

ALLEGATO 1

Linee di indirizzo per il controllo ufficiale delle microimprese del settore alimentare

Razionale

Una gestione semplificata del rischio nelle piccole imprese alimentari, con riduzione degli oneri burocratici spesso non giustificati da un reale bisogno di tutela della salute, viene ritenuta indispensabile non solo per ridurre i costi e migliorare la competitività delle imprese, ma anche per migliorare l'autocontrollo orientandolo ad azioni di provata efficacia. Parimenti appare indispensabile che analoghi indirizzi siano adottati nell'attività di controllo ufficiale in modo da creare una cultura condivisa su criteri appropriati di gestione del rischio e quindi maggiore coerenza e sinergia tra le azioni di controllo e di autocontrollo migliorando la sicurezza alimentare e la tutela della salute dei consumatori.

Le normative comunitarie del "Pacchetto Igiene" hanno introdotto la possibilità di utilizzo di piani di autocontrollo semplificati per le industrie alimentari di piccole dimensioni senza venire meno alla necessità di garantire la salubrità degli alimenti prodotti. Tale possibilità non è stata ancora sufficientemente accompagnata da indicazioni operative per il personale che è tenuto ad effettuare la valutazione dei piani di autocontrollo. Anche in considerazione del contenuto innovativo di queste indicazioni e della necessità di garantire un approccio omogeneo del controllo ufficiale, si è ritenuto opportuno provvedere alla stesura di apposite linee guida, scaturite dall'esperienza condotta in questi ultimi anni e da una sperimentazione in campo, al fine di uniformare i comportamenti degli Organi di controllo delle ASL della Regione Piemonte.

Il Reg. (CE) n. 852/2004 prevede, infatti, la possibilità di un'applicazione delle procedure basate sui principi del sistema HACCP con una flessibilità sufficiente a garantirne l'applicazione in qualsiasi situazione. Fin dall'adozione del regolamento la Commissione è stata invitata a chiarire in quale misura la flessibilità potesse essere applicata, con riguardo all'attuazione delle procedure basate sui principi del sistema HACCP arrivando, il 16 novembre 2005, alla pubblicazione delle "Linee guida sull'applicazione delle procedure basate sui principi dell'HACCP e sulla semplificazione dell'attuazione di principi del sistema HACCP in talune imprese alimentari". Tale documento chiarisce come nel Reg. (CE) n. 852/2004 i punti chiave per una procedura HACCP semplificata siano identificati da:

(a) il quindicesimo considerando del regolamento che recita: *"I requisiti del sistema HACCP dovrebbero tener conto dei principi contenuti nel Codex Alimentarius. Essi dovrebbero essere abbastanza flessibili per poter essere applicati in qualsiasi situazione, anche nelle piccole imprese. In particolare, è necessario riconoscere che in talune imprese alimentari non è possibile identificare punti critici di controllo e che, in alcuni casi, le prassi in materia di igiene possono sostituire la sorveglianza dei punti critici di controllo. Analogamente, il requisito di stabilire "limiti critici" non implica la necessità di fissare un limite numerico in ciascun caso. Inoltre, il requisito di conservare documenti deve essere flessibile onde evitare oneri inutili per le imprese molto piccole."*;

(b) la chiara affermazione contenuta nel paragrafo 1 dell'articolo 5 del Reg. (CE) n. 852/2004 che evidenzia come le procedure devono essere basate sui principi del sistema HACCP;

(c) il testo della lettera g) del paragrafo 2 dell'articolo 5 che evidenzia la necessità di predisporre documenti e registrazioni adeguati alla natura e alle dimensioni dell'impresa alimentare;

(d) il paragrafo 5 dell'articolo 5 che consente l'adozione di disposizioni volte a facilitare l'attuazione delle prescrizioni in materia di HACCP da parte di taluni operatori del settore alimentare, inclusa la possibilità di utilizzare manuali per l'applicazione dei principi del sistema HACCP.

I principi del sistema HACCP costituiscono quindi soltanto un modello pratico per individuare e controllare i pericoli significativi su base permanente. Ciò implica che, se tale obiettivo può essere conseguito mediante strumenti equivalenti che sostituiscono in maniera più semplice, ma altrettanto efficace gli stessi principi, si può considerare soddisfatto l'obbligo sancito dall'articolo 5, paragrafo 1, del Reg. (CE) n. 852/2004.

L'obbligo di predisporre, attuare e mantenere procedure permanenti basate sui principi del sistema HACCP si ispira in larga misura al "Recommended International Code of Practice - General Principles of Food Hygiene" [CAC/RPC 1-A996, Rev. 4-12003]. Dato che lo scopo di tali procedure è il controllo dei pericoli alimentari, il Codice raccomanda agli operatori del settore alimentare di:

- individuare tutte le fasi delle loro attività critiche per la sicurezza degli alimenti;
- applicare in quelle fasi efficaci procedure di controllo;
- monitorare le procedure di controllo per garantire che mantengano la loro efficacia;
- rivedere le procedure periodicamente nonché ogni qualvolta cambino le attività.

Ciò significa che gli operatori del settore alimentare devono disporre di un sistema per individuare e controllare su base permanente i pericoli significativi e adeguare tale sistema ogni qualvolta necessario.

Ciò può essere, ad esempio, ottenuto:

- applicando correttamente i prerequisiti igienici di base e le corrette prassi, eventualmente attraverso manuali di corrette prassi;
- applicando in maniera semplificata i principi del sistema HACCP;
- attraverso una combinazione di queste azioni.

I manuali di corretta prassi igienica costituiscono uno strumento utile per superare le difficoltà che talune imprese alimentari possono incontrare nell'applicazione di una dettagliata procedura basata sui principi del sistema HACCP. Secondo le "Linee guida sull'applicazione delle procedure basate sui principi dell'HACCP e sulla semplificazione dell'attuazione di principi del sistema HACCP in talune imprese alimentari", del 2005, i rappresentanti delle imprese che incontrano difficoltà nello sviluppare procedure basate sui principi del sistema HACCP "dovrebbero valutare l'opportunità di redigere tali manuali e le autorità competenti dovrebbero incoraggiare i rappresentanti dei settori a svilupparli."

Inoltre, molti studi effettuati (compreso il "Report of the UE Commission on the experience gained from the application of the hygiene Regulations" del 17/08/2011), riguardo all'impatto che certe barriere e criticità hanno sull'efficacia dell'implementazione del sistema HACCP, evidenziano come le maggiori problematiche si riscontrino nelle piccole imprese che, per contro, sono la fonte di un'importante risorsa di alimenti e sono un parte vitale dell'economia comunitaria. Esse, infatti, non solo forniscono una parte del mercato alimentare locale e/o nazionale, ma contribuiscono

anche ad aumentare il prodotto interno lordo ed a migliorare le economie locali tramite l'impiego di personale del luogo, utilizzo di fornitori e risorse locali, ecc.

Campo di applicazione

In molti Stati dell'U.E. il mercato delle produzioni alimentari è costituito per la maggior parte da piccole imprese molte delle quali possono essere classificate all'interno della categoria delle microimprese. Esse contribuiscono quindi in modo molto significativo all'economia nazionale e allo stesso tempo influiscono in modo considerevole sul livello di sicurezza alimentare. (Taylor, 2001; Violaris et al., 2008; Conter et al., 2007; Jevsnik et al., 2008; Vela & Fernandez, 2003).

Occorre considerare che la definizione di microimpresa fornita dal Reg. 800/08/CE prende spunto dai criteri in base al fatturato e dal numero di persone occupate al suo interno: un'impresa che occupa meno di 10 persone e realizza un fatturato annuo e/o un totale di bilancio annuo non superiore a 2 milioni di euro. Un metodo alternativo per definire le piccole imprese sulla base di alcune loro caratteristiche è stato proposto da Taylor nel 2001: devono avere clienti locali, devono avere un mercato ridotto, il proprietario deve essere singolo o costituito da un piccolo gruppo di persone e devono essere gestite dal proprietario e non essere collegate a grandi aziende e/o alla grande distribuzione organizzata.

La realtà della microimpresa varia, tuttavia, in relazione alla filiera produttiva e all'area di produzione rendendo necessario definire in maniera appropriata quali siano le aziende che possano soddisfare l'obbligo sancito dall'articolo 5, paragrafo 1, del Reg. (CE) n. 852/2004 applicando correttamente i requisiti igienici di base e le corrette prassi igieniche e di fabbricazione quale controllo su base permanente dei pericoli effettivamente significativi in quella filiera e in quel territorio.

È stato quindi individuato come campo di applicazione del presente documento il seguente contesto: imprese del settore alimentare caratterizzate da un numero di addetti alle lavorazioni non superiore a 5 unità ovvero imprese del settore alimentare, con numero di addetti comunque non superiore a 10 unità, che, in considerazione di determinate caratteristiche quali: complessità organizzativa, tipologia dei prodotti, ampiezza del mercato, modalità distributive, siano ritenute dalle ASL idonee alla adozione di procedure semplificate di autocontrollo.

Il presente documento rappresenta un indirizzo per l'attività di controllo ufficiale sulle microimprese come definite dal campo di applicazione indipendentemente dalla filiera produttiva in cui operano, con la sola esclusione della produzione primaria.

Determinanti di rischio e modalità di controllo

Nelle piccole imprese caratterizzate da un numero molto limitato di addetti i determinanti e fattori di resistenza che influenzano la gestione del rischio sono associati alle conoscenze ed ai comportamenti degli operatori. In questi contesti la corretta conoscenza ed adozione degli adempimenti di base (prerequisiti) sono spesso sufficienti a conseguire l'obiettivo del controllo dei pericoli alimentari, si deve quindi considerare, sulla base del principio di proporzionalità, che gli obblighi sanciti in forza delle norme sull'igiene degli alimenti sono considerati soddisfatti e che non è indispensabile predisporre, attuare e mantenere una procedura permanente basata sui principi del sistema HACCP.

È evidente che l'Operatore del Settore Alimentare (OSA) deve predisporre comunque un piano di autocontrollo scritto che comprenda tutte le procedure prerequisite messe in atto, i risultati dei controlli e i provvedimenti adottati a seguito dei risultati di non conformità. Si può quindi presumere che, in considerazione della natura delle imprese alimentari e degli alimenti da esse trattati, sia possibile controllare gli eventuali pericoli applicando i prerequisiti igienici di base e le corrette prassi igieniche.

Se dall'analisi dei rischi effettuata dall'OSA emerge che, nell'ambito della propria attività, esistono fasi del processo in cui è necessaria l'applicazione dell'HACCP per il controllo dei pericoli (per esempio pastorizzazione, pH) sarà necessario applicare integralmente i principi HACCP.

Nell'ambito di applicazione del presente documento si ritiene accettabile richiedere alle imprese così come definite nel presente documento, solo la registrazione delle non conformità rilevate (ad esempio, l'incapacità di un apparecchio di mantenere la temperatura corretta), le sole registrazioni di mancata conformità assumono quindi maggiore rilevanza e devono includere la descrizione delle modalità di gestione delle stesse con indicazione delle misure correttive adottate.

Un congruo periodo di conservazione di questa documentazione deve permettere all'autorità competente di effettuare una valutazione soddisfacente della gestione del processo produttivo nel tempo. Si considera soddisfacente la conservazione della documentazione per un periodo non inferiore ai tre anni.

Inoltre, alcune semplificazioni possono essere adottate anche sui campionamenti per la verifica dei criteri di sicurezza alimentare, così come definiti dal Regolamento CE 2073/2005, art. 5 commi 3 e 4 e s.m.i., per i quali, in presenza di dati storici derivati da analisi effettuate in autocontrollo o in controllo ufficiale che determinano l'accettabilità del processo produttivo, l'operatore può ridurre il numero delle unità campionarie previa comunicazione motivata all'autorità competente, che evidenzia l'applicazione di procedure efficaci. Il riscontro anche di una sola non conformità relativa ai criteri di sicurezza alimentare, comporta una valutazione dell'accettabilità della partita e delle partite successive, prodotte nelle stesse condizioni, con ripristino delle modalità di campionamento in 5 unità campionarie, fino al recupero documentato della gestione del processo produttivo.

Nell'ambito del presente documento sono considerate procedure di base rilevanti, ove pertinenti:

- la gestione e manutenzione di locali, infrastrutture, impianti ed attrezzature;
- il referenziamento fornitori e misure di controllo delle materie prime;
- il trattamento dei rifiuti e sottoprodotti alimentari;
- la lotta contro gli animali infestanti;
- la sanificazione (pulizia e disinfezione);
- la qualità dell'acqua;
- il controllo delle temperature;
- l'igiene e salute del personale;
- la formazione;
- la rintracciabilità (ritiro degli alimenti ed obbligo di informazione delle autorità competenti);
- la gestione dei materiali destinati al contatto con gli alimenti;

- l'utilizzo di additivi ed aromi;
- i criteri di sicurezza alimentare e di igiene di processo (Reg. 2073/05/CE e s.m.i.).

Occorre infine precisare che obiettivo del presente documento è la promozione e la valutazione di modelli semplificati di intervento per la gestione dell'autocontrollo e del controllo ufficiale nelle piccole imprese, in coerenza con gli indirizzi della comunità europea. E' ovvio che accanto ad una applicazione omogenea sul territorio di questi indirizzi da parte del controllo ufficiale è altrettanto importante prevedere forme di collaborazione con le associazioni di categoria per la definizione e diffusione di indirizzi per l'autocontrollo nelle microimprese che, in coerenza con i criteri generali di semplificazione, siano orientati al controllo dei principali determinanti di rischio in queste tipologie di attività valutandone i risultati in termini di impatto e di efficacia.

LOCALI, INFRASTRUTTURE, IMPIANTI E ATTREZZATURE

Riferimenti legislativi	Reg. (CE) n. 852/2004 allegato II capitolo I DPGR 3.3.2008, n 2/R:TITOLO II
Finalità	Garantire l'utilizzo di strutture e attrezzature sempre in buone condizioni di manutenzione, evitando l'accumularsi di carenze e/o inconvenienti, per mancata manutenzione di locali, impianti ed attrezzature che possano compromettere l'igiene delle produzioni. Consentire di programmare gli interventi di manutenzione più importanti durante i periodi di fermo lavorativo dell'azienda (vacanze estive, ecc.), anche al fine di evitare blocchi o rallentamenti dell'attività produttiva.
Documentazione	Planimetria aggiornata dei locali e delle attrezzature presenti e relativa legenda. Registro/scheda non conformità riportante gli interventi effettuati. Libretto di uso e manutenzione o schede tecniche delle attrezzature.
Controllo ufficiale	CONTROLLO SUL CAMPO E' necessario tenere presente che, in taluni casi, strutture ed attrezzature pur non più recenti, dal punto di vista costruttivo, ma con una corretta gestione della manutenzione, riescono a garantire idonee condizioni produttive al pari o meglio di strutture ed attrezzature, pur più recenti, ma non correttamente gestite sotto tale aspetto. Si riportano i punti a cui è necessario prestare maggior attenzione durante il controllo ufficiale sul campo: <ul style="list-style-type: none"> • aree esterne allo stabilimento pulite ed in buone condizioni, sgombre da materiale estraneo all'attività di lavorazione; • dimensioni e disposizioni dei vari locali idonei al ciclo produttivo; • linee produttive di prodotti diversi, che possano creare rischi di contaminazione crociata, nettamente separate, qualora la separazione sia temporale e non spaziale deve essere dimostrabile e verificabile; • locali di lavorazione e celle frigorifere/frigoriferi con capacità adeguate e di dimensioni sufficienti per evitare eccessivi accumuli di prodotti/materiali consentendo che la lavorazione, manipolazione e conservazione del prodotto avvenga evitando contatti con pareti o altre strutture; • dove il prodotto viene lavorato, manipolato o conservato vernice e intonaco non si sfaldino o si stacchino dai soffitti; • residui secchi, polveri o incrostazioni derivanti dalle precedenti attività produttive assenti da pavimenti, pareti e soffitti dei locali dove il prodotto viene lavorato, manipolato o conservato; • pavimenti, ove necessario, con una pendenza idonea a favorire il deflusso delle acque reflue verso pozzetti dotati di sifoni e idonea griglia: rilevare la presenza di ristagni di acqua durante l'attività lavorativa; • porte esterne che si chiudano perfettamente e non in cattivo stato di manutenzione (es. presenza di fessure); • porte interne in buono stato di manutenzione: evitare il loro blocco in apertura mediante l'utilizzo di corde, ganci, ecc.; • spogliatoi e bagni separati dalle aree di lavorazione, conservazione o manipolazione del prodotto e in buone condizioni strutturali; • spogliatoi in buone condizioni e dotati di armadietti in numero sufficiente;

	<ul style="list-style-type: none"> • chiusini di raccolta delle acque dei pavimenti e canaline di drenaggio, ove presenti, pervi e dotati di sifone per impedire l'ingresso di animali/insetti indesiderati; • celle/armadi frigoriferi con capacità adeguate, mantenuti efficienti, con materiale correttamente immagazzinato al fine di evitare l'eccessivo stoccaggio di prodotti: valutare con particolare attenzione la presenza di condensa, il corretto deflusso dell'acqua di raffreddamento e l'adeguato funzionamento del sistema di rilevazione della temperatura; • condotte di scarico dai lavandini correttamente raccordate in maniera che non diffondano acqua sui pavimenti. <p>CONTROLLO DOCUMENTALE</p> <ul style="list-style-type: none"> • valutare la congruità in relazione alla realtà aziendale; • prendere atto delle eventuali non conformità riscontrate e delle successive azioni correttive con particolare attenzione alle non conformità, di non immediata risoluzione, che possono pertanto essere calendarizzate con uno specifico programma di manutenzione che dovrà, qualora si riferisca a lavori importanti, essere approvato dal servizio incaricato dei controlli; • nel caso di tipologie produttive diverse e qualora non sia possibile, per problemi legati a spazi limitati, operare una netta separazione delle attività mediante l'utilizzo di locali diversi, è necessario accertare la presenza di procedure operative adeguate, che dettagliano i cicli produttivi aziendali riportando le diverse tempistiche di utilizzo di locali e attrezzature, piano di pulizia incluso. In tali casi il controllo ufficiale deve porre particolare attenzione alla valutazione, fatta dall'OSA, in relazione al possibile rischio di contaminazioni crociate che le lavorazioni potrebbero comportare.
Note	<p>Un'efficace manutenzione è essenziale per garantire il buon funzionamento delle attrezzature ed agevolare la corretta sanificazione, prevenendo così la sopravvivenza e la moltiplicazione di microrganismi. Una manutenzione periodica, che permette di intervenire fin da subito su non conformità delle strutture, è anche meno onerosa.</p> <p>E' opportuno consentire di programmare gli interventi di manutenzione più importanti durante i periodi di fermo lavorativo dell'azienda (ferie estive, ecc.), anche al fine di evitare blocchi o rallentamenti dell'attività produttiva.</p>

MATERIE PRIME

Riferimenti legislativi	Reg. (CE) N. 852/2004 Allegato II Capitolo IX: Requisiti applicabili ai prodotti alimentari Reg. (CE) n. 853/2004 Allegato III Sezione IX
Finalità	Assicurare l'acquisto e l'utilizzo di materie prime che siano adatte alla trasformazione e siano idonee a garantire la sicurezza alimentare del successivo processo produttivo
Documentazione	<p>Piano di autocontrollo aziendale ed eventuale manuale di corretta prassi operativa approvato.</p> <p>Documenti di accompagnamento.</p> <p>Schede tecniche e documenti comprovanti il rispetto di requisiti specifici di legge, laddove necessario (criteri igienico sanitari e inibenti nel latte crudo, micotossine nelle farine, ecc.).</p> <p>Registro/schede delle NC.</p>
Controllo ufficiale	<p>CONTROLLO SUL CAMPO</p> <p>Verificare che l'OSA:</p>

	<ul style="list-style-type: none"> • controlli, al ricevimento merci, le caratteristiche organolettiche dei prodotti, la bollatura sanitaria o etichettatura, il rispetto delle temperature di trasporto, l'integrità delle confezioni e data di scadenza o TMC; • se si tratta di prodotti deperibili, effettui lo scarico nei tempi strettamente necessari, limitando al massimo lo stazionamento dei prodotti a temperatura ambiente; • assicurati lo stoccaggio degli alimenti non protetti in modo tale da evitare il contatto con stipiti, porte, pareti e pavimenti delle celle; • eviti il contatto in cella o frigorifero tra prodotti sfusi e confezionati e, qualora gli spazi presenti non garantiscano un'ideale separazione, provveda a proteggere il prodotto sfuso; • metta in atto un sistema che assicuri la corretta rotazione del magazzino, con la verifica periodica delle date di scadenza; • verifichi il corretto grado di ventilazione e umidità interna delle celle in modo da impedire la formazione di condensa. Nel caso si formi condensa, l'OSA dovrà evitare l'uso della cella oppure delimitare l'area spostando i prodotti alimentari esposti, in attesa che intervenga la ditta di manutenzione; <p>CONTROLLO DOCUMENTALE</p> <ul style="list-style-type: none"> • verifica documenti comprovanti il rispetto di requisiti specifici di legge, laddove necessario; • verifica documenti di accompagnamento;
Note	<p>Una materia prima accettata dall'OSA ricade sotto la propria responsabilità, quindi anche una materia prima eventualmente non idonea coinvolge nelle possibili conseguenze non solo il fornitore, ma anche l'OSA. Per questo è importante prestare particolare attenzione a questa fase del processo.</p> <p>Si possono richiedere ai fornitori rapporti di prova delle analisi effettuate sulle materie prime e le schede tecniche dei prodotti forniti. I controlli analitici, se ritenuto opportuno, possono anche essere effettuati in autocontrollo.</p> <p>Gli addetti alle lavorazioni devono essere formati sulla corretta applicazione delle procedure e sulle istruzioni operative presenti nel piano di autocontrollo aziendale.</p>

TRATTAMENTO DEI RIFIUTI/SOTTOPRODOTTI ALIMENTARI

Riferimenti legislativi	<p>Reg. (CE) n. 852/2004 allegato II capitolo VI: rifiuti</p> <p>Reg. (CE) n. 1069/2009</p> <p>Reg. (CE) n. 142/2011</p> <p>Reg. (CE) n. 1881/2006</p>
Finalità	<p>Evitare che i rifiuti ed i sottoprodotti alimentari derivanti dalla lavorazione possano erroneamente rientrare nel circuito produttivo, attirare infestanti e contaminare l'ambiente di lavorazione inficiando l'igiene e la qualità dei prodotti.</p>
Documentazione	<p>Contratti con ditte specializzate incaricate del ritiro dei sottoprodotti/rifiuti (es. oli di frittura).</p> <p>Documenti di ritiro sottoprodotti categoria 3.</p> <p>Registro sottoprodotti.</p> <p>Registro/scheda NC.</p> <p>Autorizzazione ai sensi del Reg. (CE) n. 142/2011 art. 21 punto 2, laddove necessaria.</p>
Controllo ufficiale	<p>CONTROLLO SUL CAMPO</p> <p>Verificare:</p>

	<ul style="list-style-type: none"> • che i contenitori per i rifiuti e quelli per i sottoprodotti siano lavabili, sanificabili ed evitino la dispersione di materiali; • che gli stessi siano mantenuti in idonea condizione di manutenzione e pulizia; • identificazione chiara ed evidente di rifiuti, sottoprodotti, contenitori e aree dello stabilimento dedicate; • contenitori solidi, a tenuta stagna e riempiti ad un livello tale da impedire lo spargimento dei rifiuti; • modalità di rimozione che evitino la dispersione di materiale; • verifica della corretta tenuta del registro delle partite di sottoprodotti spediti e delle bollette di trasporto dei sottoprodotti categoria 3 se non presente allevamento annesso che utilizzi tutti i sottoprodotti. <p>Verificare il corretto stoccaggio, in appositi contenitori:</p> <ul style="list-style-type: none"> • dei RIFIUTI: alimentari di origine non animale, imballaggi e materiali di confezionamento, ecc. • dei SOTTOPRODOTTI DI ORIGINE ANIMALE (categoria 3). Sui contenitori deve essere apposta una striscia inamovibile verde alta almeno 15 cm e di una lunghezza tale da renderla evidente. Il deposito all'interno dell'azienda deve essere separato da quello delle carni e refrigerato in contenitori chiudibili oppure in apposita cella frigorifera. <p>CONTROLLO DOCUMENTALE</p> <p>Verificare:</p> <ul style="list-style-type: none"> • i contratti con ditte specializzate incaricate del ritiro dei sottoprodotti/rifiuti (se necessario); • la tenuta del registro delle partite di sottoprodotti spediti ed i relativi documenti commerciali, delle bollette di trasporto dei sottoprodotti categoria 3 se non presente allevamento annesso che utilizzi tutti i sottoprodotti. • autorizzazione o registrazione ai sensi del Reg. (CE) n. 142/2011 (se necessaria); • rapporti di prova relativi ai controlli microbiologici di cui all'allegato X Capo I del Reg. (CE) n. 142/2011 (se necessario); • registrazione ai sensi dell'art. 9 del Reg. (CE) n. 183/2005 (se necessaria); • autorizzazione allo scarico delle acque reflue, ove richiesto dalle norme; • registro non conformità.
Note	<p>Gli addetti alle lavorazioni devono essere formati sulla corretta applicazione delle procedure e sulle istruzioni operative presenti nel piano di autocontrollo o nel manuale di corretta prassi igienica approvato.</p> <p>I resi alimentari non sono considerati sottoprodotti qualora:</p> <ul style="list-style-type: none"> • la data di scadenza non sia superata; • sia rispettata la catena del freddo in fase di trasporto e stoccaggio; • sia garantita la tracciabilità; • sia superato il TMC, a condizione che siano ancora presenti tutte le caratteristiche di accettabilità per il consumo umano diretto e per l'uso a cui erano originariamente destinati. <p>I resi alimentari non sono considerati rifiuti qualora siano bene identificati come merce in attesa di ritiro.</p>

CONTROLLO DEGLI INFESTANTI

Riferimenti legislativi	Reg. (CE) n. 852/2004 allegato II capitolo II: requisiti locali manipolazione, capitolo IX: requisiti applicabili
Finalità	Attuare sistemi di contenimento e di lotta di animali infestanti che potrebbero provocare le seguenti problematiche: contaminazione delle superfici e dei prodotti in lavorazione tramite il contatto, la presenza di escrementi, il passaggio da zone sporche (esterno dei locali) a zone pulite (interno locali di lavorazione) e il trasporto di parassiti o microrganismi patogeni.
Documentazione	<ul style="list-style-type: none"> • Schede tecniche e schede di sicurezza dei prodotti e delle attrezzature utilizzate per il contenimento degli insetti e di altri infestanti (in caso di acquisti di prodotti effettuati direttamente presso rivendite al dettaglio è sufficiente conservare la confezione e le istruzioni per tutto il tempo dell'utilizzo del prodotto). • Planimetria con l'ubicazione dei dispositivi per il controllo degli infestanti. • Contratto con ditta esterna e documenti attestanti gli interventi (qualora previsto) • Registro delle non conformità.
Controllo ufficiale	<p>CONTROLLO SUL CAMPO</p> <p>Verificare:</p> <ul style="list-style-type: none"> • l'assenza di vegetazione infestante, rifiuti, detriti, materiali ferrosi, legname, attrezzatura in disuso o altro materiale all'esterno dello stabilimento; • l'assenza di cani, gatti, uccelli ecc. in tutti i locali relativi al processo di lavorazione; • l'assenza di insetti volanti o striscianti; • l'assenza di fori, zone di passaggio, fessure nei raccordi tra porte e pavimenti/pareti e l'isolamento o l'ostruzione dei condotti di alloggiamento di utenze elettriche e/o telefoniche; • la presenza di protezione delle aperture esterne contro gli insetti volanti o blocco delle aperture non protette (per esempio mediante asportazione della maniglia o blocco con vite); • la presenza di pozzetti strutturati in modo tale da impedire l'ingresso di animali camminatori o striscianti; • la corretta gestione dei rifiuti e dei sottoprodotti della lavorazione; • l'assenza di materiali, confezioni e ingredienti collocati senza lasciare corridoi o passaggi o posti a ridosso delle pareti o in modo tale da non rendere visibile lo spazio tra parete e pavimento per verificare la presenza di animali infestanti o loro segni; • l'assenza di segni che dimostrino l'attività di animali o insetti infestanti internamente all'impianto; • la corretta collocazione di erogatori di esca e/o trappole meccaniche o con collanti. <p>CONTROLLO DOCUMENTALE</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verifica delle schede tecniche e di sicurezza
Note	<p>Qualora l'impresa sia localizzata in strutture condivise con altre aziende non del settore alimentare la valutazione esterna delle zone deve tener conto dei problemi relativi alle parti comuni.</p> <p>Qualora gli interventi vengano eseguiti da personale della stessa azienda è necessario che chi svolge tali operazioni sia adeguatamente formato e istruito sulle caratteristiche dei mezzi chimici utilizzati (tossicità, persistenza, meccanismi d'azione ecc.).</p> <p>In linea di massima è sconsigliato l'utilizzo di presidi chimici per la disinfestazione all'interno dei locali di lavorazione e deposito, riservandone l'uso alle parti esterne ed in</p>

	prossimità degli ingressi.
--	----------------------------

PROCEDURE SANITARIE (PULIZIA E DISINFEZIONE)

Riferimenti legislativi	Reg. (CE) n. 852/2004 allegato II capitolo I: requisiti generali, capitolo II: requisiti locali manipolazione, capitolo V: requisiti attrezzature
Finalità	Eliminare i residui, la sporcizia o le muffe derivanti dalla lavorazione e le polveri che si depositano nelle fasi di interciclo. Creare condizioni avverse alla permanenza e/o alla proliferazione di microrganismi ed infestanti in grado di compromettere l'igiene e la qualità dei prodotti.
Documentazione	Schede tecniche e schede di sicurezza dei prodotti utilizzati per la pulizia. Piano di pulizia. Registro/scheda non conformità.
Controllo ufficiale	<p>CONTROLLO SUL CAMPO</p> <p>Verificare:</p> <ul style="list-style-type: none"> • assenza di accumuli di residui di sostanze organiche derivanti da precedenti attività produttive su colonne, porte, stipiti delle porte e altre parti fisse della struttura, nelle parti nascoste e al disotto delle apparecchiature (es. nastri trasportatori, tavoli, carrelli, miscelatori, ecc.); • assenza di accumuli di residui di prodotto, polvere e sfridi di lavorazione in aree difficili da pulire come pareti situate posteriormente ad attrezzature di grandi dimensioni, armadietti o scatole elettriche nelle aree del prodotto edibile; assenza di polvere su condutture sospese, tubature, fili elettrici, luci e qualsiasi altra struttura sospesa nelle aree del prodotto edibile; • che gli ingredienti alimentari siano maneggiati o conservati in maniera corretta, al fine di evitare contaminazioni (es. le spezie siano conservate in contenitori chiusi nel locale delle spezie, i sacchetti di ingredienti conservati nell'area di stoccaggio siano integri, ecc.); • che i prodotti ricevuti e distribuiti da altri stabilimenti siano protetti da polvere, sporco, insetti; • assenza di rifiuti come asciugamani, materiali per l'etichettatura o l'imballaggio nelle aree del prodotto edibile; • che materiale, apparecchiature ed attrezzature che vengono a contatto degli alimenti siano privi di segni di corrosione, ruggine, rotture o altri difetti sulle loro superfici, di aree ruvide o nicchie, giunture aperte, squarci, sporgenze, fili interni, bulloni o chiodi sulle loro superfici a contatto con l'alimento o meno; • che parti o componenti (carrucole, cuscinetti o ingranaggi) delle attrezzature, che vengono a contatto degli alimenti e che potrebbero contaminare con materiali estranei il prodotto e le superfici a contatto con l'alimento siano dotate di protezioni; • che materiale, apparecchiature ed attrezzature che vengono a contatto degli alimenti siano costruiti e installati in modo tale da consentire l'ispezione e realizzati in materiali idonei al contatto con gli alimenti e di facile pulizia. <p>CONTROLLO DOCUMENTALE</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verifica delle schede tecniche e di sicurezza.
Note	I prodotti e gli attrezzi per la pulizia devono essere adeguatamente riposti, in modo da evitare il contatto con alimenti o sostanze o imballaggi destinati a venire in contatto con gli alimenti. I prodotti devono essere contenuti nelle confezioni originali regolarmente etichettate o, in caso di contenitori voluminosi, si può ricorrere al travaso in contenitori

	chiaramente identificati e diversi da quelli utilizzati per gli alimenti (es. non utilizzare bottiglie dell'acqua minerale).
--	--

APPROVVIGIONAMENTO IDRICO

Riferimenti legislativi	<p>Reg. (CE) n. 852/2004 allegato II capitolo VII: rifornimento idrico</p> <p>Prov. C.P.S.R. 13.1.05 All. A: procedura per il controllo della potabilità dell'acqua</p> <p>Dlgs. 31 del 02.02.2001: attuazione della Dir. 98/83/CE relativa alla qualità delle acque destinate al consumo umano</p> <p>Dlgs. 27 del 02.02.2002: modifiche e integrazioni al Dlgs. 31 del 02.02.2001 recante attuazione della Dir. 98/83/CE relativa alla qualità delle acque destinate al consumo umano</p> <p>Determinazione dirigenziale Regione Piemonte n. 75 del 26 maggio 2005 "Linee guida per l'attuazione del Dlgs. 31 del 02.02.2001 integrato dal Dlgs. 27 del 02.02.2002</p> <p>Determina Dirigenziale n.74 della Regione Piemonte del 12/02/09 "Indicazioni operative relative al riconoscimento e alla registrazione delle strutture adibite alla trasformazione del latte in alpeggio"</p> <p>DGR 10 gennaio 2012, n. 2-3258, "Approvazione linee guida per il controllo igienico-sanitario della qualità delle acque utilizzate nelle imprese alimentari e modifica della D.G.R. n. 2-8302 del 3.03.2008 e della D.G.R. n. 11- 1664 del 7.03.2011." e s.m.i.</p>
Finalità	Garantire che l'acqua utilizzata in tutte le fasi di produzione non rappresenti un rischio di contaminazione. Infatti la presenza di inquinanti organici e chimici nell'acqua utilizzata come ingrediente nei prodotti o per il lavaggio delle attrezzature, delle superfici e per l'igiene del personale può costituire una fonte di contaminazione chimica, fisica e microbiologica per gli alimenti.
Documentazione	<p>In tutti i casi:</p> <ul style="list-style-type: none"> • procedura di controllo dell'idoneità dell'acqua in uso; • planimetria con l'ubicazione della rete idrica con i punti di utilizzo (nei casi in cui la rete interna abbia uno sviluppo ampio, con numerosi rubinetti e possibili intersezioni con altre reti o con condotte di acqua non potabile oppure qualora la normativa lo richieda); • registro/scheda non conformità. <p>Se allacciamento all'acquedotto:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Copia contratto fornitura e ultima bolletta (se l'impianto utilizza acqua di acquedotto solo per usi tecnologici) • Copia contratto fornitura, ultima bolletta e copia delle eventuali analisi eseguite in autocontrollo (se l'impianto utilizza acqua di acquedotto per usi tecnologici e produttivi) <p>Se acque di pozzo o da approvvigionamento privato:</p> <p>Per i nuovi attingimenti copia del giudizio di idoneità all'uso rilasciato dal SIAN dell'ASL territorialmente competente e relativa documentazione presentata</p> <ul style="list-style-type: none"> • Copia delle analisi eseguite in autocontrollo • Documentazione tecnica relativa all'eventuale impianto di potabilizzazione delle acque <p>Se acque di sorgente (alpeggi):</p> <ul style="list-style-type: none"> • Copia delle analisi eseguite in autocontrollo
Controllo ufficiale	<p>CONTROLLO SUL CAMPO</p> <ul style="list-style-type: none"> • si effettua un esame visivo-olfattivo dell'acqua da uno o più punti di erogazione che

	<p>deve essere priva di odori, colori anomali e di tracce di ruggine o scorie;</p> <ul style="list-style-type: none"> •si valuta il funzionamento dell'eventuale potabilizzatore; •si valuta l' idonea segnalazione delle condutture di acqua non potabile utilizzata per la lotta antincendio, per la produzione di vapore, per la refrigerazione e per altri scopi analoghi; •si valutano le condutture di acqua non potabile che non devono essere raccordate a quelle di acqua potabile, evitando qualsiasi possibilità di riflusso; •in alpeggio si valuta la presenza della recinzione della sorgente e che non ci sia pascolo a monte almeno per 100 metri, che sia stato posizionato uno sgrossatore o grigliato (pigna filtrante) sul tubo di presa, che sia presente una vasca di sedimentazione, che i tubi e le vasche siano in materiale atossico ed inerte, che venga effettuata l'eventuale preventiva clorazione dell'acqua. <p>CONTROLLO DOCUMENTALE</p> <ul style="list-style-type: none"> •si esamina la procedura prevista nel manuale di autocontrollo; •si valuta la presenza della eventuale planimetria dello stabilimento con l'indicazione dei punti di erogazione dell'acqua; •si verifica il contratto o bolletta di fornitura; •si prende in visione il certificato di idoneità all'uso dell'acqua di pozzo o approvvigionamento privato; •si prende in visione il certificato di idoneità all'uso dell'acqua di pozzo o approvvigionamento privato; •si valuta la documentazione relativa all'eventuale impianto di potabilizzazione; •si valuta il "piano analisi annuale", ove previsto o necessario; •si verifica il rispetto della tempistica dei campionamenti, ove previsti o necessari; •si verificano la conformità dei parametri dei referti analitici e le conseguenti azioni correttive adottate dall'OSA nel caso di non conformità; •si verifica la compilazione del registro delle non conformità in caso di parametri dell'acqua non conformi.
Note	<p>L'acqua utilizzata all'interno degli stabilimenti di produzione degli alimenti deve essere potabile, ad eccezione di quella impiegata per la produzione di vapore se non a contatto con gli alimenti, per la lotta antincendio e per il raffreddamento degli impianti frigoriferi. Le relative condutture, chiaramente distinguibili, non devono consentire usi diversi che possano rappresentare una fonte di contaminazione per gli alimenti. È opportuno che la procedura preveda anche le azioni che assicurino la sicurezza alimentare in caso di emissione di Ordinanza sindacale di non uso o uso condizionato dell'acqua potabile.</p>

CONTROLLO TEMPERATURE

Riferimenti legislativi	<p>Reg. (CE) n. 852/2004 Capo I articolo 4: requisiti generali e specifici in materia d'igiene Allegato II Capitolo I: requisiti generali applicabili alle strutture destinate agli alimenti, Capitolo IV: trasporto, Capitolo IX: requisiti applicabili ai prodotti alimentari, Capitolo XI: trattamento termico Reg. (CE) n. 853/2004 Allegato II Sezione IX CAPITOLO II Igiene nelle aziende produttrici di latte Allegato III Sezione I Capitolo VII: magazzinaggio e trasporto, Sezione V Capitolo III: igiene durante e dopo la produzione</p>
-------------------------	---

Finalità	Garantire in tutte le fasi della propria attività il mantenimento della catena del freddo ed il rispetto delle temperature previste durante le fasi di lavorazione, magazzinaggio e trasporto al fine di controllare la presenza dei microrganismi attraverso l'uso del calore, l'utilizzo del freddo, la combinazione di entrambi.
Documentazione	Registro/scheda NC (in caso di anomalie riscontrate in fase di verifica delle temperature l'operatore deve avere riportato la problematica sul registro/scheda delle non conformità ed avere predisposto un'azione correttiva).
Controllo ufficiale	<p>CONTROLLO SUL CAMPO</p> <ul style="list-style-type: none"> • verificare che tutte le attrezzature (cella frigorifera, armadi frigoriferi, ecc.) siano dotate di un termometro, preferibilmente esterno, per permettere la misurazione della temperatura in ogni momento, in maniera da consentire il rispetto dei limiti di legge; • constatare visivamente il valore numerico che compare all'esterno della cella o di un termometro dell'apparecchiatura frigorifera, ed eventualmente rilevare la temperatura mediante misurazioni con la strumentazione in dotazione. <p>CONTROLLO DOCUMENTALE</p> <ul style="list-style-type: none"> • verifica della corretta applicazione dei valori tempi/temperature riportati sulle schede utilizzate dall'OSA nelle operazioni di cottura/pastorizzazione/sterilizzazione; • verifica dell'idoneità delle azioni correttive intraprese in caso di non conformità; • verifica del corretto funzionamento dei sistemi di rilevazione della temperatura e della relativa documentazione (eventuale modalità di taratura). •
Note	<p>In considerazione dell'importanza delle temperature per la salubrità degli alimenti, i limiti di accettabilità dovranno essere codificati secondo la normativa vigente e/o bibliografia e/o altro sistema validato dall'OSA.</p> <p>Gli addetti alle lavorazioni devono essere formati sulla corretta applicazione delle procedure e sulle istruzioni operative presenti nel piano di autocontrollo o nel manuale di corretta prassi operativa approvato.</p> <p>Gli strumenti di misurazione usati (termometri dei frigoriferi o celle, termometri o sonde a mano) devono sempre essere affidabili nel funzionamento, per cui è necessario prevederne una verifica periodica da inserire nel capitolo di manutenzione delle attrezzature e strutture. La taratura di termometri può essere effettuata utilizzando campioni di temperatura costituiti dal punto di fusione del ghiaccio o dal punto di ebollizione dell'acqua oppure confrontando il termometro di un'attrezzatura con un termometro certificato.</p>

IGIENE E SALUTE DEL PERSONALE

Riferimenti legislativi	Reg. (CE) n. 852/2004 Allegato II Capitolo VIII: igiene del personale
Finalità	Evitare la contaminazione del prodotto, da parte degli operatori, durante le fasi di lavorazione.
Documentazione	<p>Registro/schede delle non conformità.</p> <p>Eventualmente schede da appendere nel locale spogliatoio, nei servizi igienici e nel locale di lavorazione che servono da promemoria su come comportarsi correttamente.</p>
Controllo ufficiale	<p>CONTROLLO SUL CAMPO</p> <p>Verificare che:</p> <ul style="list-style-type: none"> • gli abiti civili e gli oggetti personali (portafogli, borsette, scarpe ecc.) non siano nelle

	<p>aree del prodotto edibile;</p> <ul style="list-style-type: none"> • durante le operazioni di lavorazione di alimenti, il personale non indossi oggetti di gioielleria, come orologi da polso, braccialetti e anelli; • corretto utilizzo dell'armadietto negli spogliatoi evitando la presenza di materiale estraneo e la promiscuità tra gli abiti da lavoro e quelli personali; • il personale si lavi le mani prima di iniziare a lavorare e ad ogni ripresa del lavoro dopo interruzioni (manipolazione di prodotti diversi, pause, accesso ai servizi igienici ecc.); • foruncoli, tagli, ferite di qualsiasi genere siano protetti con cerotti, bendaggi idonei e, se sulle mani, con guanti in monouso o in materiale sanificabile; • in caso di sintomi riferibili a malattie gastrointestinali o a infezioni orofaringee e dell'albero respiratorio il personale abbia preso opportune precauzioni (esempio uso di mascherine naso-bocca, lavaggio normale e disinfezione delle mani dopo l'uso dei servizi igienici ecc.); • non si consumino cibi o bevande e non si fumi all'interno dei locali di lavorazione; • assenza di spazzatura o rifiuti sul pavimento dei locali in uso compresi i bagni; • i servizi igienici siano funzionanti e con carta igienica disponibile; • i lavandini siano provvisti di acqua corrente calda e fredda, sapone e asciugamani monouso.
Note	<p>Se lo stesso operatore svolge frequentemente in tempi diversi tutte le operazioni spostandosi continuamente fra le varie postazioni di lavoro si possono verificare contaminazioni particolarmente importanti. Pertanto l'igiene, l'educazione del personale ed il controllo della contaminazione crociata sono tra i fattori più importanti nel condizionare la salubrità delle produzioni.</p>

FORMAZIONE

Riferimenti legislativi	<p>Reg. CE 852/04 allegato II capitolo XII formazione</p> <p>Accordo Conferenza Stato-Regioni "Linee guida applicative del Reg. (CE) n. 852/2004/CE del Parlamento europeo e del Consiglio sull'igiene dei prodotti alimentari"</p>
Finalità	<p>Formare e aggiornare gli addetti alla lavorazione sui principi igienici di base e sulla corretta operatività all'interno dell'impresa onde evitare situazioni e comportamenti che possano compromettere una qualsiasi fase dell'attività di lavorazione con conseguenti non conformità che potrebbero, nei casi più gravi, pregiudicare la salubrità degli alimenti manipolati.</p> <p>Formare e aggiornare il personale, in base al ruolo occupato nell'azienda ed alla competenza individuale, sui contenuti del piano aziendale di autocontrollo o del manuale di corretta prassi igienica approvato.</p>
Documentazione	<p>Attività di formazione documentata riportante l'elenco dei partecipanti, le date dei momenti formativi, gli argomenti trattati, eventuali documentazioni rilasciate (opuscoli, articoli, attestati di partecipazione, ecc.).</p>
Controllo ufficiale	<p>CONTROLLO SUL CAMPO</p> <ul style="list-style-type: none"> • verifica che tutti gli operatori siano a conoscenza delle norme igieniche fondamentali e delle buone pratiche di lavorazione; • coerenza dei comportamenti lavorativi attuati dagli operatori, con la formazione ricevuta utilizzando anche, se necessario, interviste al personale;

	<ul style="list-style-type: none"> • verifica dello svolgimento delle attività di trasformazione/lavorazione con manualità operative corrette. <p>CONTROLLO DOCUMENTALE</p> <ul style="list-style-type: none"> • verifica dell'avvenuta valutazione delle problematiche emerse durante l'attività produttiva, evidenziate nel corso di ispezioni esterne o conseguenti all'utilizzo di nuove tecnologie, nella scelta degli argomenti oggetto di formazione; • eventuale verifica della documentazione che attesta l'aggiornamento ritenuto necessario dall'azienda (opuscoli, articoli, attestati di partecipazione, ecc.).
Note	<p>Nella scelta degli argomenti oggetto di formazione l'OSA dovrà tenere conto delle problematiche emerse durante l'attività produttiva, evidenziate nel corso di ispezioni esterne o conseguenti all'utilizzo di nuove tecnologie. La formazione del personale dovrà seguire una periodicità sufficiente a fornire agli operatori gli aggiornamenti necessari per poter assolvere in modo corretto alle attività lavorative. Relativamente ai titolari di esercizi pubblici (bar, ristoranti e simili) e di negozi di vendita alimentari è prevista una formazione specifica anche sugli argomenti di sicurezza alimentare, obbligatoria per l'iscrizione al Registro Esercenti Commercio; è altresì obbligatorio l'aggiornamento periodico. In tali casi, l'attestato ottenuto è valido per la dimostrazione di formazione specifica. La parte documentale dovrà pertanto essere considerata solo come lo strumento attraverso il quale l'azienda codifica, in modo sintetico ma reale, la propria attività di formazione.</p> <p>Si evidenzia che la "Guida all'applicazione delle procedure basate sui principi del sistema HACCP e alla semplificazione dell'attuazione dei principi del sistema HACCP in talune imprese alimentari DG SANCO" indichi come una formazione appropriata non richieda necessariamente una partecipazione a corsi di formazione, bensì possa essere ottenuta anche attraverso campagne di informazione promosse dalle organizzazioni professionali o dalle competenti autorità, mediante manuali di corretta prassi operativa, ecc..</p>

RINTRACCIABILITA' E RITIRO DAL COMMERCIO

Riferimenti legislativi	<p>Reg. (CE) n. 178/2002: articoli 18 Rintracciabilità, Articolo 19 Obblighi relativi agli alimenti: operatori del settore alimentare</p> <p>Reg. (CE) n. 1935/2004: Articolo 17 Rintracciabilità</p>
Finalità	<p>Identificazione del lotto per l'esclusione dal commercio di prodotti non conformi.</p> <p>L'obiettivo del ritiro e/o richiamo di un prodotto è quello di proteggere la salute pubblica, attraverso una serie di misure volte ad escludere che un determinato alimento possa avere effetti dannosi sui consumatori.</p>
Documentazione	<p>Elenco fornitori (compresi trasportatori) ed elenco clienti (escluso se sono consumatori finali) o schedario informatizzato collegato alla fatturazione.</p> <p>Copia del DDT con indicazione dei prodotti conferiti e relativo lotto.</p> <p>Documento di comunicazione ad ASL e clienti/fornitori per la notifica di ritiro del prodotto clienti (escluso se sono consumatori finali).</p> <p>Copia delle eventuali informazioni fornite ai clienti e ai consumatori in caso di attivazione del sistema di richiamo.</p> <p>Tutti i documenti previsti nel piano di autocontrollo o manuale di corretta prassi igienica approvato inerenti il lotto e la tracciabilità dei prodotti</p> <p>Registro/scheda NC.</p>
Controllo ufficiale	<p>Verificare che:</p> <p>A. TRACCIABILITA'</p>

	<p>L'azienda abbia in uso un sistema che consenta di identificare l'origine delle materie prime ricevute (denominazione di vendita, identificazione del fornitore, quantità, data di ricevimento, informazioni aggiuntive, ecc.), le informazioni sul ciclo produttivo e sulla spedizione del prodotto finito (denominazione di vendita, destinatario, data di spedizione, quantità). Tali requisiti minimi obbligatori possono essere garantiti dai documenti commerciali di trasporto (DDT o fattura accompagnatoria), possibilmente integrati con l'indicazione del lotto dei prodotti oggetto della transazione commerciale.</p> <p>B. ETICHETTATURA (ove necessaria)</p> <p>Ogni lotto omogeneo di prodotto finito sia adeguatamente etichettato o identificato, per agevolarne la rintracciabilità. La documentazione o le informazioni devono essere pertinenti, secondo i requisiti previsti in materia da disposizioni specifiche.</p> <p>C. RITIRO/RICHIAMO</p> <p>L'OSA sia in grado di:</p> <ul style="list-style-type: none"> - individuare il lotto di produzione non conforme; - segregare ed identificare i prodotti a rischio ancora presenti nello stabilimento; - informare i propri clienti affinché interrompano la vendita e l'utilizzo delle partite appartenenti al lotto non conforme presenti nei loro magazzini o in fase di distribuzione, segregandole ed identificandole come "merce non conforme"; - contestualmente informare le autorità competenti (ASL) dell'attivazione della procedura di ritiro/riciamo; - stabilire, in accordo con l'autorità competente, i provvedimenti da adottare sul lotto non conforme. <p>D. REGISTRAZIONE NC</p> <p>deve sempre essere registrata la non conformità che ha dato origine al ritiro o al richiamo con l'indicazione precisa del prodotto e del suo lotto.</p>
Note	<p>Lo strumento principale per poter assolvere a tali adempimenti è costituito dagli elenchi dei fornitori e dei clienti.</p> <p>Ove possibile è preferibile che detto elenco, riportante tutti gli elementi utili per una comunicazione immediata (fax, telefono fisso e cellulare, e-mail, ecc.), coincida con i dati detenuti dall'azienda per motivi fiscali (in quanto tenuti sempre aggiornati al fine di consentire le fatturazioni di compravendita).</p> <p>Nell'elenco andranno inclusi i fornitori di ogni materia prima e di ogni materiale destinato a venire in contatto con il prodotto (materiali di confezionamento, ecc.).</p> <p>Qualora l'azienda decida di circoscrivere il lotto di produzione al fine di stabilire una correlazione certa tra le materie prime utilizzate, il fornitore, il prodotto finito ed il cliente al quale è stato venduto sarà opportuno considerare le schede produttive di ogni ciclo.</p>

CONTROLLI ANALITICI

Riferimenti legislativi	<p>Reg. (CE) n. 852/2004 CAPO II OBBLIGHI DEGLI OPERATORI DEL SETTORE ALIMENTARE</p> <p>Articolo 4 Requisiti generali e specifici in materia d'igiene</p> <p>Reg. (CE) n. 2073/2005 (così come modificato dal Reg. (CE) n. 1441/2007 e dal Reg. (CE) n. 365/2010)</p> <p>Reg. (CE) n. 178/2002 SEZIONE 4 Requisiti generali della legislazione alimentare</p> <p>Art. 14 Requisiti di sicurezza degli alimenti</p> <p>Ord. MINISAN 11.10.78: limiti di cariche microbiche tollerabili in determinate sostanze</p>
-------------------------	---

	alimentari e bevande
Finalità	<p>Garantire che gli alimenti prodotti soddisfino i requisiti di sicurezza alimentare e di igiene del processo.</p> <p>Valutazione dell'efficacia delle procedure di autocontrollo mediante la verifica dei criteri microbiologici indicati dalla normativa di riferimento o di altri parametri stabiliti sulla base della valutazione del rischio, al fine di garantire il governo dei processi produttivi e la conseguente salubrità dei prodotti finali posti in commercio.</p>
Documentazione	<p>L'operatore deve raccogliere e tenere aggiornata la documentazione relativa al controllo microbiologico.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Piano di campionamento indicante: matrice, frequenza, parametri, numero di unità campionarie, limiti di riferimento, fase del processo in cui si effettua il campionamento. 2. Rapporti di prova del Laboratorio indicante in chiaro la matrice esaminata, il lotto del prodotto prelevato e la metodica d'analisi (dichiarazione di equivalenza, rilasciata dal Laboratorio, in caso di impiego di metodi d'analisi diversi da quelli indicati dal Reg. (CE) n. 2073/2005). 3. Registro campionamenti. 4. Registro/scheda non conformità.
Controllo ufficiale	<p>CONTROLLO DOCUMENTALE</p> <ul style="list-style-type: none"> • Si valuta il "piano analisi annuale" in relazione alla realtà aziendale, nel rispetto dei criteri microbiologici relativi ai prodotti alimentari dell' OSA, valutando la presenza dei limiti di accettabilità in base a legislazione, documentazione scientifica o altro; • si verifica il rispetto della tempistica dei campionamenti programmati, nel "piano analisi annuale", in base ai referti analitici presenti presso l' OSA; • si verifica l' idoneità dei referti analitici e le conseguenti azioni correttive adottate dall'OSA nel caso di non conformità, con verifica dell'accreditamento del Laboratorio e delle metodiche analitiche utilizzate (previste dal Regolamento 2073/05). • Valutazione dei limiti di accettabilità fissati dall'operatore; per <i>Listeria monocytogenes</i> nel caso in cui sia previsto il limite di 100 ufc/gr per i prodotti immessi sul mercato durante il loro periodo di conservabilità, occorre verificare che l'operatore abbia effettuato appropriati studi di shelf-life. • In caso di riduzione del numero delle unità campionarie occorre verificare che ciò avvenga nell'ambito di efficaci procedure basate sui principi HACCP (art. 5 comma 3 Reg. 2073/05). • In caso di esclusione di uno o più parametri previsti dalla norma è opportuno acquisire gli elementi che ne hanno determinato l'esclusione e valutarne l'appropriatezza. • In caso di rilevamento di superamento dei limiti dei criteri di sicurezza alimentare e comunque in caso di prodotti inadatti al consumo umano e destinati al commercio (art. 14 Reg. CE 178/02) occorre verificare che: <ul style="list-style-type: none"> - la comunicazione all'Autorità Competente sia avvenuta in ragionevole periodo di tempo; - sia stata aperta la non conformità; - sia stata attivata la procedura di ritiro e/o richiamo del prodotto come previsto dal Reg. CE 178/02 art. 19; - sia stata ricercata la causa che ha determinato la non conformità e adottate le opportune misure per evitare il ripetersi dell'inconveniente. • In caso di rilevamento di superamento dei limiti dei criteri di igiene di processo che tuttavia non hanno reso il prodotto inadatto al consumo umano, occorre verificare che:

	<p>- sia stata aperta la non conformità;</p> <p>-siano state adottate le misure previste dall'allegato 1 capitolo 2.2 del Reg. 2073/05 che prevedono il miglioramento delle condizioni igieniche della produzione, miglioramento della scelta e/o qualità delle materie prime, controllo dell'efficacia del trattamento termico evitando successive ricontaminazioni.</p> <ul style="list-style-type: none"> • In caso di rilevamento di valori di Microrganismi Mesofili Aerobi ed Enterobacteriaceae superiori ai limiti di accettabilità occorre verificare che sia stata revisionata la procedura di sanificazione. • In caso di rilevamento di <i>Listeria monocytogenes</i> sulle superfici l'OSA deve revisionare la procedura di sanificazione ed adottare la procedura straordinaria; inoltre occorre verificare che sia stata considerata l'estensione della contaminazione di prodotti e/o superfici. • In caso di verifiche non condotte secondo i criteri stabiliti dal Reg. CE 2073/05, di risultati insoddisfacenti e mancata applicazione di idonee misure correttive, occorre applicare le misure di cui all'art. 53 del Reg. CE 882/04 o le sanzioni previste dal Dlgs 193/07.
Note	<p>Il giudizio finale, su tale procedura, dovrà essere modulato in base alla dimensione aziendale, alla tipologia delle produzioni effettuate ed al livello di categorizzazione del rischio assegnatole dall'ASL.</p> <p>Il comma 5 dell'articolo 5 del Reg. 2073/05/CE prevede che gli operatori possano ricorrere ad altre procedure di campionamento e di prova (per esempio il monitoraggio programmato dei parametri fisici associati alle procedure di sicurezza alimentare, tempi di conservazione, temperatura, pH, livelli di conservanti e aw) a condizione di dimostrare con soddisfazione dell'autorità competente, che tali procedure sono in grado di fornire garanzie almeno equivalenti.</p>

MATERIALI E OGGETTI A CONTATTO CON GLI ALIMENTI (MOCA)

Riferimenti legislativi	<p>Reg. (CE) n. 852/2004 ALL. II CAPITOLO X</p> <p>Reg. (CE) n. 1935/2004</p> <p>Linee guida per il controllo ufficiale sui materiali e oggetti destinati a venire a contatto con gli alimenti (Codice DB 2001 – D.D. 28 aprile 2011, n° 312)</p>
Finalità	<p>Garantire che i MOCA non determinino un'inaccettabile modifica dell'alimento né lo rendano pericoloso né ne deteriorino le caratteristiche organolettiche</p> <p>Garantire che gli alimenti che vengono a contatto con i MOCA non rappresentino un rischio per la sicurezza alimentare dei consumatori.</p>
Documentazione	<p>Occorre che sia approntata la procedura a cui il personale deve attenersi e che sia inserita nel piano di autocontrollo o si faccia riferimento alle procedure presenti nel manuale di corretta prassi operativa approvato.</p> <p>L'operatore deve raccogliere e tenere aggiornata la documentazione relativa ai MOCA utilizzati. (es: eventuali dichiarazioni di conformità).</p> <p>Registro/scheda NC</p>
Controllo ufficiale	<p>CONTROLLO SUL CAMPO</p> <ul style="list-style-type: none"> • corretto utilizzo in relazione alle indicazioni del fabbricante/distributore • idoneo stato di manutenzione delle attrezzature e degli utensili che vengono a contatto con gli alimenti. <p>CONTROLLO DOCUMENTALE</p>

	<p>Verificare:</p> <ul style="list-style-type: none"> • presenza della documentazione relativa alla provenienza e all'idoneità dei MOCA utilizzati (imballaggi, utensili, attrezzature); • etichettatura; • dichiarazione di conformità in caso di acquisto non al dettaglio; • modalità di rintracciabilità. •
Note	Oltre a quanto sopra espresso, è bene verificare che i MOCA utilizzati siano compatibili sia con la tipologia di alimento, sia con le caratteristiche del ciclo produttivo (es. MOCA per ambienti acidi, MOCA per tipologia di alimenti specifici, ecc.).

ADDITIVI AROMI ENZIMI

Riferimenti legislativi	<p>Reg. (CE) N. 852/2004 Allegato II Capitolo IX: Requisiti applicabili ai prodotti alimentari DM 209/96</p> <p>Reg. CE 1333/2008</p> <p>Reg, CE 1334/2008</p> <p>Reg. CE 1129/2011</p> <p>Reg. CE 1130/2011</p>
Finalità	Assicurare l'utilizzo di additivi aromi ed enzimi secondo le norme, affinché non venga inficiata la sicurezza alimentare.
Documentazione	<p>Procedura di utilizzo di additivi e aromi</p> <p>Registro N.C.</p>
Controllo documentale	<p>CONTROLLO SUL CAMPO</p> <ul style="list-style-type: none"> • condizioni ambientali e di stoccaggio che preservino gli additivi da rischi di deterioramento e/o contaminazioni • disponibilità di idonea bilancia tarata <p>CONTROLLO DOCUMENTALE</p> <p>Verificare:</p> <ul style="list-style-type: none"> • presenza della documentazione relativa alla provenienza degli additivi ed aromi usati • valutazione della necessità tecnologica dell'uso di additivi e aromi e delle dosi • in caso di "quantum satis" ("quanto basta"), valutare se esiste una procedura che definisca la dose necessaria e le modalità di controllo • valutazione dell'etichettatura, sia dell'additivo e aromi che del prodotto finale.
Note	