi e iniziative d'internazionalizzazione, innovazione e integrazione, sostenendo la creazione di settori produttivi e commerciali nei paesi rivieraschi.

Inoltre, il consorzio mira ad armonizzare i sistemi di pesca per la valorizzazione sinergica e duratura delle attività del mare nel rispetto dei contesti sociali, economica ed eco-correlati.

### Consorzio distretto vitivinicolo della Sicilia Occidentale

L'arte del vino in Sicilia ha origini antichissime e la Sicilia, con i suoi 128.000 ettari di superficie vitata, è la regione italiana con il più elevato patrimonio viticolo e quella in cui si concentra la maggiore produzione in volumi di vino, superiore, del 10% circa, al dato medio nazionale. Il settore vitivinicolo rappresenta uno tra i più importanti per l'economia regionale e testimonia un'identità molto importante del territorio. In questo contesto nasce il Distretto Vitivinicolo della Sicilia Occidentale che insiste sul territorio delle province di Trapani e Palermo.

Costituito nel 2006, mediante la firma di un protocollo d'intesa da parte di numerosissimi attori economici e sociali, oggi coinvolge circa 170 soggetti economici.

L'obiettivo che si vuole perseguire attraverso la costituzione del Distretto è di mettere in atto una strategia di lungo respiro per il rilancio di tutto il comparto vitivinicolo siciliano.

## Consorzio filiera olivicola soc coop

Il consorzio oggi è costituito da 75 consorziati di cui 56 operanti nella produzione di olive da mensa e da olio, 18 trasformatori, e uno operante nel campo dei servizi.

Il comparto olivicolo cui fa riferimento il Consorzio è:

- L'Olio extravergine d'oliva DOP "VALLE DEL BELICE";
- Le Olive da mensa DOP "NOCELLARA DEL BELICE".

L'ambito di riferimento territoriale sono i Comuni della Valle Del Belice, in particolare: Castelvetrano, Campobello di Mazara, Partanna, Poggioreale, Salaparuta e Santa Ninfa.

Gli obiettivi che la società consorziale intende perseguire sono:

- La gestione dell'immagine comune dei consorziati attraverso l'organizzazione e la gestione di specifiche campagne pubblicitarie e promozionali, volti a promuovere e pubblicizzare l'offerta complessiva del comparto olivicolo;
- L'internazionalizzazione delle imprese associate attraverso la partecipazione collettiva a mostre o fiere all'estero o rivolte al mercato estero, missioni economiche italiane nei Paesi esteri;
- Ricerche e studi di mercato concernenti Paesi esteri;
- Lo svolgimento di azioni pubblicitarie a favore dell'esportazione, la raccolta di notizie sulla clientela estera e lo scambio di notizie con la finalità di favorire l'esportazione;
- L'organizzazione di convegni, seminari, mostre ed eventi in Italia e all'estero, finalizzati a promuovere le imprese consorziate.

## GICA (Groupement des industries Conserves Alimentaires)

Il Gruppo degli industriali delle conserve alimentari (GICA) è un gruppo che riunisce i professionisti del settore della filiera della trasformazione della frutta, della verdura e del pesce.

La sua MISSIONE è di:

- Contribuire a legare insieme le varie fasi attraverso le quali i prodotti passano nei canali della filiera e promuovere l'adozione di contratti di produzione;
- Facilitare il dialogo tra l'amministrazione e professionisti per stabilire gli obiettivi dei vari settori;
- Contribuire all'equilibrio del mercato e partecipare alla promozione delle esportazioni, in collaborazione e coordinamento con gli organismi professionali e amministrativi interessati;
- Assistere gli industriali ed i produttori a integrare le nuove tecnologie;
- Procedere agli studi di filiere e alla realizzazione di banche dati.

## UTAP (Union Tunisienne de l'Agriculture et de la Pêche)

L'Unione tunisina dell'agricoltura e della pesca è un'organizzazione professionale nazionale di sviluppo a carattere sindacale. Fondata nel 1950, è il coronamento di un movimento sindacale agricolo, che ha avuto inizio nel 1920 il cui obiettivo era di creare associazioni professionali agricole in diverse parti del paese per la lotta contro il colonialismo.

L'UTAP raggruppa gli esponenti, grandi e piccoli, dei settori dell'agricoltura e della pesca e le cooperative.

## CTAA (Centre Technique Agro Alimentaire)

Il CTAA è il primo centro tecnico agroalimentare in Tunisia e da oltre 12 anni mette a disposizione le sue competenze e le sue esperienze al servizio dei professionisti per rafforzare il dinamismo del settore. Vi aiuta nelle dinamiche di ristrutturazione, la competitività, l'integrazione e la crescita della vostra azienda nel contesto attuale del libero scambio.

Il nostro obiettivo è di aiutarvi a consolidare le vostre esperienze ad affrontare le nuove sfide commerciali e regolamentari del mercato locale e dei mercati esteri, come ad esempio:

- Le performance industriali
- L'Innovazione
- La sicurezza alimentare
- Lo sviluppo sostenibile
- L'alimentazione e la salute

## IRTV (Institut de Recherche Veterinaire de Tunisie)

L'Istituto di Ricerca Veterinaria Tunisino nasce nel 1970.

L'Istituto è responsabile delle operazioni e di ricerca e sperimentazione nel campo della scienza veterinaria.

Ha il compito di:

- Organizzare, creare e pubblicare tutto il lavoro di analisi e ricerca sulla salute degli animali e delle zoonosi;
- Organizzare, creare e pubblicare tutti i lavori di analisi e di ricerca sui prodotti alimentari di origine animale per quanto riguarda la preparazione, la distribuzione, la commercializzazione e il livello di esportazione e importazione;
- Partecipare a tutti i lavori di analisi e ricerca sulle tecniche di allevamento, di miglioramento genetico e di alimentazione animale;
- Partecipare alle ricerche d'interesse economico e sociologico in ambito rurale relative alla salute degli animali;
- Fornire assistenza alle attività di sensibilizzazione e dimostrazione, tramite strutture e servizi pubblici, organismi professionali e istituti specializzati, conoscenze e tecniche che possono essere divulgate;
- Preparare, produrre, commercializzare e controllare i vaccini e i prodotti biologici e farmaceutici veterinari tra cui le soluzioni di blu di metilene, di fenoltaleina, floroglucine a 1/1000, soda Dornic, alcool a 70°;
- Partecipare alla formazione di studenti e fornire, in collaborazione con la Scuola Nazionale di Medicina Veterinaria, un'istruzione adeguata in particolare al livello di specializzazione e di perfezionamento dei dirigenti specializzati in campo veterinario;
- Incoraggiare e gestire le reti di sorveglianza epidemiologica;
- Fornire supporto tecnico e scientifico, individuare, diagnosticare e conoscere meglio i principali agenti patogeni, in modo da poterli eliminare e poter disinfettare e migliorare lo stato di salute degli animali;
- Partecipare all'elaborazione di piani e di programmi sanitari e alla loro valutazione.

Principali aree di attività:

- Ricerca e sperimentazione nel campo della scienza veterinaria, gestione delle reti epidemiologiche, indagini, sviluppo di protocolli di trattamento e di tecniche diagnostiche e di vaccini.
- Diagnosi delle malattie degli animali
- Controllo dei prodotti alimentari di origine animale
- Partecipazione alla formazione di studenti e dirigenti, fornendo in collaborazione con la Scuola Nazionale di Medicina un'istruzione adeguata in particolare al livello di specializzazione e di perfezionamento dei dirigenti specializzati in campo veterinario;
- Produzione, commercializzazione e controllo dei prodotti biologici per uso veterinario.

Manuale realizzato a cura di:

Partner coinvolto

Esperto tecnico incaricato

Distretto dell'olio

Francesco La Croce

UTAP

Sami Khweildi

CTAA


Souad Ben Jemaa

Héla Zghidi

Narjes Mhajbi

Rania Bani

Samir Jouini



DISCIPLINARE  
DI PRODUZIONE  
**DI OLIO EXTRA  
VERGINE DI OLIVA**  
A MARCHIO  
«QUALIMED»

## SOMMARIO

1.	Disposizioni generali e obiettivi del marchio «QUALIMED»	12
2.	Riferimenti legislativi	12
	2.1. Testi Tunisini	12
	2.2. Testi Europei	13
	2.3. Testi internazionali	13
3.	Definizione del prodotto	13
	3.1. Definizione del prodotto: olio extra vergine di oliva	13
	3.2. Requisiti normativi	14
	3.2.1. Criteri di purezza	14
	3.2.2. Criteri di qualità dell'olio extra vergine di oliva	15
	3.2.3. Contaminanti	15
	3.2.4. Residui di pesticidi	15
	3.3. Elementi distintivi del marchio « QUALIMED »	16
4.	Schema di produzione	16
	4.1. Materie prime	16
	4.1.1. Varietà	16
	4.1.2. Densità degli oliveti	16
	4.1.3. Raccolta delle olive	16
	4.1.4. Trasporto e stoccaggio	16
	4.2. Produzione dell'olio extra vergine di oliva	17
	4.2.1. Disposizioni relative agli oleifici	17
	4.2.2. Diagramma di produzione dell'olio extra vergine di oliva QUALIMED	17
	4.2.2.1. Ricezione e stoccaggio delle olive	17
	4.2.2.2. Defogliazione e lavaggio	18
	4.2.2.3. Molitura delle olive	18
	4.2.2.4. Separazione liquido - solido	18
	4.2.2.5. Séparazione liquido - liquido	18
	4.2.2.6. Decantazione naturale e stoccaggio	18
	4.2.3. Confezionamento e etichettatura	19
	4.2.3.1. Disposizioni relative al luogo di imbottigliamento	19
	4.2.3.2. Filtrazione	19
	4.2.3.3. Imbottigliamento	19
	4.2.3.4. Etichettatura e commercializzazione	19
	4.3. Caratteristiche del prodotto finito	20
5.	Gestione della qualità	20
	5.1. I prerequisiti in termini di programmi di igiene	20
	5.1.1. Localizzazione	20
	5.1.2. Installazione e equipaggiamento	20
	5.1.3. Personale	20
	5.1.4. Locali	21
	5.1.5. Installazioni sanitarie	21
	5.1.6. Pulizia e disinfezione	22
	5.1.7. Lotta contro gli infestanti	22
	5.1.8. Gestione dei rifiuti	22
	5.2. Piano di monitoraggio e controllo	22
	5.2.1. Definizioni	22
	5.2.2. Modalità di abilitazione degli operatori	22
	5.2.3. Modalità di abilitazione dei frantoi	22
	5.2.4. Modalità di sorveglianza degli operatori	23
	5.3. Differenze di trattamento	26
	5.3.1. Rinnovo del certificato	26
	5.4. Identificazione, tracciabilità e procedura di richiamo	26
	5.4.1. Identificazione e tracciabilità	26
	5.4.2. Procedura di richiamo / ritiro	26

## 1. DISPOSIZIONI GENERALI E OBIETTIVI DEL MARCHIO «QUALIMED»

Questa specifica si inserisce all'interno del progetto Qualimed «marchio di qualità e sicurezza alimentare dei prodotti del bacino del Mediterraneo» che si adatta al «Programma europeo di vicinato ENPI Strumento e cooperazione» - confine Italia-Tunisia cooperazione 2007-2013. L'obiettivo generale del progetto Qualimed è il consolidamento e sviluppo del commercio nelle filiere agroalimentari italo-tunisina e le vendite nei mercati internazionali attraverso l'utilizzo di un comune segno distintivo di qualità «Qualimed». Gli obiettivi specifici di etichettatura Qualimed è quello di evidenziare la ricchezza di varietà di olive in Tunisia e la Sicilia e il ruolo delle varietà nella composizione fisico-chimica dell'olio (in particolare acidi grassi, polifenoli e steroli) e anche il ruolo della produzione tecnica e delle procedure di trasformazione (in particolare la maturità e temperatura la spremitura delle olive), con caratteristiche specifiche sensoriali (aroma, sapore e colore).

Questo insieme di specifiche regola da parte di unità di condizionamento per soddisfare tutte le specifiche normative relative alla qualità dell'olio d'oliva, la preparazione, la conservazione, il confezionamento e la commercializzazione dell'olio d'oliva. Specifica inoltre le caratteristiche degli oli d'oliva Qualimed riassunte qui di seguito, al fine di garantire che gli acquirenti e il rispetto dei consumatori. L'uso del marchio «Qualimed» è riservato per l'olio extravergine di oliva che risponde ai requisiti stabiliti dalle normative internazionali disciplinate dal Consiglio oleicolo internazionale e le esigenze in questa specifica. Etichetta di extravergine «Qualimed» olio di oliva deve essere prodotto e confezionato nel territorio della Tunisia e la Sicilia.

## 2. RIFERIMENTI LEGISLATIVI

### 2.1. Testi Tunisini

#### LEGGI

Legge n° 92-117 del 7 dicembre 1992 relativa alla protezione dei consumatori.

Legge n° 99-57 del 28 giugno 1999, relativa alle denominazioni di origine e delle indicazioni di provenienza dei prodotti agricoli.

#### DECRETI

Decreto n° 68-328 del 22 ottobre 1968, che stabilisce norme generali in società sottoposte al Codice del lavoro  
Decreto n° 2010-1684 del luglio 5 maggio 2010, che modifica il decreto n° 94-1744 del 29 agosto 1994 sui termini di tecnica di importazione e di controllo delle esportazioni e il potere di esercitare organizzazioni.

Decreto n° 2003-1718 del 11 agosto 2003 che fissa i criteri generali per la produzione, l'uso e la commercializzazione di materiali e oggetti destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari

Decreto n° 2005-1991 del 11 luglio 2005, concernente l'impatto ambientale del contesto e definizione delle categorie di unità soggette allo studio delle categorie di impatto ambientale e le unità soggette a specificazioni

Decreto n° 2005-2177 del 9 agosto 2005, che stabilisce le condizioni per la commercializzazione di oli alimentari

Decreto n° 2006-2354 del 28 agosto 2006, concernente la ratifica dell'accordo internazionale del 2005 sull'olio d'oliva e sulle olive da tavola

Decreto n° 2010-2525 del 28 settembre 2010, che istituisce un «alimento trasformato tunisino marchio di qualità.»

Decreto del ministro del Commercio e dell'Artigianato del 19 ottobre 2006 che modifica il decreto del Ministro dell'Economia Nazionale del 30 agosto 1994, che stabilisce l'elenco dei prodotti soggetti ad approvazione tecnica per importare ed esportare.

Decreto del 12 gennaio 2005 il Ministro della sanità pubblica che fissa l'organizzazione in questione con il rilascio del certificato sanitario e l'uso di materiali e oggetti destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari.

Decreto 11 febbraio 2005, il Ministro delle aziende di dimensioni dell'Industria, dell'Energia e delle Piccole e medie recante approvazione delle specifiche riguardanti l'organizzazione dell'attività di oli alimentari di imballaggio e la creazione di una commissione controllo tecnico.

Specifiche ordinanza 19 ottobre 2005 del Ministro dell'Agricoltura e delle Risorse Idriche, il ministro del Commercio e dell'Artigianato e il Ministro dell'Industria, dell'Energia e delle Piccole e Medie Imprese che approva l'organizzazione del esportazione di olio d'oliva tunisino.

Decreto del 31 ottobre 2006 il Ministro del Commercio e dell'Artigianato e il Ministro dell'Industria, dell'Energia e delle Piccole e Medie Imprese che stabiliscono le condizioni minime dovute tecniche e sanitarie nei mulini.

Decreto del 26 maggio 2008 del Ministero del Commercio e dell'Artigianato, Ministero dell'Agricoltura e delle Risorse Idriche e il Ministero della Salute Pubblica definire le categorie, fisico-chimica e le caratteristiche organolettiche e le condizioni d'imballaggio di imballaggio ed etichettatura degli oli di oliva e degli oli di sansa di oliva.

Ordine del 3 settembre 2008 i ministri del commercio e dell'artigianato, della sanità pubblica, l'industria, l'energia e le piccole e medie imprese in materia di etichettatura e presentazione dei prodotti alimentari preconfezionati.

#### NORME

117.01 NT (1983) - Additivi alimentari;

NT 117.02 (1983) - Elenco dei livelli massimi di contaminanti e sostanze nocive;

### 2.2. Testi europei

- REGOLAMENTO (CE) N. 182/2009 del 6 marzo 2009 che modifica il regolamento (CE) N. 1019/2002 relativo alle norme di commercializzazione dell'olio d'oliva.
- REGOLAMENTO (CE) N. 640/2008 del 4 luglio 2008 che modifica il regolamento (CEE) n 2568/91 relativo alle caratteristiche degli oli d'oliva e degli oli di sansa d'oliva e dei metodi di analisi.
- REGOLAMENTO (CE) N. 628/2008 del 2 luglio 2008 modificando il regolamento (CE) N. 1898/2006 recante modalità di applicazione del regolamento (CE) N. 510/2006, relativo alla protezione delle indicazioni geografiche e denominazioni d'origine dei prodotti agricoli e alimentari
- REGOLAMENTO (CE) N. 1234/2007 del 22 ottobre 2007, recante organizzazione comune dei mercati nel settore agricolo e disposizioni specifiche per taluni prodotti agricoli («regolamento unico OCM»).
- REGOLAMENTO (CE) N. 702/2007 del 21 giugno 2007 che modifica il regolamento (CEE) n 2568/91 relativo alle caratteristiche degli oli d'oliva e degli oli di sansa d'oliva e dei metodi di analisi ai sensi dello stesso.
- REGOLAMENTO (CE) N. 1989/2003 DELLA COMMISSIONE del 6 novembre 2003 che modifica il regolamento (CEE) n 2568/91 relativo alle caratteristiche degli oli d'oliva e degli oli di sansa d'oliva e dei metodi di analisi COMMISSIONE ai sensi dello stesso.
- REGOLAMENTO (CE) N. 1019/2002 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2002 relativo alle norme di commercializzazione dell'olio d'oliva
- REGOLAMENTO (CEE) N. 2568/91 DELLA COMMISSIONE dell'11 luglio 1991 relativo alle caratteristiche degli oli d'oliva e degli oli di sansa d'oliva nonché i metodi di analisi relativi.
- REGOLAMENTO (UE) N. 61/2011 del 24 gennaio 2011 che modifica il regolamento (CEE) n 2568/91 relativo alle caratteristiche degli oli d'oliva e degli oli di sansa d'oliva e dei metodi di analisi ad essi correlati.

### 2.3. Testi internazionali

- Norma commerciale applicabile agli oli di oliva e degli oli di sansa d'oliva, CIO 2011. COI/T.15/NC n 3/Rev. 6 novembre 2011
- Standard WHO per l'acqua potabile Définition du produit

## 3. DEFINIZIONE DEL PRODOTTO

### 3.1. Definizione del prodotto: olio extra vergine di oliva

Il termine «olio di oliva vergine» è attribuito all'olio ottenuto dal frutto dell'olivo esclusivamente mediante processi meccanici o altri processi fisici, in condizioni, che segnatamente non causano alterazioni dell'olio, e non hanno subito alcun trattamento diverso dal lavaggio, dalla decantazione, dalla centrifugazione e dalla filtrazione.

La denominazione di oli extravergini di oliva sarà attribuito agli oli trattati da imprese di confezionamento Il Marchio Qualimed in conformità con questa specificazione soddisfa tutte le normative, in particolare i parametri chimico-fisici e organolettici fissati dalla norma commerciale del COI applicabile agli oli di oliva e degli oli di sansa di oliva e altri corrispondono a quelle previste al punto 4.3 per la qualità delle olive, lo sviluppo, la conservazione, il confezionamento e la commercializzazione di olio di oliva. L'olio extra vergine di oliva è l'olio di oliva vergine la cui acidità libera, espressa in acido oleico, non superiore a 0,8 g per 100g e le altre caratteristiche corrispondono a quelle previste al punto 4.2.



### 3.2. Requisiti Normativi

#### 3.2.1. Criteri di purezza

##### Composizione in acidi grassi con cromatografia in fase gassosa (% m/m di esteri metilici)

- Acido miristico  $\leq 0,05$
- Acido palmitico 7,5-20,0
- Acido palmitoleico 0,3-3,5
- acido eptadecanoico  $\leq 0,3$
- Acido stearico 0,5-5,0
- Acido oleico 55,0-83,0
- Acido linoleico 3,5-21,0
- Acido linolenico  $\leq 1,0$
- Arachico  $\leq 0,6$
- Acido Gadoleic (eicosenoic)  $\leq 0,4$
- Acido behenico  $\leq 0,2$
- Acido lignocerico  $\leq 0,2$

##### Gli acidi grassi trans (% di acidi grassi trans)

Oli di oliva vergini commestibili

C18: 1 T  $\leq 0,05$

C18: 2 + C18T: T 3  $\leq 0,05$

##### Composizione in steroli e dialcoli triterpenici

##### Composizione in desmetilsteroli (% degli steroli totali)

- Colesterolo  $\leq 0,5$
- Brassicasterolo  $\leq 0,1$
- Campesterolo  $\leq 4,0$
- Stigmasterolo: campesterolo in oli alimentari
- Delta-7-stigmastenol  $0,5 \leq$

beta-sitosterolo apparente  
beta-sitosterolo +  
Delta-5-avenasterol +  
Delta 5-23-Stigmastadienol +  
clérostérol + + sitostanol  
delta 5-24 Stigmastadienol

}

$\geq 93,0$

##### Contenuto di steroli totali (mg / kg)

- Oli di oliva vergini 1000
- $\geq 1000$

##### Contenuto in eritrodiole e uvaolo (%degli steroli totali)

Olio d'oliva  $\leq 4,5$  per olio commestibile vergine di oliva

##### Contenuto in cere C40 + C42 + C44 + C46 (mg/kg)

Olio di oliva  $\leq 350$

##### Differenza massima tra il contenuto reale e teorica dei trigliceridi con ECN 42

Olio di oliva 0,3

Olio di oliva vergine  $\leq 0,2$

##### Contenuto in 2-glycéril monopalmitato

Olio extra vergine di olive e olio di oliva

C16:0  $\leq 14,0\%$  ; 2 P  $\leq 0,9\%$

C16:0  $> 14,0\%$  ; 2 P  $\leq 1,0\%$

##### Contenuto in insaponificabile (g/kg)

Olio di oliva  $\leq 15$

### 3.2.2. Criteri di qualità dell'olio extra vergine di oliva

Criteri	Categoria: Olio extra vergine di oliva
Odore e sapore	
Odore e sapore (su una scala continua)	
Mediana dei difetti	Me = 0
Mediana del fruttato	Me > 0
Colore	
Aspetto a 20 °C a 24 ore	
<u>Acidità libera</u> % m/m espresso in acido oleico	$\leq 0,8$
<u>Indice di perossidi</u> in milliequivalenti di ossigeno di perossidi per kg di olio	$\leq 20$
<b>Assorbimento all'ultravioletto</b>	
270 nm	$\leq 0,22$
$\Delta K$	$\leq 0,01$
Contenuto in acqua e in materiali volatili % m/m	$\leq 0,2$
Contenuto in impurità insolubili in etere di petrolio % m/m	$\leq 0,1$
Prodotti infiammabili	-

### 3.2.3. Contaminanti

Contaminanti	Concentrazione massima autorizzata (mg/kg)
<b>Metalli pesanti</b>	
Piombo (Pb)	0,1
Arsenico (As)	0,1
<b>Solventi alogenati</b>	
Contenuto massimo di ciascun solvente alogenato rilevato	0,1
Contenuto massimo della somma dei solventi alogenati rilevati	0,2

### 3.2.4. Residui di pesticidi

L'olio extra vergine di oliva deve rispettare i limiti massimi di residui stabiliti per questo prodotto dalla Commissione del Codex Alimentarius.

### 3.3. Elementi distintivi del marchio QUALIMED

- **Acidità** ≤ 0,5%
- **Perossidi** ≤ 12 mEq / kg
- **Polifenoli** ≥ 150 ppm
- **Alpha tocoferoli** ≥ 150 ppm
- **Sapore**  
Fruttato da medio a intenso  
Amaro da leggero a medio  
Piccante da leggero a intenso
- **Odore** Fruttato di oliva verde a maturo
- **Colore** variabile da verde a giallo con riflessi verdognoli.

## 4. SCHEMA DI PRODUZIONE

### 4.1. Materie prime

La qualità della materia prima (olive) è cruciale nel determinare la qualità dell'olio, come tutto il processo di sviluppo del prodotto, non possiamo che preservare la qualità dell'olio di oliva. La qualità delle olive è sotto forte influenza delle tecniche di coltivazione e varietà applicate all'oliveto e il clima in cui l'olivo è coltivato. Questi, insieme, determinano il contenuto di olio nelle olive ed i livelli dei vari componenti dell'olio. L'epoca di raccolta è direttamente correlata alla maturazione delle olive. Come la maturità, l'oliva attraverso le tre fasi della pigmentazione seguente: verde, semi-nero e nero. Gli alberi non devono subire alcun trattamento fitosanitario, salvo i casi di comprovata rischio e di autorizzazione.

#### 4.1.1. Varietà

Gli oli di oliva etichettati Qualimed devono provenire dai territori Tunisini e Siciliani. Essi possono provenire da una singola varietà di oliva o da un assemblaggio di olive da varietà prodotte nei territori sopra indicati.

#### 4.1.2. Densità degli oliveti

L'olio d'oliva proviene da olive raccolte da frutteti situati nella zona geografica sopra indicata. La produzione massima di olive per l'anno di buon raccolto è di circa 100 quintali per ettaro. Se l'olivo in un campo di coltura mista, la produzione massima non deve superare i 60 kg per pianta. Nella coltura intensiva e specializzata, la produzione di più di 100 quintali per ettaro sono ammessi.

#### 4.1.3. Raccolta delle olive

Olive di cui all'articolo 5.1.1 devono essere raccolte a partire dal mese di ottobre al più tardi fino alla fine di gennaio. Le olive vengono raccolte a maturazione ottimale. Esse sono raccolte direttamente dall'albero. La raccolta sarà preferibilmente manuale o meccanica. Non è ammesso l'utilizzo di prodotti che possono facilitare la raccolta per abscissione. E' vietato produrre etichetta olio Qualimed da olive raccolte da terra.

#### 4.1.4. Trasporto e stoccaggio

Le olive per la produzione di olio a marchio Qualimed devono essere poste in contenitori e mezzi di trasporto che forniscono la ventilazione dei frutti. Non è consentito utilizzare i sacchi o contenitori che non sono adatti per il trasporto e la conservazione di prodotti alimentari. I sacchetti di plastica sono vietati. Le olive devono essere trasportate al frantoio in cassette di plastica per alimenti.

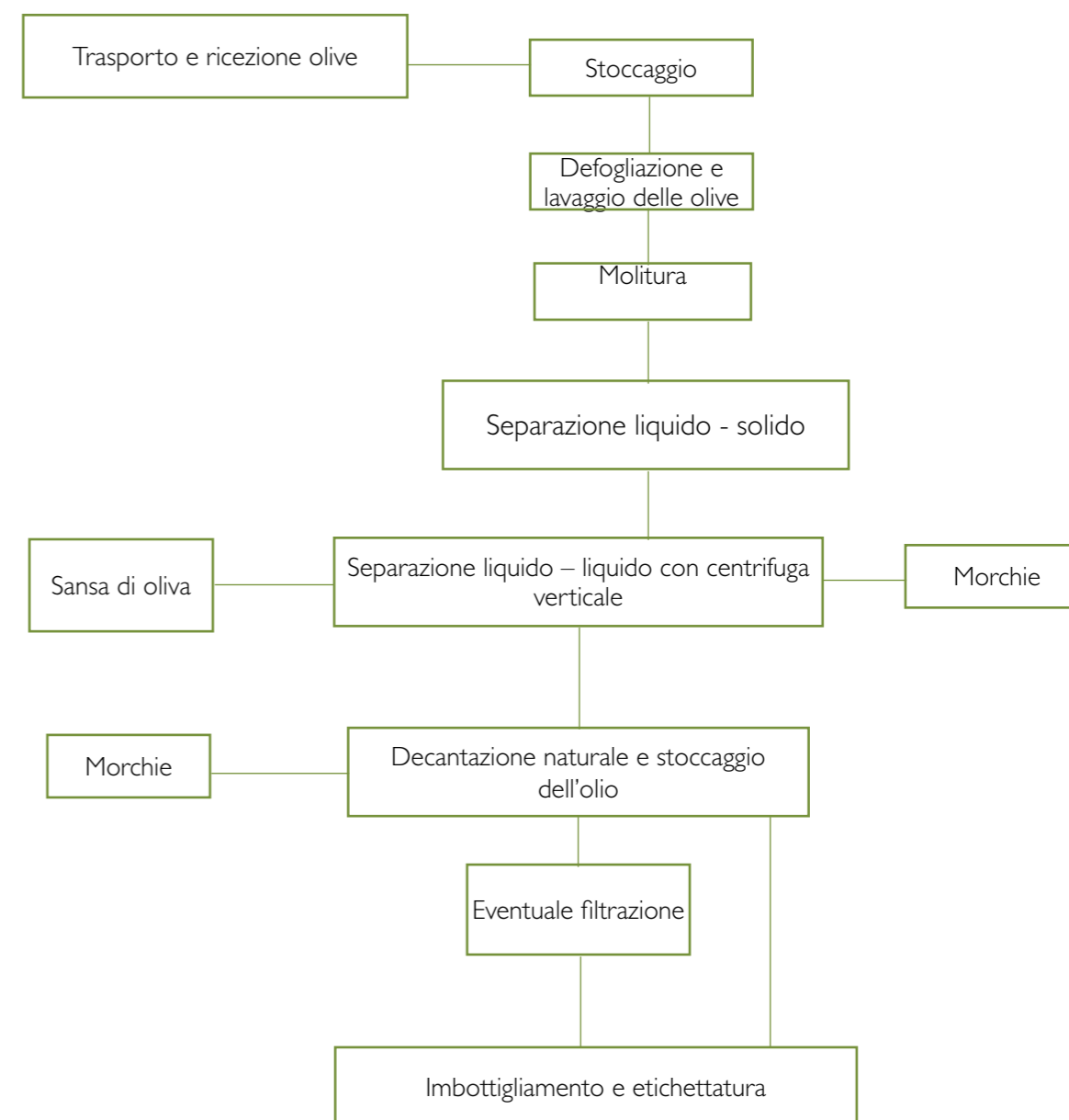
## 4.2. Produzione dell'olio di oliva

### 4.2.1. Disposizioni relative agli oleifici

Le olive devono essere consegnate ai frantoi rispettando le condizioni tecniche e sanitarie, in conformità con i regolamenti e ai capitoli 5.2.2 e 6. I frantoi devono essere situati nei territori di cui all'articolo 5.1.1.

### 4.2.2. Diagramma di produzione dell'olio extra vergine di oliva QUALIMED

L'olio di oliva Qualimed deve essere prodotto seguendo il diagramma di seguito descritto:



#### 4.2.2.1. Ricezione e stoccaggio delle olive

La ricezione delle olive deve essere eseguita in condizioni ottimali per la conservazione della qualità delle olive e dell'olio prodotto. Ricevere olive trasportate in sacchetti di plastica è vietato. La conservazione delle olive deve essere fatta in un luogo coperto, ventilato e attrezzati allo scopo. Le olive vengono conservate in cassette o cassette in plastica per alimenti. L'altezza delle olive stoccate non deve superare 70 cm.

#### 4.2.2.2. Defogliazione e lavaggio delle olive in frantoio

Il lavaggio di olive può essere fatto manualmente o mediante macchine stripper washer in continuo. Il lavaggio può essere fatto attraverso sistemi di circolazione forzata di acqua permettendo la rimozione di sostanze solubili in acqua, fango, terra e pietre.

L'acqua di lavaggio deve soddisfare i criteri stabiliti dall'OMS per la qualità di acqua potabile o acqua di qualità superiore. L'acqua utilizzata per il lavaggio deve essere sostituita più spesso possibile in un'acqua sicura e pulita.

#### 4.2.2.3. Molitura delle olive

La spremitura delle olive non deve superare un periodo di 48 ore dalla raccolta delle olive. Il processo di estrazione con mezzi meccanici non deve comportare nessun riscaldamento della pasta di olive oltre una temperatura di 27 ° C.

La frantumazione può essere fatta attraverso frangitori in granito o frantoi in metallo, dotati di regolare la dimensione. Se l'estrazione viene effettuata su una linea continua tre fasi, la quantità di acqua incorporata attuata al momento della miscelazione non deve superare il 50% del peso di olive da macinare.

I materiali plastici utilizzati negli impianti di macinazione sarà senza additivi plastificanti come gli ftalati. Non è consentito l'ulteriore lavorazione delle paste per l'olio a marchio Qualimed.

#### 4.2.2.4. Separazione liquido - solido

Separazione liquido - solido

L'estrazione dell'olio viene effettuata:

**Percolazione:** mediante un processo che utilizza l'effetto della tensione interfacciale dell'olio con una lama o di una maglia di acciaio inossidabile che separa l'olio dalla pasta lavorata;

**Pressione:** per effetto della pressione idraulica della pasta distribuita manualmente o meccanicamente su dischi permettono il flusso di succo di oliva (frutta acqua e olio) dalla frazione solida.

**Centrifugazione** attraverso l'effetto della forza centrifuga generata dalla centrifuga o decanter orizzontale per separare componenti solidi della pasta con la sua densità e la componente liquida.

Ci sono due tipi di decanter base per la centrifugazione del prodotto :

in caso di separazione intermittente conseguente produzione dei tre componenti : acqua, olio e sansa - questo si chiama a tre fasi ; In caso di separazione interna delle fasi senza aggiunta di acqua si chiama il sistema si chiama a due fasi con produzione solo di sansa e olio.

#### 4.2.2.5. Separazione liquido - liquido

Questa fase viene effettuata attraverso il sistema di centrifugazione verticale impiegato in qualsiasi struttura fluidi separati sotto l'effetto della differenza di densità tra acqua e olio. Durante la centrifugazione, l'olio e l'acqua vengono separati ed i residui solidi accumulati vengono espulsi tramite un sistema automatizzato di sicurezza.

#### 4.2.2.6. Decantazione naturale e stoccaggio dell'olio

L'olio prodotto in un determinato arco temporale deve attraverso la decantazione omogeneizzare la massa, per eliminare l'aria trascinata durante la centrifugazione e raggiungere una temperatura adeguata, liberarsi della schiuma sulla superficie, fondi di decantazione e permettere la classificazione dell'olio per le sue caratteristiche chimico-fisiche e organolettiche.

L'olio extravergine di oliva deve essere immediatamente immagazzinato in serbatoi di acciaio inox per evitare l'ossidazione. La temperatura all'interno dei contenitori deve essere compresa tra 12 e 22 ° C.

Serbatoi, pompe e tubi di trasferimento degli oli dovrebbero essere progettati per garantire la conservazione e il trasporto di prodotti alimentari. Essi devono essere costruiti con materiali non ossidabili che preservano la natura, la qualità e la composizione dell'olio utilizzato per il confezionamento.

La conservazione deve avvenire fisicamente separata dalla zona di produzione per soddisfare una serie di condizioni al fine di ridurre al minimo, gli effetti delle fluttuazioni della temperatura ambiente e la presenza di luce.

Questa zona deve essere facile da pulire.

I contenitori devono essere sigillati e dotati di sistemi ausiliari per riempimento e scarico dell'olio dal fondo e, se possibile, una inertizzazione ed efficace pulizia interna.

Dobbiamo garantire l'eventuale trasferimento dell'olio: il travaso da un serbatoio ad un altro per evitare il rischio di deterioramento organolettico causato dalle morchie di decantazione sul fondo del serbatoio.

### 4.2.3. Confezionamento e etichettatura

#### 4.2.3.1. Disposizione relative al luogo di imbottigliamento

L'imbottigliamento e l'unità di imballaggio devono essere approvati secondo le norme. Deve includere aree coperte e indipendenti l'uno dall'altro. Queste aree coperte devono essere progettate in funzione della capacità e dimensioni delle apparecchiature necessarie.

Ogni spazio coperto dovrebbe essere riservato a:

- Stoccaggio di materie prime per l'imbottigliamento;
- Conservazione delle bottiglie vuote;
- Deposito di oli per l'imbottigliamento;
- Imballaggio (imbottigliamento) oli;
- Deposito di oli imbottigliati;
- Prodotti e stoccaggio e di attrezzature e disinfezione;

I locali per l'imbottigliamento degli oli devono inoltre avere le seguenti attrezzature e materiali:

- Apparecchiature per il riscaldamento dell'acqua,
- I serbatoi di stoccaggio per l'olio,
- Apparecchiature per la purificazione e filtrazione;
- Un nastro automatico per bottiglie di vetro pulite;
- Un riempimento,
- Un'etichettatrice.

Una volta imbottigliato, l'olio di oliva deve essere tenuto lontano da fonti di calore e di luce.

#### 4.2.3.2. Filtrazione

Una filtrazione facoltativa del olio prima confezione può essere effettuata per mezzo di dispositivi o apparecchiature per separare l'olio da eventuali particelle solide, mediante filtri mediante LPN (cellulosa e farina fossile come un vettore e maglia di metallo, di carta o panno di cotone).

#### 4.2.3.3. Imbottigliamento

L'olio extravergine di oliva prodotto con marchio Qualimed può essere confezionato in qualsiasi contenitore alimentare con l'eccezione della plastica e qualsiasi altro contenitore capace di diffondere sostanze pericolose per la salute dei consumatori. Tuttavia, deve essere filtrato al momento del confezionamento. Il volume occupato dal contenuto deve essere maggiore o uguale al 90% della capacità del contenitore.

La capacità totale del contenitore scelto non può essere superiore a cinque litri. Il contenitore selezionato deve garantire la sicurezza dei prodotti, protezione contro l'ossidazione per via aerea e prevenirne il degrado, impedendo l'esposizione alle radiazioni di luce.

In nessun punto delle fasi di confezionamento, l'olio deve essere riscaldato al di sopra 26 ° C.

#### 4.2.3.4. Etichettatura e commercializzazione

L'etichettatura dell'extravergine prodotto con marchio Qualimed deve essere effettuata in conformità con le disposizioni della normativa nazionale ed europea in materia di etichettatura dei prodotti alimentari imballati.

Oltre alle disposizioni di legge, l'etichettatura deve contenere le seguenti informazioni:

- Logo «Label Qualimed»

- Indirizzo del responsabile per l'immissione sul mercato
- Origine dell'olio: olio UE o italiano o Tunisia.
- In aggiunta alle informazioni di cui sopra, è possibile utilizzare le seguenti informazioni:
- «Prima spremitura a freddo» per oli extravergini di oliva ottenuto in una prima spremitura meccanica della pasta d'olive a 27 ° C, con presse.
- «Estrazione a freddo» per gli oli extra vergini di oliva ottenuti dalla centrifugazione della pasta d'olive. Tali indicazioni devono essere raggruppati sulla stessa etichetta. Essi sono presentati in caratteri visibili, leggibili e abbastanza visibili

#### 4.3. Caratteristiche del prodotto finito

L'olio extravergine di oliva prodotto con marchio Qualimed deve essere conforme alle caratteristiche chimico fisiche e sensoriali di cui all'articolo 4.2 e 4.3.

### 5. GESTIONE DELLA QUALITÀ

#### 5.1. I prerequisiti in termini di programmi di igiene

##### 5.1.1. Localizzazione

L'unità di confezionamento dell' olio extravergine di oliva a marchio Qualimed deve essere situato nelle zone a distanza da fonti di inquinamento e / o soggetta a inondazioni o infestazioni parassitarie. Essa deve inoltre essere posizionato in aree dove i rifiuti, sia solidi o liquidi possono essere rimossi facilmente

##### 5.1.2. Installazione e equipaggiamento

L'installazione delle apparecchiature e / o materiali deve essere fatta in modo che la loro manutenzione, pulizia e / o disinfezione comune nel rispetto dei due principi di «separazione del pulito dal settore sporco» e «la marcia in avanti».

Attrezzature e / o materiali devono funzionare secondo la destinazione d'uso per loro. Essi devono essere costruiti con materiali non ossidabili che conservano la natura, la qualità e la composizione dell'olio utilizzato per il confezionamento. Tutti i materiali e / o oggetti destinati a venire a contatto con l'olio extra vergine di oliva con marchio Qualimed devono essere realizzati in conformità con i regolamenti. Devono inoltre essere conservati e trasportati in conformità delle norme e dei regolamenti di igiene.

Le strutture dovrebbero essere fatti di materiali durevoli e solidamente costruiti per evitare danni a causa del clima, del suolo o di altre condizioni; Lo stabilimento deve essere progettato in modo che l'illuminazione e la ventilazione naturali sono sufficienti in ogni area di lavoro; La disposizione interna del locale deve consentire una chiara differenziazione delle aree di lavoro:

- Condizionata zona stessa illuminata, ventilata, senza alcun odore, non fumi e dotato di un sistema di scarico aria forzata;
- Immagazzinamento e deposito di olio: temperatura di zona stabile a temperatura ambiente (12-22 ° C) e un minimo di illuminazione e ventilazione;

Lo stabilimento deve essere adatto ad ogni funzione, in buone condizioni e ben tenuto.

Le attrezzature mobili e le macchine devono essere protetti da dispositivi di sicurezza;

Gli impianti devono avere un dispositivo contro gli incendi;

##### 5.1.3. Personale

Il personale che lavora in unità di imbottigliamento deve essere libero di malattie che possono essere trasmesse attraverso gli alimenti o afflitti da ferite infette, infezioni o lesioni cutanee o diarrea. A qualsiasi persona che abbia uno o più sintomi di queste malattie è vietato maneggiare l'olio d'oliva e di entrare nella zona di produzione dell'olio. Essa deve essere presentata per la salute e la supervisione medica in conformità con i regolamenti.

Il personale deve mantenere uno standard elevato di pulizia personale e rispettare le disposizioni in materia di salute sul lavoro di cui al codice del lavoro. Inoltre è tenuto a:

- Indossare abiti da lavoro per l'uso in aree di produzione. Il personale deve assicurare la pulizia dei suoi abiti da lavoro e cambiare su base periodica;
- Indossare un cappello e stivali se è in contatto diretto con l'acqua e prodotti liquidi e in conformità con le normative vigenti;
- Rispettare le norme di igiene, pulizia personale e del personale in conformità alle norme di comportamento vigenti;
- Rispettare le visite mediche per l'assunzione e periodicamente in conformità con i regolamenti.

#### 5.1.4. Locali

L'imbottigliamento deve essere pulito e in buono stato.

Attraverso il loro schema, la progettazione, la costruzione, l'ubicazione e le dimensioni, l'unità locale di imballaggio deve essere:

- Costruito con materiali solidi, di facile manutenzione, pulizia e / o disinfezione;
- Costruito e mantenuto in modo da prevenire l'infestazione di roditori ed insetti;
- Secondo le norme di igiene e sicurezza sul lavoro;
- Garantire una ventilazione adeguata e sufficiente, naturale o meccanico
- Fornire una illuminazione naturale e / o artificiale.

L'imbottigliamento di oli alimentari deve soddisfare le seguenti condizioni:

- Esistenza di un drenaggio delle acque piovane e di una rete di acque reflue;
- L'uso di acqua potabile;
- Il rispetto delle disposizioni relative alla protezione dell'ambiente e per l'ambiente in conformità con i regolamenti;
- Esistenza di spazi indipendenti per il trattamento delle acque di scarico e di raccolta dei rifiuti solidi.

Lo stabilimento di oli alimentari deve soddisfare le seguenti condizioni:

- Il terreno dovrebbe essere pavimentato con impermeabile, antiscivolo non assorbente . Sarà costruito per facilitare la pulizia e / o disinfezione;
- Pareti e pareti divisorie devono avere una superficie liscia ad una altezza adeguata. Essi devono essere coperti con materiale resistente, non assorbente, leggero e facile da pulire e / o disinfettare;
- Soffitti e le attrezzature sopraelevate devono essere costruiti e rifiniti per ridurre al minimo l'accumulo di sporcizia, condensa;
- Le finestre devono essere facili da pulire e costruite in modo da impedire l'accumulo di sporcizia. I bordi non devono essere angolate. Essi devono essere dotati di rete anti insetto;
- Le porte devono essere in materiale resistente, non assorbente, lisce costruite, dipinte in chiaro e facile da pulire e / o disinfettare.

#### 5.1.5. Installazioni sanitarie

Il confezionatore deve includere servizi igienici del personale misto separato, ben posizionato, ben ventilato e illuminato per garantire un adeguato livello di igiene personale. Tali strutture devono rispettare le norme e devono includere:

- Un refettorio;
- Lavelli in numero sufficiente, dotati di rubinetti per acqua calda e acqua fredda e di un dispositivo per la pulizia e l'asciugatura mani. I rubinetti non devono essere azionati a mano;
- Contenitori con coperchi in numero sufficiente;
- Di servizi igienici sufficienti progettati in conformità con le norme di igiene;
- Spogliatoi adeguati con armadietti individuali sufficienti.
- Docce con acqua calda e fredda in quantità sufficiente;

Spogliatoi e servizi igienici devono essere mantenute pulite in ogni momento.

### 5.1.6. Pulizia e disinfezione

Pulizia e disinfezione devono avere luogo con una frequenza sufficiente ad evitare ogni rischio di contaminazione. Devono essere stabilite e applicate una pulizia e disinfezione. Essa dovrebbe includere la pulizia e la disinfezione dei locali, delle attrezzature e dei materiali utilizzati. Devono essere fornite adeguate attrezzature per la pulizia, la disinfezione e la conservazione degli strumenti e delle attrezzature di lavoro. Prodotti per la pulizia e disinfettanti utilizzati devono essere approvati per il loro uso nel settore alimentare in conformità con i regolamenti.

### 5.1.7. Lotta contro gli infestanti

Lotta permanente ed efficace contro nocivi dovrebbe essere attuata e monitorata sia dal personale addestrato e qualificato attraverso una società specializzata nel settore. In caso di infestazione, l'eliminazione di roditori e insetti deve essere effettuato un monitoraggio mediante misure adeguate in conformità con i regolamenti. Prodotti usati per la lotta contro i parassiti devono essere approvati in conformità con i regolamenti.

### 5.1.8. Gestione dei rifiuti

Il solido e / o liquido deve essere rimosso e / o smaltiti il più rapidamente possibile dai locali. L'unità di confezionamento deve avere un drenaggio degli effluenti e rifiuti che deve essere mantenuto in buone condizioni operative. Tutti i tubi di scarico degli effluenti devono essere costruiti in modo da impedire la contaminazione di acqua potabile. Tutti i rifiuti devono essere smaltiti in modo igienico e con il rispetto per l'ambiente, in conformità con la normativa vigente e non deve essere fonte di contaminazione diretta o indiretta.

## 5.2. Piano di monitoraggio e di controllo

Questa sezione specifica definisce la natura dei controlli implementati per garantire la conformità con i requisiti del presente disciplinare.

### 5.2.1. Definizioni

In termini di controllo, ci sono:

- L'auto-monitoraggio attuata dagli operatori (entità dell'amministrazione della società) e descritti nel piano di monitoraggio di seguito.
  - I controlli esterni realizzati da un laboratorio autorizzato dalle autorità competenti.
- Si distingue anche diversi periodi per l'attuazione dei controlli.
- Gli interventi necessari per la certificazione dell'operatore a marchio Qualimed.
  - Interventi per il monitoraggio regolare dei prodotti certificati.
  - Interventi per rinnovare un certificato

### 5.2.2. Modalità di abilitazione degli operatori

L'abilitazione è la capacità di di un operatore del settore a soddisfare continuamente le esigenze di questa specifica.

### 5.2.3. Modalità di abilitazione dei frantoi

I frantoi sono qualificati dalla società. La qualificazione assume la forma:

§ La firma di un impegno a soddisfare i requisiti di qualità e tracciabilità.

§ Condurre audit di qualifica durante il quale un tecnico qualificato controlla se l'azienda ha implementato le procedure di controllo e la fase di auto-controllo di raccolta e trasporto. Questa visita dà luogo alla creazione di un rapporto sulla visita.

§ In caso di riconoscimento delle non conformità, il frantoio implementa azioni correttive per la rimozione delle discrepanze.

## 5.2.4. Modalità di sorveglianza degli operatori

Punto da monitorare e/o controllare	Obiettivo	Azioni di monitoraggio e/o di controllo		Frequenza	Tipo di controlli	Laboratorio	Documenti di registrazione	
		M o C						
Zona di impianto dell'oliveto	Tunisia e Sicilia	M	Verifica per identificare gli oliveti	-	-	-	Scheda di ricezione olive	
Varietà di olivi	Varietà impiantate in Sicilia e in Tunisia	M		Su ogni lotto di produzione	Autocontrollo	-		
Densità	Massimo 100 quintali/ha per le colture intensive e specializzate. Produzione massima di 60 kg per pianta.	M	Comptage	-	-	-		
Maturazione delle olive	Maturazione ottimale	C	Controllo visivo	Su ogni lotto di produzione	Autocontrollo	-		
Metodo di raccolta	Olive raccolte a partire dal mese di ottobre e al più tardi nel mese di gennaio. Olive raccolte direttamente dall'albero. La raccolta sarà effettuata preferibilmente a mano o con mezzi meccanici. Non è consentito l'uso di sostanze cascolanti per agevolare la raccolta. Non è consentito produrre olio con olive raccolte da terra	C	Metodo di raccolta Separazione dei lotti di olive eventualmente raccolte da terra	Su ogni lotto di produzione	Autocontrollo	-		
Stoccaggio e conservazione	Regolamenti in vigore Trasporto delle olive dentro contenitori idonei per permetter l'aerazione delle olive. E' vietato utilizzare sacchi per la raccolta il trasporto e lo stoccaggio delle olive La consegna all'oleificio deve avvenire in un tempo massimo di 24 ore dopo la raccolta,	C	Rispetto delle condizioni di stoccaggio e del trasporto	Su ogni lotto di produzione	Autocontrollo	-		
Ricezione e stoccaggio delle olive nel frantoio	Regolamenti in vigore Rispetto del trasporto e pulizia delle cassette Stoccaggio delle olive in cassette L'altezza delle olive in stoccaggio non deve superare 70 cm.  Durata della conservazione al frantoio prima della estrazione non può superare 24 ore Rispetto del piano di pulizia e disinfezione	C	Rispetto delle condizioni e della durata dello stoccaggio prima dell'estrazione Controllo visivo della evoluzione della qualità delle olive (fermentazione) Controllo dell'applicazione del piano di pulizia e disinfezione	Su ogni lotto di produzione	Autocontrollo	-		
Pulizia e lavaggio	Olive pulite e lavate Eliminazione totale delle foglie e altri corpi estranei Frequente ricambio dell'acqua potabile utilizzata per lavare le olive Rispetto del piano di pulizia e disinfezione.	C	Controllo visivo delle proprietà delle olive e dell'acqua di lavaggio Controllo dell'applicazione del piano di pulizia e disinfezione	Su ogni lotto di produzione	Autocontrollo	-		Scheda di controllo e di realizzazione del piano di pulizie e disinfezione
Molitura delle olive	Regolamenti in vigore	C	Controlli del tipo di estrazione e delle condizioni di lavorazione	Su ogni lotto di produzione	-	-		Scheda di estrazione dell'olio
	La temperatura della pasta di olive non deve superare i 27 °C	C	Misura della temperatura della pasta delle olive.	Su ogni lotto di produzione	Autocontrollo	interno		
	Molitura delle olive entro le 24 ore successive alla ricezione in frantoio.	C	Registrazione dell'ore di ricezione delle olive e della molitura	Su ogni lotto di produzione	Autocontrollo			
	Nella estrazione a tre fasi non è consentito aggiungere più del 50 % di acqua nel decanter.	C	Misura della quantità di acqua utilizzata	Su ogni lotto di produzione	Autocontrollo	interno		
	Non è consentito il ripasso delle paste	C		Su ogni lotto di produzione	Autocontrollo	-		
	Rispetto del piano di pulizia e disinfezione.	C	Controllo dell'applicazione del piano di pulizia e disinfezione	Su ogni lotto di produzione	Autocontrollo	-	Scheda di controllo e di realizzazione del piano di pulizie e disinfezione	

Separazione liquido - solido.	Bonne séparation de l'huile des grignons. Rispetto del piano di pulizia e disinfezione..	C	Contrôle visuel Contrôle de l'application du plan de nettoyage et désinfection.	Su ogni lotto di produzione	Autocontrollo	-	Scheda produzione olio
Separazione liquido - liquido	Bonne séparation de l'huile selon les bonnes pratiques de fabrication. Rispetto del piano di pulizia e disinfezione.	C	Controllo visivo Controllo dell'applicazione del piano di pulizia e disinfezione	Su ogni lotto di produzione	Autocontrollo	-	Scheda di controllo e di realizzazione del piano di pulizie e disinfezione
Stoccaggio dell'olio e decantazione naturale	Stoccaggio immediate dell'olio dentro serbatoi in acciaio inox o dentro cistern sotto terra al fine di evitare l'ossidazione. La temperatura all'interno dei serbatoi o dentro le cisterne deve essere compresa tra 12 e 22 °C. La hauteur des olives stockées ne doit pas dépasser soixante dix centimètres. Rispetto delle norme alimentari per i materiali componenti le cisterne, le pompe e i tubi di trasferimento dell'olio. I serbatoi devono possedere un fondo conico per facilitare la raccolta delle morchie. Verificare il travaso eventuale dell'olio. Rispetto del piano di pulizia e disinfezione..	C	Controllo visivo Controllo della temperatura di stoccaggio. Rispetto della buona pratica di stoccaggio e decantazione naturale. Rispetto del travaso dell'olio Controllo dell'applicazione del piano di pulizia e disinfezione	Su ogni lotto di produzione	Autocontrollo	interno	Scheda di controllo dello stoccaggio e decantazione naturale
							Scheda di controllo e di realizzazione del piano di pulizie e disinfezione
Disposizioni relative alla zona di imbottigliamento	Esigenza del disciplinare di produzione a del punto 5.2.3.1 Rispetto del piano di pulizia e disinfezione. Utilizzazione di acqua potabile conformemente alle leggi vigenti	C	Controllo delle esigenze Controllo dell'applicazione del piano di pulizia e disinfezione. Analisi fisico chimiche e microbiologiche	Su ogni lotto di produzione Frequenza : secondo la norma in vigore	Autocontrollo	- esterno	Scheda di imbottigliamento Scheda di controllo e di realizzazione del piano di pulizie e disinfezione Rapporto di analisi
Filtrazione	Utilizzazione di filtri a cartoni o in cotone	C	Controllo visivo dello stato dei filtri utilizzati Certificato alimentare dei filtri utilizzati	Su ogni lotto di produzione	Autocontrollo	-	Scheda di imbottigliamento
Olivaggio degli oli extra vergini	Olivaggio degli oli extra vergini provenienti dai territori eleggibili	C	Verifica	Su ogni lotto di produzione	Autocontrollo	-	Scheda di olivaggio
Imbottigliamento	Regolamentazione in vigore	C	Classificazione del locale di confezionamento	-	Autocontrollo	-	
	L'unità di confezionamento deve trovarsi in Sicilia o in Tunisia	C	Verifica della localizzazione del confezionamento	-	Autocontrollo	-	Documento di localizzazione del locale di confezionamento
	Confezionamento solo dentro recipienti alimentari ad esclusione della plastica e altri dannosi per la salute del consumatore.	C	Verifica della natura del recipiente utilizzato	Su ogni lotto di produzione	Autocontrollo	-	Scheda di imbottigliamento
	Il volume occupato dall'olio nella confezione deve essere superiore al 90 % o più.	C	Verifica del volume	Su ogni lotto di produzione	Autocontrollo	-	
	La capacità totale dei recipienti non potrà superare i 5 litri.	C	verifica della capacità totale del recipiente	Su ogni lotto di produzione	Autocontrollo	-	
	La temperatura dell'olio non deve superare 22 °C	C	Monitoraggio della temperatura dell'olio durante il condizionamento	Su ogni lotto di produzione	Autocontrollo	interno	
	Rispetto del piano di pulizia e disinfezione..		Controllo dell'applicazione del piano di pulizia e disinfezione	Su ogni lotto di produzione	Autocontrollo	-	Scheda di controllo e di realizzazione del piano di pulizie e disinfezione

Etichettatura	Regolamentazione in vigore	C	Verifica delle indicazioni in etichetta	Su ogni lotto di produzione	Autocontrollo	-	Scheda controllo della etichettatura
	Marchio QUALIMED - Coordinate in chiaro del responsabile dell'uso del marchio. - Coordinate dell'organismo di gestione. - Origine dell'olio : Olio non UE (Tunisia) oppure Olio Italiano	C	Verifica delle indicazioni in etichetta	Su ogni lotto di produzione	Autocontrollo	-	Scheda controllo della etichettatura
caratteristiche fisico chimiche del prodotto finito.	Regolamentazione in vigore	C	Analisi fisico chimiche	Su ogni lotto di produzione	Controllo esterno	esterno	Rapporto di analisi
	<b>Acidità</b> ≤ 0,5% <b>Perossidi</b> ≤ 12 mEq / kg <b>Polifenoli</b> ≥ 150 ppm <b>Alfa tocoferoli</b> ≥ 150 ppm	C	Analisi fisico chimiche	Su ogni lotto di produzione	Controllo esterno	esterno	Rapporto di analisi
Caratteristiche organolettiche del prodotto finito	Regolamentazione in vigore	C	Analisi sensoriale effettuato da esperti.	Su ogni lotto di produzione	Controllo esterno	esterno	Rapporto di analisi sensoriale
	<b>Sapore</b> - fruttato da medio a intense - Amaro da leggero a medio - Piccante da leggero a intense. <b>Odore</b> di fruttato di olive da verde a mature <b>Colore</b> variabile da verde a giallo con riflessi verdognoli	C	Analisi sensoriale effettuato da esperti.	Su ogni lotto di produzione	Controllo esterno	esterno	Rapporto di analisi sensoriale

\* Lotto: un gruppo o una serie di prodotti identificabili ottenuti mediante un determinato processo in circostanze praticamente identiche e prodotti in un dato luogo in un dato processo periodo di produzione.

\*\* Panel di assaggiatori di 'olio d'oliva

- Assaggiatori: almeno 8 persone con un capo panel

- I membri del panel devono essere prescelti e addestrati come raccomandato dal

Consiglio Internazionale dell'olio d'oliva - COI/T.20/Doc. No. 14/rev. 3-Novembre 2011

- I componenti del panel devono avere:

- Familiarità con numerose varianti olfatto-gustative e tattili presenti negli oli di oliva vergini;
- Familiarità con la metodologia sensoriale specifico - COI/T.20/Doc. No. 15/Rév. 2 - Settembre 2007
- In grado di riconoscere e quantificare gli attributi positivi e negativi.

### 5.3. Differenze di trattamento

Se durante una ispezione si rileva una discrepanza, può essere descritta come non conformità. Il supervisore stabilisce un foglio standard indica chiaramente la natura della deviazione rilevata e il punto della specifica che non è soddisfatta.

- Non conformità (NC) è definito come non qualificanti le specifiche dei requisiti Qualimed attuati o parzialmente attuati e non corretta applicazione mette a repentaglio tutte le specifiche Qualimed di riferimento.
- Tutte le NC devono essere risolte prima di applicare per la certificazione. A seguito della verifica di certificazione, l'azienda in cui è stata rilevata una NC deve fornire all'ente di certificazione entro 30 giorni di calendario dalla data di completamento della verifica, prova della realizzazione delle azioni necessarie per risolvere il CN.
- Raccomandazioni (opportunità di miglioramento), osservazioni che hanno l'intento di promuovere il miglioramento continuo. Essi vengono assegnati quando un requisito, pur essendo rispettato e in conformità con le specifiche Qualimed potrebbe consentire una maggiore efficienza del sistema.

#### 5.3.1. Rinnovo del certificato

Durante la fase di «start-up», la validità del certificato è annuale. Successivamente contratti tra l'ente di certificazione e la società sarà firmato a fornire controlli di monitoraggio annuale. Certificati continuano ad essere validi per un anno, per la loro conformità con qualsiasi altra certificazione di prodotto convenzionale.

### 5.4. Identificazione, tracciabilità e procedura di richiamo

#### 5.4.1. Identificazione e tracciabilità

Il confezionatore deve stabilire e applicare una procedura di tracciabilità che permette l'identificazione di etichette di olio d'oliva extra vergine Qualimed e tutte le informazioni di registrazione sulla produzione, molitura, confezionamento e commercializzazione.

Il confezionatore deve essere in grado, in maniera accurata, di:

- Ø identificare la fonte del MP (area geografica) e trattamenti fitosanitari e le pratiche culturali applicate;
- Ø rintracciare l'origine dell'olio extra vergine di oliva Qualimed, la sua confezione (rintracciabilità a monte);
- Ø trovare la destinazione di olio extravergine di oliva Qualimed (rintracciabilità a valle);
- Ø garantire la rintracciabilità di un lotto ben definito (tracciabilità avanti e indietro).

Le documentazioni per la tracciabilità dell'olio extra vergine di oliva Qualimed devono essere conservate per un anno dopo la data di scadenza del prodotto.

#### 5.4.2. Procedura di richiamo / ritiro

Se la salute alimentare identificazione rischio convalidato unità di condizionamento, se del caso, individuare le misure per:

- Impedire la distribuzione e la vendita di mostra e presentazione del prodotto finito al consumatore;
- Prevenire dopo la distribuzione, il consumo o l'uso da parte del consumatore finale e / o informare del pericolo che alla fine viene prodotta, si è già consumato il prodotto.

## ACCORDO DI FILIERA TRA AZIENDE AGRICOLE E IMPRESE CHE ADERISCONO AL MARCHIO QUALIMED

Olio Extra Vergine di Oliva

### L'accordo di filiera si propone di:

1. Formalizzare l'adesione alla filiera dell'Azienda agricola.
2. Definire le responsabilità e gli obblighi dell'agricoltore rispetto alla Società produttrice di olio extra vergine di oliva in relazione alle olive prodotte e conferite alla medesima Società.

### OBBLIGHI DELL'AGRICOLTORE

#### 1. Identificazione dell'azienda agricola

L'azienda che aderisce alla filiera deve essere in possesso dei seguenti documenti:

- Iscrizione alla camera di commercio dell'azienda agricola (se applicabile)
- Partita IVA (se applicabile)
- Mappa catastale con evidenza delle particelle, estensione delle singole particelle, numero di piante e potenzialità produttiva.

#### 2. Identificazione del prodotto

##### 2.1 L'agricoltore deve registrare in apposito registro di campagna:

1. identificare l'unità produttiva o le unità produttive
2. registrare le operazioni colturali (concimazione, fertilizzazione, potatura, irrigazione)
3. registrare i trattamenti fitosanitari effettuati
4. Registrazione data di trattamento
5. Principio attivo e nome commerciale utilizzato
6. Dose di prodotto utilizzato per ogni trattamento
7. Avversità per cui viene eseguito il trattamento

##### 2.2 Gestire il magazzino dei fitofarmaci in conformità alle norme sulla sicurezza

##### 2.3 Archiviare fatture di acquisto dei fitofarmaci utilizzati per i trattamenti fitosanitari utilizzati secondo i tempi previsti dalla normativa vigente

##### 2.4 Registrazione della data di raccolta e della quantità di olive raccolte

#### 3. Preparare un rapporto di non conformità.

##### L'agricoltore deve:

- Compilare il modulo di gestione delle non conformità per ogni situazione che si discosti da quanto specificato al presente accordo.
- Bloccare il prodotto fino alla definizione della relativa azione correttiva.
- Identificare il prodotto non conforme con la scritta "PRODOTTO NON CONFORME AL DISCIPLINARE DI PRODUZIONE QUALIMED.

**L'AGRICOLTORE SI IMPEGNA A:**

- rispettare tutti i punti previsti dal presente accordo di filiera
- permettere l'accesso a tecnici dei partner del progetto per gli audit interni.
- permettere l'accesso a tecnici dell'organismo di controllo per l'esecuzione degli audit di certificazione e sorveglianza e rendere disponibile la documentazione attestante la rintracciabilità del prodotto secondo il presente accordo di filiera
- archiviare tutta la documentazione attestante la rintracciabilità delle olive, prevista dal presente accordo di filiera, per un periodo di almeno 2 anni

Il sottoscritto \_\_\_\_\_ nella qualità di Legale Rappresentante

dell'Azienda Agricola \_\_\_\_\_ accetta il presente accordo di filiera in

tutte le sue parti.

\_\_\_\_\_ li

Timbro e firma

**SCHEDA DI RICEZIONE DELLE OLIVE I/2**

Data di emissione 28/05/2013

Società \_\_\_\_\_

Indirizzo \_\_\_\_\_

n° Tel \_\_\_\_\_ n° Fax \_\_\_\_\_ e-mail \_\_\_\_\_

Olive destinate alla produzione di olive da olio a marchio Qualimed

Agricoltore \_\_\_\_\_

Indirizzo \_\_\_\_\_

n° Tel \_\_\_\_\_ n° Fax \_\_\_\_\_ e-mail \_\_\_\_\_

PARAMETRI	DATI
Zona di impianto dell'oliveto	
Varietà di olive	Tunisia <input type="checkbox"/> Sicilia <input type="checkbox"/>
Densità	
Maturazione delle olive	Verde <input type="checkbox"/> Violetta <input type="checkbox"/> Nera <input type="checkbox"/>
Metodo di raccolta	Data di raccolta : Raccolta manuale : Utilizzo di cascolanti :
Stoccaggio e conservazione	Mezzo di trasporto : Materiale di trasporto : Data e ora di consegna :
Ricezione e stoccaggio delle olive al frantoio	Materiale di stoccaggio delle olive : Durata di conservazione al frantoio : Qualità delle olive :

Luogo	Data	Nome e Cognome	Firma



### SCHEDA DI RICEZIONE DELLE OLIVE 2/2

Data di emissione 28/05/2013

Società \_\_\_\_\_

Indirizzo \_\_\_\_\_

n° Tel \_\_\_\_\_ n° Fax \_\_\_\_\_ e-mail \_\_\_\_\_

DATA RICEZIONE	QUANTITÀ / KG	LOTTO / VARIETÀ	TIPO DI CONTENITORE ALLA RICEZIONE	FIRMA

### SCHEDA DI CONTROLLO DEL PIANO DI PULIZIA E DISINFEZIONE

Società \_\_\_\_\_

Indirizzo \_\_\_\_\_

n° Tel \_\_\_\_\_ n° Fax \_\_\_\_\_ e-mail \_\_\_\_\_

		Settimana :.....																			
Locali/ equipaggiamenti / Materiali	Prodotto utilizzato/ Concentrazione	Frequenza	Intervento					Intervento					Controllo della realizzazione della pulizia e della disinfezione								
			L	M	M	G	V	S	L	M	M	G	V	S	L	M	M	G	V	S	
Locali	Locale 1		Mattina																		
			Pomeriggio																		
	Locale 2		Mattina																		
			Pomeriggio																		
Equipaggiamenti	Equipaggiamenti 1		Mattina																		
			Pomeriggio																		
	Equipaggiamenti 2		Mattina																		
			Pomeriggio																		
Materiali	Materiali 1		Mattina																		
			Pomeriggio																		
	Materiali 2		Mattina																		
			Pomeriggio																		

## SCHEMA DI PREPARAZIONE DELL'OLIO

Data di emissione 28/05/2013

Società \_\_\_\_\_

Indirizzo \_\_\_\_\_

n° Tel \_\_\_\_\_ n° Fax \_\_\_\_\_ e-mail \_\_\_\_\_

TAPPE/FASI	METODO
Separazione solido - liquido	
Separazione liquido - liquido	

Luogo	Data	Nome e Cognome	Firma

## SCHEMA DI ESTRAZIONE DELL'OLIO

Data di emissione 28/05/2013

Società \_\_\_\_\_

Indirizzo \_\_\_\_\_

n° Tel \_\_\_\_\_ n° Fax \_\_\_\_\_ e-mail \_\_\_\_\_

STEP	CRITERI
Temperatura della pasta delle olive	
Ore dalla ricezione delle olive.	
N. di ore alla molitura delle olive	
Quantità di acqua utilizzata	
Seconda estrazione delle paste	Sì <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>

Luogo	Data	Nome e Cognome	Firma

**SCHEMA DI CONTROLLO DELLO STOCCAGGIO E DECANTAZIONE NATURALE**

Data di emissione 28/05/2013

Società \_\_\_\_\_

Indirizzo \_\_\_\_\_

n° Tel \_\_\_\_\_ n° Fax \_\_\_\_\_ e-mail \_\_\_\_\_

REGISTRAZIONI	
Materiale di stoccaggio	
Temperatura di stoccaggio	
Certificato alimentare del materiale di stoccaggio	
Travaso dell'olio	

Luogo	Data	Nome e Cognome	Firma

**SCHEMA DI IMBOTTIGLIAMENTO**

Data di emissione 28/05/2013

Società \_\_\_\_\_

Indirizzo \_\_\_\_\_

n° Tel \_\_\_\_\_ n° Fax \_\_\_\_\_ e-mail \_\_\_\_\_

	Criteri		Valore
	Si	No	
Stoccaggio delle materie prime necessarie per l'imbottigliamento			
Stoccaggio delle bottiglie vuote			
Stoccaggio dell'olio destinato all'imbottigliamento			
Imbottigliamento dell'olio			
Stoccaggio dell'olio imbottigliato			
Stoccaggio dei prodotti e materiali di pulizia e disinfezione			
Serbatoi per lo stoccaggio dell'olio			
Apparecchiatura per la filtrazione			
Riempitrice,			
Capsulatrice			
Etichettatrice			
Utilizzazione di filtri a cartone o in tela o in cotone			
Confezionamento in qualsiasi imballaggio per alimenti ad esclusione della plastica o altri materiali pericolosi per la salute del consumatore			
Volume occupato dal contenuto			
Capacità totale del contenitore			
Temperatura dell'olio			

Luogo	Data	Nome e Cognome	Firma

**SCHEDA DI CONTROLLO DELL'ETICHETTATURA**

Data di emissione 28/05/2013

Società \_\_\_\_\_

Indirizzo \_\_\_\_\_

n° Tel \_\_\_\_\_ n° Fax \_\_\_\_\_ e-mail \_\_\_\_\_

Requisiti	Indicazioni legali	
	Presenza	Assenza
Verifica delle indicazioni		
Logo del « Marchio QUALIMED »		
Coordinate del responsabile del responsabile dell'immissione sul mercato		
coordinate dell'organismo di gestione		
Origine dell'olio: olio non-UE (Tunisia) oppure Olio Italiano		

Luogo	Data	Nome e Cognome	Firma

**SCHEDA DI ESTRAZIONE E ELABORAZIONE DELL'OLIO**

Società \_\_\_\_\_

Indirizzo \_\_\_\_\_

n° Tel \_\_\_\_\_ n° Fax \_\_\_\_\_ e-mail \_\_\_\_\_

Nome produttore	Doc. Consegna olive (Data+ora)	Ora molitura	Temperatura di molitura	Resa in olio	Olio per il marchio Qualimed	Tank di stoccaggio			Firma
					somma Kg	Data	N° id. Tank	Lotto	

Il sottoscritto \_\_\_\_\_ dichiara che le informazioni registrate sono complete e conformi alle prescrizioni

Luogo	Data	Timbro e firma del legale Rappresentante

## SCHEDA DI CONFEZIONAMENTO

Data di emissione 28/05/2013

Società \_\_\_\_\_

Indirizzo \_\_\_\_\_

n° Tel \_\_\_\_\_ n° Fax \_\_\_\_\_ e-mail \_\_\_\_\_

Lotto	Tank di stoccaggio	Peso Kg	Tipo di imballaggio	Capacità	Volume	Numero	Scadenza	Firma

Il sottoscritto \_\_\_\_\_ dichiara che le informazione registrate sono complete e conformi alle prescrizioni

Luogo	Data	Timbro e firma del legale Rappresentante

“Progetto cofinanziato dall’Unione Europea attraverso il Programma ENPI di cooperazione transfrontaliera Italia-Tunisia 2007-2013” - Progetto 007 - CUP B97FI1001900009.

«Il Programma ENPI ItaliaTunisia 20072013 è un programma bilaterale di cooperazione transfrontaliera cofinanziato dall’Unione Europea nell’ambito dello Strumento Europeo di vicinato e partenariato. Con una dotazione finanziaria di 25,2 milioni di euro, il programma - la cui gestione congiunta è stata affidata al Dipartimento della Programmazione della Regione Siciliana - mira a promuovere l’integrazione economica, sociale, istituzionale e culturale tra l’Italia e la Tunisia».

Il presente documento è stato realizzato grazie all’aiuto finanziario dell’Unione Europea nell’ambito del Programma ENPI CT Italia - Tunisia 20072013. Il contenuto del presente documento è di esclusiva responsabilità di “Confindustria Trapani” e non può in nessun caso essere considerato come riflesso della posizione dell’Unione europea o della posizione delle strutture di gestione del Programma».

*COPIA GRATUITA*