



**LINEE GUIDA PER PREDISPOSIZIONE E APPLICAZIONE DI PIANI DI
AUTOCONTROLLO SEMPLIFICATI NELLE MICROIMPRESE DEL
SETTORE CARNI TRASFORMATE**

Hanno collaborato alla stesura del presente documento:

Angela Allegra	ASL NO
Bruna Borello	ASL CN 1
Dario Bossi	ASL VC
Mauro Cravero	ASL CN 1
Dario Gentile	ASL CN 1
Maria Cristina Gerbi	ASL AT
Roberta Goi	ASL TO 5
Bartolomeo Griglio	ASL TO 5
Mauro Lovisone	ASL AT
Mauro Negro	ASL CN 1
Luca Nicolandi	ASL TO 4
Valter Pistone	ASL TO 3
Carlo Raschio	ASL AT

INDICE

Introduzione	4
Definizioni	8
Cosa fare per iniziare una nuova attività di trasformazione latte	11
Il piano di autocontrollo e l'applicazione semplificata dell'HACCP	15
Aziende interessate	16
Standard minimi per la predisposizione di un autocontrollo semplificato	16
Prerequisiti igienici di base e corrette prassi igieniche	17
a) infrastrutture e attrezzature	17
b) materie prime	20
c) trattamento dei rifiuti/sottoprodotti alimentari	22
d) procedure di lotta contro gli animali infestanti	27
e) procedura di sanificazione (pulizia e disinfezione)	30
f) qualità dell'acqua	34
g) controllo temperature	37
h) igiene e salute del personale	41
i) formazione	44
j) rintracciabilità e ritiro dal commercio	46
k) controlli analitici	50
l) gestione additivi	58
m) gestione materiali ed oggetti destinati a venire a contatto con alimenti (MOCA)	60
Riferimenti legislativi	63
Linee guida consultate	64
Bibliografia consultata	65

INTRODUZIONE

Il settore della trasformazione della carne costituisce uno dei motori trainanti dell'industria alimentare italiana. Nel 2009 sono derivate dalla macellazione dei bovini circa 1.600.000 tonnellate di carne, 1.100.000 dai suini e 1.150.000 dal pollame. Chiaramente tutta questa carne non è stata destinata tutta alla trasformazione. Nel 2009 la produzione di conserve animali e quella di grassi lavorati ha manifestato un contenuto aumento: 1,399 milioni di tonn., con un +0,3% rispetto all'anno precedente. Seppur debolmente, il settore quindi è riuscito nelle quantità a migliorare le posizioni raggiunte l'anno prima, mentre è leggermente sceso in termini di valore a testimonianza della generale difficile situazione economica. Al suo interno i tre grandi aggregati che lo compongono sono risultati moderatamente difformi: la componente salumi è aumentata dello 0,5% per un totale di 1,174 milioni di tonn., mentre quella delle carni bovine in scatola è scesa a 19.000 tonn. (-1,6%). Per questo aggregato delle carni le nuove rilevazioni messe in atto nel 2008 dall'Istituto Italiano di Statistica hanno confermato anche nello corso del 2009 una importante corrente di importazione. L'insieme delle produzioni ha presentato un fatturato di 7.868 milioni di euro (-0,3%), di cui 7.601 milioni derivate dai salumi (+0,3%), 149 milioni dalla carne bovina in scatola (-0,7%) e 118 milioni dai grassi suini lavorati (-28,3%).

Per quanto riguarda i salumi, a differenza di quanto avvenuto nel 2008, la domanda interna si è mostrata in modesta crescita (+0,3%), mentre quella estera ha manifestato una dinamica più vivace, con un +3,6% in quantità e +3,3% in valore. In merito ai singoli salumi, prosciutto crudo e cotto hanno confermato la loro posizione di prodotti leader del settore, rappresentando insieme il 47,4% in quantità e il 50,6% in valore. Tuttavia, nel 2009 i due prodotti hanno avuto un andamento produttivo difforme rispetto all'anno precedente: leggermente negativo per i prosciutti cotti (-0,6% pari a 275.800 tonn.); appena positivo per i prosciutti crudi (+0,2% pari a 280.600 tonn.). Analogo il trend per il valore: il prosciutto crudo ha presentato un contenuto miglioramento (+0,2% pari a 2.015 milioni di euro) esclusivamente dovuto all'aumento della produzione; il prosciutto cotto ha evidenziato una modesta flessione (-0,5% pari a 1.830 milioni di euro) dovuta essenzialmente alle minori quantità immesse nel mercato. In crescita, significativa la produzione della mortadella, salita a circa 174 mila tonn. (+1,2%) e con il valore pari a 670 milioni di euro (+1,1%). Decisamente buono il 2009 per i wurstel, che hanno registrato un aumento del 2,6% sia in quantità (63.900 tonn.) sia in valore (228 milioni di euro). Ragione principale di tale andamento, la buona domanda orientata verso prodotti a basso costo e di alto valore nutritivo, in particolare per quelli derivati dal pollame. In buona crescita la produzione di pancetta (+1,1% per 53.000 tonn.), mentre appena un po' più dinamica rispetto agli ultimi anni è risultata la coppa (+0,2% per 43.500 tonn.). I valori sono saliti a 243 milioni di euro (+1%) per la pancetta e a 308 milioni (+0,2%) per la coppa. Discreta la situazione per il salame, relativamente al quale, al +0,5% in quantità (110.400 tonn.) ha fatto riscontro un +0,4% del fatturato (921 milioni di euro). Stabilità per lo speck, sia nella produzione (27.800 tonn.), sia nel valore (274 milioni di euro).

	Produzione						
	2009 (.000t)	2008 (.000t)	Var. % 09/08	Quota Produzione	2009 (mln. €)	2008 (mln. €)	Var. % 09/08
Prosciutto crudo	280,6	280,1	0,2	23,9	2.015	2.011	0,2
Prosciutto cotto	275,8	277,3	-0,6	23,5	1.830	1.839	-0,5
Mortadella	173,9	171,8	1,2	14,8	670	663	1,1
Salame	110,4	109,8	0,5	9,4	921	917	0,4
Wusterl	63,9	62,3	2,6	5,4	228	222	2,6
Pancetta	53,0	52,4	1,1	4,5	243	241	1,0
Coppa	43,5	43,4	0,2	3,7	308	307	0,2
Speck	27,8	27,8	0,0	2,4	274	274	0,0
Bresaola	15,7	15,9	-1,3	1,3	234	238	-1,5
Altri prodotti	129,9	127,8	1,6	11,1	878	866	1,4
Totale	1.174,4	1.168,6	0,5	100,0	7.601	7.578	0,3

Produzione prodotti a base di carne in Italia 2009 (Fonte: elaborazione ASS.I.CA. su dati ISTAT e aziendali)

La produzione italiana si caratterizza per un'elevata eterogeneità, riscontrabile soprattutto nell'ambito dei prodotti di salumeria e tipici. Sono 2 i prodotti piemontesi che vantano la DOP (Denominazione d'Origine Protetta) Prosciutto crudo di Cuneo e Salamini italiani alla cacciatora, 2 IGP Mortadella Bologna e Salame Cremona su un totale di 32 DOP Italiane e 135 europee, e ben 44 prodotti sono stati riconosciuti dalla Regione Piemonte come Prodotti Agroalimentari Tradizionali (PAT) del Piemonte.

I sistemi HACCP sono generalmente considerati uno strumento utile a consentire agli operatori del settore alimentare di controllare i pericoli inerenti ai prodotti alimentari, ma, poiché le imprese alimentari prese in considerazione dal regolamento (CE) n. 852/2004 rappresentano una grande varietà di tipologie di produzione applicate agli alimenti, si è ritenuto utile dare delle linee d'indirizzo generali sullo sviluppo e sull'applicazione dei piani di autocontrollo nelle microimprese in quanto presentano caratteristiche produttive gestionali peculiari.

Il regolamento (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 può 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 regolamento (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 regolamento (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 sette 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 i sette principi, si può considerare soddisfatto l'obbligo sancito dall'articolo 5, paragrafo 1, del regolamento (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 cambiano 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 igieniche, eventualmente attraverso manuali di corretta prassi igienica
- applicando in maniera semplificata i principi del sistema HACCP,
- attraverso una combinazione di queste azioni.

I manuali di corretta prassi igienica costituiscono uno strumento semplice ma efficace 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 dei settori alimentari, in cui le imprese 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 contributi all'economia comunitaria. Esse infatti, non solo forniscono la maggior parte del mercato alimentare locale e/o nazionale, ma contribuiscono, inoltre, ad aumentare il prodotto interno lordo e a migliorare le economie locali tramite l'impiego di personale del luogo, utilizzo di fornitori e risorse locali, ecc.

In tali imprese può essere sufficiente che i manuali di corretta prassi operativa descrivano in modo semplice e pratico i metodi di controllo dei pericoli senza entrare necessariamente nel dettaglio della natura dei pericoli stessi e senza individuare formalmente i punti critici di controllo. 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.

In particolare, nel contesto italiano il settore alimentare è composto in gran parte da microimprese, come riportato in alcuni studi effettuati nella Regione Emilia Romagna (Conter et al., 2007), o nelle Regioni Lombardia e Veneto (Dioguardi L. & Franzetti L., 2010). Anche per quanto riguarda la Regione Piemonte, le microimprese costituiscono la maggior parte del mercato delle produzioni alimentari e, nello specifico, esse riforniscono un mercato locale con una gamma molto limitata di prodotti, sono spesso a conduzione familiare o comunque costituite da un piccolo gruppo di persone e non sono associate a nessuna grande impresa. Molte di queste microimprese sono presenti sul territorio da molti anni, hanno mantenuto la proprietà passandola di generazione in generazione, conservando sia i metodi tradizionali di lavorazione sia l'organizzazione delle infrastrutture. Di conseguenza per questa categoria risulta molto difficoltoso adeguarsi alle normative in termini di autocontrollo in quanto per poter effettuare le modifiche necessarie devono andare incontro a problematiche talvolta insormontabili.

La definizione di microimpresa fornita dal Reg. CE 800/08/CE definisce questa tipologia di impresa in base al fatturato ed al 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 però in relazione alla filiera produttiva e all'area di produzione rendendo necessario definire in maniera appropriata quali sono le aziende che possono soddisfare l'obbligo sancito dall'articolo 5, paragrafo 1, del regolamento (CE) n. 852/2004 applicando correttamente i requisiti igienici di base e le corrette prassi igieniche come controllo su base permanente dei pericoli effettivamente significativi in quella filiera e in quel territorio.

Le linee guida FAO/WHO (2001) per l'applicazione dell'HACCP nelle piccole imprese del settore alimentare individuano, nell'ambito di una politica di sicurezza alimentare, come corretta strategia per l'implementazione dell'HACCP per le microimprese la raccolta di informazioni tramite questionari strutturati e statisticamente validati. Conseguentemente con determinazione n. 491 del 2/9/09, l'Assessorato Tutela della Salute e Sanità - Direzione Sanità - Settore Prevenzione Veterinaria ha avviato uno progetto di adeguamento del controllo ufficiale di sicurezza alimentare rivolto alla microimpresa, individuando le ASL TO4, TO5 e CN1 come capofila nello sviluppo e attuazione del progetto stesso.

Nel corso del 2010 sono stati effettuati 135 sopralluoghi, con intervista presso microimprese del settore lattiero caseario (78) e del settore carni (57) del Piemonte, individuate mediante metodo casuale stratificato per Provincia, proprio per definire in maniera appropriata quali sono le aziende che possono soddisfare l'obbligo sancito dall'articolo 5, paragrafo 1, del regolamento (CE) n. 852/2004 applicando correttamente i requisiti igienici di base e le corrette prassi igieniche come controllo su base permanente dei pericoli effettivamente significativi in quella filiera e in quel territorio.

Lo studio mostra come all'interno delle insieme delle microimprese, così come definite dalla norma comunitaria, siano raggruppate aziende caratterizzate da uno spettro piuttosto ampio da un lato di tipologie e modalità di produzione e dall'altro di percezioni e modalità di contenimento dei rischi. L'obiettivo di semplificazione perseguito da questo progetto deve tener conto di ciò: in particolare per la filiera prodotti carni trasformati, è opportuno modulare la semplificazione identificando come bersaglio un sottoinsieme di aziende di minori dimensioni sulle quali concentrare l'intervento.

Il campione di microimpresa è stato selezionato sulla base della definizione fornita dal Regolamento CE 800/2008 che definisce alcune categorie di impresa in base al fatturato e al 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. Sono state così individuate 57 aziende che rappresentano la popolazione di microimprese della filiera prodotti carni trasformati (a base di carne) nel 2010 in Piemonte.

Secondo il risultato dell'indagine effettuata la maggioranza delle aziende è a conduzione familiare (84%) con un numero medio di 4,8 dipendenti (in particolare il 91% ha meno di 9 dipendenti e il 78 % meno di 6) [le imprese con numero di dipendenti ≤ 4 è nel 90,32% dei casi a conduzione familiare] produce prodotti freschi (56%) e stagionati (61%) utilizzando materie prime di provenienza esterna (93%) acquistate soprattutto a livello locale (57%) e vendendo direttamente (68%) e prevalentemente sul territorio provinciale o regionale (68%).

In particolare la microimpresa settore carni presenta queste peculiarità:

- solo il 7,2% non acquista materie prime di provenienza esterna,
- acquisto materie prime locale/nazionale (83%) comunitario (13%) extra comunitario (3%)
- vendita prodotto a livello nazionale (95%) EU/Paesi terzi (5%)

Le tipologie di prodotti più rappresentate sono salsiccia (61%), insaccati freschi (56%) carni salate stagionate (52%), insaccati cotti (43%), carni salate cotte (35%), hamburger e spiedini (29%), prodotti di gastronomia e paste alimentari (17%) e conserve di carne (7%). I risultati dello studio sono stati utilizzati per meglio indirizzare queste linee guida e sono pubblicati nel documento "Analisi del livello di applicazione dei piani di autocontrollo nella microimpresa piemontese: filiera trasformazione latte e filiera trasformazione carne."

DEFINIZIONI

Acqua potabile: acqua rispondente ai requisiti minimi fissati nella Direttiva 98/83/CE del Consiglio, del 3/11/1998, sulla qualità delle acque destinate al consumo umano o, laddove previsto, nella Determina Dirigenziale 74 della Regione Piemonte del 12/02/2009.

Additivo alimentare: qualsiasi sostanza abitualmente non consumata come alimento in sé e non utilizzata come ingrediente caratteristico di alimenti, con o senza valore nutritivo, la cui aggiunta intenzionale ad alimenti per uno scopo tecnologico nella fabbricazione, nella trasformazione, nella preparazione, nel trattamento, nell'imballaggio, nel trasporto o nel magazzinaggio degli stessi, abbia o possa presumibilmente avere per effetto che la sostanza o i suoi sottoprodotti diventino, direttamente o indirettamente, componenti di tali alimenti.

Alimento (o "**prodotto alimentare**", o "**derrata alimentare**"): qualsiasi sostanza o prodotto trasformato, parzialmente trasformato o non trasformato, destinato ad essere ingerito, o di cui si prevede ragionevolmente che possa essere ingerito, da esseri umani.

Ambito locale: territorio della provincia in cui risiede l'azienda e nel territorio delle province contermini.

Autocontrollo: l'insieme delle misure che il conduttore o il gestore, sotto la propria responsabilità, esercita sull'attività dell'azienda per garantire il rispetto dei criteri e degli obiettivi della legge alimentare.

Azione correttiva: azione per eliminare le cause di esistenti non conformità al fine di evitarne il ripetersi.

Buone pratiche di lavorazione (o aziendali): modalità operative di corretta manipolazione e preparazione degli alimenti che assicurano che gli stessi siano costantemente prodotti e controllati in modo da non costituire rischi per la salute umana.

Buone pratiche igieniche: insieme di pratiche generali atte a garantire il rispetto dei requisiti generali e specifici in materia d'igiene.

Commercio al dettaglio: la movimentazione e/o trasformazione degli alimenti e il loro stoccaggio nel punto di vendita o di consegna al consumatore finale, compresi i terminali di distribuzione, gli esercizi di ristorazione, le mense di aziende e istituzioni, i ristoranti e altre strutture di ristorazione analoghe, i negozi, i centri di distribuzione per supermercati e i punti di vendita all'ingrosso

Confezionamento: collocamento di un prodotto alimentare in un involucro o contenitore posti a diretto contatto con il prodotto alimentare in questione.

Contaminazione: la presenza o l'introduzione di un pericolo nell'alimento.

Controllo ufficiale: qualsiasi forma di controllo eseguita dall'autorità competente per la verifica dell'ottemperanza alla normativa in materia di prodotti alimentari comprese le norme sulla salute degli animali e sul benessere animale.

Detersione: allontanamento dello sporco, per sottrarre ai microrganismi il loro terreno di sviluppo.

Disinfezione: la riduzione per mezzo di agenti chimici o metodi fisici del numero di microrganismi nell'ambiente a un livello tale da non compromettere la sicurezza degli alimenti.

Documentazione: insieme dei documenti che regolano, disciplinano, definiscono le varie attività di una organizzazione.

Documento: si intende una informazione con il suo mezzo di supporto, identificabile e classificabile.

HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points): sistema che identifica, valuta e controlla i rischi significativi per la sicurezza alimentare.

Igiene degli alimenti: le misure e le condizioni necessarie per controllare i pericoli e garantire l'idoneità al consumo umano di un prodotto alimentare tenendo conto dell'uso previsto.

Imballaggio: collocamento di uno o più prodotti alimentari confezionati in un secondo contenitore.

Impresa alimentare: ogni soggetto pubblico o privato, con o senza fini di lucro, che svolge una qualsiasi delle attività connesse ad una delle fasi di produzione, trasformazione e distribuzione degli alimenti.

Laboratorio accreditato: laboratorio accreditato ORL (organismo di accreditamento dell'ISS) o ACCREDIA iscritto agli elenchi regionali per l'esecuzione delle analisi in regime di autocontrollo nelle Aziende Agro Alimentari.

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

Manuale di buona prassi operativa: Strumento destinato ad aiutare gli operatori del settore alimentare nel predisporre il proprio piano di autocontrollo

Materiali a contatto con alimenti (MOCA): materiali e oggetti destinati a venire in contatto con alimenti

Microimpresa (del settore trasformazione delle carni): impresa del settore alimentare caratterizzata da un numero di addetti alla lavorazione non superiore a 5 (cinque) unità.

Monitoraggio: sequenza di osservazioni o misure di un parametro di controllo, di una fase di lavorazione o di una procedura al fine di garantire il rispetto dei limiti critici stabiliti per quel parametro, quella fase di lavorazione o quella procedura

Non conformità (NC): la mancata conformità alla normativa in materia di alimenti ed ai requisiti specifici identificati nel piano di autocontrollo.

Operatore del settore alimentare (OSA): la persona fisica o giuridica responsabile di garantire il rispetto delle disposizioni della legislazione alimentare nell'impresa alimentare posta sotto il suo controllo.

Pastorizzazione: un trattamento termico comportante:

i) una temperatura elevata durante un breve periodo (almeno 72° C per 15 secondi);

ii) una temperatura moderata durante un lungo periodo (almeno 63° C per 30 minuti);o

iii) ogni altra combinazione tempo-temperatura che permetta di ottenere un effetto equivalente

Pericolo o elemento di pericolo: agente biologico, chimico o fisico contenuto in un alimento o mangime, o condizione in cui un alimento o mangime si trova, in grado di provocare un effetto nocivo sulla salute.

Piano di autocontrollo : documento scritto che delinea le procedure applicate per garantire il controllo del processo produttivo.

Preparazione a base di carne: carni fresche, incluse le carni ridotte in frammenti, che hanno subito un'aggiunta di prodotti alimentari, condimenti o additivi o trattamenti non sufficienti a modificare la struttura muscolo-fibrosa interna della carne e ad eliminare quindi le caratteristiche delle carni.

Procedura: l'insieme di indicazioni ritenute fondamentali dall'OSA per effettuare determinate operazioni.

Prodotto a base di carne: prodotti trasformati risultanti dalla trasformazione di carne o dall'ulteriore trasformazione di tali prodotti trasformati in modo tale che la superficie di taglio permette di constatare la scomparsa delle caratteristiche delle carni fresche.

Registrazione: rilevazione e annotazione su un documento di un valore, di un dato o di una condizione in un determinato momento o in un certo arco di tempo

Reso: alimento che l'OSA non ritiene più idoneo tal quale al consumo umano e che, pertanto, restituisce/cede ad altro OSA anche ai fini di un eventuale utilizzo.

Richiamo: qualsiasi misura del ritiro del prodotto rivolta anche al consumatore finale da attuare quando altre misure risultino insufficienti a conseguire un livello elevato di tutela della salute.

Rifiuto: ogni sostanza non disciplinata da norme igienico-sanitarie alimentari e mangimistiche di cui il detentore si disfi o abbia deciso o abbia l'obbligo di disfarsi

Rintracciabilità: la possibilità di ricostruire e seguire il percorso di un alimento, di un mangime, di un animale destinato alla produzione alimentare o di una sostanza destinata o atta ad entrare a far parte di un alimento o di un mangime attraverso tutte le fasi della produzione, della trasformazione e della distribuzione.

Rischio: funzione della probabilità e della gravità di un effetto nocivo per la salute, conseguente alla presenza di un pericolo.

Ritiro: qualsiasi misura, dell'operatore o dell'autorità competente, volta ad impedire la distribuzione e l'offerta al consumatore di un prodotto non conforme al requisito di sicurezza alimentare.

Sanificazione: insieme dei processi di detersione e disinfezione, il cui scopo è quello di distruggere tutti i batteri patogeni eventualmente presenti e ridurre al minimo la contaminazione batterica generica.

Sottoprodotti: i residui di lavorazione ottenuti dalla fabbricazione di prodotti alimentari destinati al consumo umano ed ogni altro materiale impiegato, ottenuto o risultante dall'attività produttiva e commerciale dell'azienda

Sottoprodotti di origine animale: corpi interi o parti di animali, prodotti di origine animale o altri prodotti ottenuti da animali, non destinati al consumo umano.

Stabilimento: ogni unità di un'impresa del settore alimentare.

Tracciabilità: sistema utile a stabilire la storia di una materia prima, di un semilavorato, o di un prodotto finito durante il suo passaggio lungo la filiera.

Trattamento: qualsiasi azione che provoca una modificazione sostanziale del prodotto iniziale, compresi trattamento termico, affumicatura, salagione, stagionatura, essiccazione, marinatura, estrazione, estrusione o una combinazione di tali procedimenti.

Verifica: applicazione di metodi, procedure, test e altre valutazioni attraverso cui si valuta il raggiungimento degli obiettivi del piano di autocontrollo aziendale.

COSA FARE PER INIZIARE UNA NUOVA ATTIVITA' DI TRASFORMAZIONE CARNE

Tutte le attività di produzione, trasformazione, trasporto, magazzinaggio e vendita di prodotti di origine animale sono soggette a procedura di registrazione o riconoscimento.

Registrazione

Chi può produrre con la sola registrazione

1. Sono soggetti a notifica ai fini della registrazione ai sensi del regolamento (CE) n. 852/2004 tutti gli stabilimenti del settore alimentare (dove per stabilimento si intende ogni singola unità dell'impresa alimentare), che eseguono una qualsiasi delle fasi di produzione, trasformazione, trasporto, magazzinaggio e vendita a cui non si applichi il riconoscimento previsto dal regolamento (CE) n. 853/2004 o il riconoscimento previsto dal regolamento (CE) n. 852/2004 per la produzione, commercializzazione e deposito degli additivi alimentari, degli aromi e degli enzimi alimentari. La notifica riguarda l'apertura, la variazione di titolarità o di tipologia di attività, la cessazione, la chiusura di ogni attività soggetta a registrazione.

2. Sono soggette a notifica:

a) la produzione primaria in generale;

b) la produzione correlata al commercio al dettaglio di alimenti (anche se la sede di produzione e quella di vendita al consumatore sono allocate in luoghi diversi, ma a condizione che la ragione sociale sia la stessa), in sede fissa e su aree pubbliche.

3. Sono, inoltre, soggette a sola notifica ai fini della registrazione, anche le seguenti attività, che trattano prodotti di origine animale, alle quali non si applica il riconoscimento previsto dal Regolamento CE/853/2004 la produzione di altri alimenti di origine animale:

- per la cessione al consumatore finale,
- per la cessione da un laboratorio annesso ad esercizio al dettaglio ad altri esercizi di commercio al dettaglio/somministrazione, nell'ambito della stessa Provincia o delle Province contermini e a condizione che non rappresenti l'attività prevalente dell'impresa in termini di volumi, ma costituisca un'attività marginale.

4. Qualora, nell'ambito di una stessa struttura operino più stabilimenti facenti capo a diversi operatori del settore alimentare, è necessaria una notifica per ogni stabilimento.

Esclusioni dal campo di applicazione

Sono esclusi dal campo di applicazione del regolamento (CE) n. 852/2004 e quindi dall'obbligo di notifica:

- la produzione primaria per uso domestico privato,
- la preparazione, la manipolazione e la conservazione domestica di alimenti destinati al consumo domestico privato;
- la fornitura diretta occasionale e su richiesta di piccoli quantitativi di prodotti primari dal produttore al consumatore finale o a dettaglianti locali (compresi gli esercizi di somministrazione) che forniscono direttamente il consumatore finale, nell'ambito della Provincia e delle Province contermini, a condizione che tale attività sia marginale rispetto all'attività principale.
- i Gruppi di Acquisto Solidale (che si configurano per Statuto quali associazioni NO PROFIT), in quanto equiparati al "consumatore finale" non utilizzando i prodotti alimentari nell'ambito di un'operazione o attività di un'impresa.

L'esclusione dal campo di applicazione del regolamento e, quindi, degli obblighi che esso comporta, per il produttore primario che commercializza direttamente piccole quantità di alimenti, non esime tale operatore

dall'applicazione, durante la sua attività, delle regole base dell'igiene e delle buone pratiche agricole al fine di ottenere un prodotto sicuro. Sono fatte salve, inoltre, le norme specifiche di settore.

In ogni caso il dettagliante che acquista alimenti da un produttore escluso dal campo di applicazione del regolamento (CE) n. 852/2004 ha comunque l'obbligo di mantenerne la rintracciabilità (in particolare nel caso di allerta) e si assume la responsabilità diretta sui prodotti che acquista (regolamento (CE) n. 178/2002).

Le attività di congelamento o di confezionamento sottovuoto (in esercizio di produzione al dettaglio) non prevedono l'obbligo di una specifica notifica. Sono operazioni che rientrano nella responsabilità dell'OSA, il quale dovrà dimostrare di effettuarle conformemente ai principi previsti dal regolamento (CE) n. 852/2004. In particolare, il congelamento rappresenta una fase intermedia della preparazione finalizzata alla vendita al consumatore finale (semilavorato). Viceversa, l'attività di congelamento finalizzata alla vendita di prodotti congelati (sfusi o confezionati), si configura come un'operazione significativa ai fini della conservazione del prodotto anche successivamente alla vendita e, pertanto, necessita di apposita notifica.

Modalità di notifica ai fini della registrazione

1. La notifica avviene a seguito di dichiarazione di inizio attività, effettuata:

a) per le attività svolte in sede fissa (compresi i laboratori e/o depositi di alimenti correlati alla vendita su aree pubbliche), presso l'ASL dove si trova la sede operativa dello stabilimento;

b) per le attività prive di stabilimento (quali ad esempio il trasporto per conto terzi), presso l'ASL dove ha sede legale l'impresa (sede della società o residenza del titolare della ditta individuale).

Dove i SUAP (Sportello Unico per le Attività Produttive) sono operativi, la notifica con la documentazione allegata, deve essere consegnata presso tali uffici che provvederanno a trasmetterla alle ASL.

2. Le ASL provvedono alla registrazione, ovvero verificano la registrazione presso una banca dati tra quelle esistenti e consultabili.

Procedura di notifica ai fini della registrazione

1. Gli operatori del settore alimentare presentano la notifica/Dichiarazione di Inizio Attività ai Servizi del Dipartimento di Prevenzione dell'ASL territorialmente competente o ai SUAP, utilizzando la specifica modulistica e allegando la prevista documentazione e la ricevuta di pagamento della tariffa di registrazione.

Presupposto della notifica è, che al momento della presentazione il titolare dichiari che l'esercizio possiede i requisiti minimi prestabiliti dal regolamento (CE) n. 852/2004 e dalle altre normative pertinenti in funzione dell'attività svolta.

Nei casi di affitto dello stabilimento, dell'esercizio o dell'attività, in linea di massima, la notifica deve essere presentata dal soggetto (impresa) che svolge effettivamente l'attività.

2. La notifica deve essere presentata in triplice copia, allegando due copie della documentazione (planimetrie, relazione tecnica, ecc.):

- una copia della notifica e della documentazione allegata viene archiviata dall'ASL,
- una copia della notifica e della documentazione allegata, riportanti data e protocollo di ricevimento, viene restituita all'operatore del settore alimentare, ai fini della dimostrazione agli organi di controllo dell'avvenuta notifica;
- una copia della notifica viene trasmessa, a cura dell'Ente che ha provveduto all'accettazione, agli uffici del Comune territorialmente competente.

3. A seguito della presentazione di notifica, l'operatore del settore alimentare può iniziare subito l'attività, fatti salvi vincoli temporali, previsti da normative diverse.

4. Le imprese che effettuano contestualmente nello stesso stabilimento sia attività soggette a riconoscimento, sia attività soggette a registrazione:

presentano istanza di riconoscimento alla Regione Piemonte, per le attività che ne sono soggette; notificano l'inizio delle attività soggette alla sola registrazione.

5. A seguito della presentazione della notifica non è prevista l'emissione di uno specifico atto autorizzativo, ma è necessario che l'impresa alimentare conservi copia della notifica riportante la data e il protocollo di ricevimento.

Riconoscimento

Chi per produrre necessita del riconoscimento

Il regolamento (CE) n. 853/2004 pone l'obbligo per gli operatori del settore alimentare di richiedere all'autorità competente il riconoscimento dei propri stabilimenti qualora:

- trattino prodotti di origine animale, per i quali siano previsti requisiti specifici descritti nell'Allegato III del Regolamento stesso;
- sia imposto da norme introdotte dalla legislazione nazionale;
- sia adottato a seguito di una decisione del comitato permanente per la catena alimentare e la salute degli animali.

Sono escluse dall'obbligo di riconoscimento:

- a) la produzione primaria;
- b) le operazioni di trasporto;
- c) il magazzinaggio di prodotti di origine animale che non richiedono un condizionamento termico;
- d) il magazzinaggio di prodotti di origine animale imballati/confezionati che richiedono un condizionamento termico, ma che non vengono commercializzati verso Paesi della U.E. o esportati verso Paesi Terzi;
- e) le attività di vendita al dettaglio;
- f) la produzione di alimenti contenenti prodotti vegetali e prodotti trasformati di origine animale (c.d. prodotti composti).

Gli stabilimenti che trattano alimenti di origine animale per i quali non siano previsti requisiti specifici nell'Allegato III del regolamento (CE) n. 853/2004, operano nel rispetto delle disposizioni stabilite dal regolamento (CE) n. 852/2004 e pertanto devono essere registrati a seguito di notifica come precedentemente indicato. Sugli alimenti prodotti in tali stabilimenti non deve essere apposto il marchio identificativo riportante il numero di approvazione (Approval number).

Modalità di istanza per il riconoscimento

Le istanze devono essere presentate all'ASL di competenza in duplice copia (di cui una in bollo) da parte del responsabile dello stabilimento e tutti i documenti allegati devono essere in originale o in copia conforme.

L'istanza deve essere corredata da:

- scheda di rilevazione attività.
- dichiarazione sostitutiva dell'atto di notorietà relativa all'iscrizione della ditta alla Camera di Commercio, Industria, Artigianato ed Agricoltura territorialmente competente e quella relativa ai requisiti tecnici dello stabilimento (le dichiarazioni sostitutive di certificazioni e le dichiarazioni

sostitutive dell'atto di notorietà devono essere sottoscritte secondo le modalità previste dalle norme vigenti in materia e accompagnate da fotocopia di documento di identità del dichiarante)

- relazione descrittiva sul piano di autocontrollo aziendale e sull'analisi dei rischi condotta secondo i principi dell'HACCP
- verbale di sopralluogo del Servizio Veterinario dell'ASL competente per territorio, con espresso parere favorevole sulla rispondenza dell'impianto ai requisiti igienico-sanitari, strutturali, gestionali e sulla completezza e correttezza della documentazione presentata.
- attestazione avvenuto pagamento della tariffa di riconoscimento

Al ricevimento di una domanda di riconoscimento presentata dall'OSA il Servizio veterinario competente effettua una visita in loco. Qualora l'OSA soddisfi i pertinenti requisiti della normativa, l'autorità competente concede un riconoscimento condizionato dello stabilimento.

Successivamente al rilascio del numero di riconoscimento condizionato da parte del Settore Vigilanza e Controllo Alimenti di Origine Animale regionale, il Servizio veterinario competente effettua un ulteriore sopralluogo ispettivo per verificare l'impianto in attività, emettendo un parere favorevole al riconoscimento definitivo o prescrivendo, qualora necessario, gli eventuali interventi correttivi ed i tempi di adeguamento.

A partire dalla presentazione dell'istanza da parte dell'operatore sino alla comunicazione all'impresa del riconoscimento definitivo di idoneità, devono trascorrere al massimo 90 giorni, eventualmente prorogabili di ulteriori 90 giorni nel caso in cui lo stabilimento non soddisfi tutti i requisiti previsti.

IL PIANO DI AUTOCONTROLLO E L'APPLICAZIONE SEMPLIFICATA DELL'HACCP

Con l'entrata in vigore del pacchetto igiene la Comunità Europea ha affidato la responsabilità in materia di sicurezza alimentare agli operatori del settore, attraverso l'attuazione di un piano di autocontrollo basato sui principi del sistema HACCP.

Sviluppare un piano di autocontrollo basato sull'HACCP significa affrontare una serie di azioni che implicano un grande impegno da parte degli operatori non solo economico, ma anche manageriale e di tempo. Laddove siano presenti risorse finanziarie e/o di personale qualificato, come accade spesso nelle grandi imprese, queste problematiche sono meno sentite. Il settore delle piccole imprese, ed in particolare delle microimprese, invece, è quello che accusa maggiori difficoltà.

Nel caso in cui le prescrizioni di base conseguano l'obiettivo del controllo dei pericoli alimentari, si deve considerare, sulla base del principio di proporzionalità, che gli obblighi sanciti in forza delle norme sull'igiene degli alimenti sono stati soddisfatti e che non vi è alcuna necessità di predisporre, attuare e mantenere una procedura permanente basata sui principi del sistema HACCP. È evidente che l'OSA deve predisporre comunque almeno un piano di autocontrollo scritto che comprenda tutte le procedure prerequisite messe in atto da parte del responsabile dello stabilimento, i risultati dei controlli e i provvedimenti adottati a seguito di questi risultati.

Il piano di autocontrollo deve essere predisposto tenendo conto di:

- dimensioni dell'impianto
- materie prime utilizzate
- procedimenti di fabbricazione
- strutture e attrezzature
- prodotti finiti
- sistema di immissione in commercio.

Nel settore relativo alle carni trasformate (prodotti a base di carne e preparazioni di carne), in particolare, vanno tenute presenti le seguenti procedure igieniche di base:

- • infrastrutture e attrezzature;
- • materie prime;
- • trattamento dei rifiuti e sottoprodotti alimentari;
- • procedure di lotta contro gli animali infestanti;
- • procedure sanitarie (pulizia e disinfezione);
- • qualità dell'acqua;
- • controllo delle temperature;
- • igiene e salute del personale;
- • formazione.

Nell'ambito di queste linee guida sono considerate procedure igieniche di base anche:

- la rintracciabilità e ritiro degli alimenti non conformi;
- il rispetto dei criteri di sicurezza alimentare e di igiene;
- la gestione e l'utilizzo degli additivi alimentari;
- la gestione dei materiali ed oggetti destinati a venire a contatto con gli alimenti (MOCA)

AZIENDE INTERESSATE

Queste linee guida sono indirizzate alle microimprese del settore delle carni trasformate così individuate: imprese alimentari con un numero di addetti alla lavorazione non superiore a 5 (cinque) unità e con commercializzazione in ambito comunitario, se stabilimenti riconosciuti, o in ambito locale, se registrati.

STANDARD MINIMI PER LA PREDISPOSIZIONE DI UN PIANO DI AUTOCONTROLLO SEMPLIFICATO

Per raggiungere gli obiettivi di sicurezza alimentare le microimprese della filiera carni trasformate devono garantire il raggiungimento ed il mantenimento degli standard minimi relativamente alle procedure igieniche di base oltre alla rintracciabilità ed ai controlli analitici.

Per facilitare l'implementazione corretta delle suddette procedure sono state preparate le schede di consultazione allegate.

Esiste, però, un argomento comune a tutte le procedure su cui anche le Linee guida DGSANCO hanno espresso il loro parere: documentazione e registrazioni. Infatti alla luce dell'articolo 5, paragrafo 2, lettera g), del regolamento (CE) n. 853/2004 ai sensi delle procedure basate sui principi del sistema HACCP, i documenti e le registrazioni devono essere adeguati alla natura e alle dimensioni dell'impresa alimentare.

In generale la prescrizione di registrazioni inerenti ai principi del sistema HACCP dovrebbe essere contenuta e può essere limitata al minimo indispensabile per quanto riguarda la sicurezza alimentare.

La documentazione inerente ai principi del sistema HACCP comprende:

(a) documenti sulle procedure basate sui principi del sistema HACCP appropriate per una particolare impresa alimentare e

(b) registrazioni sulle misurazioni e sulle analisi effettuate.

Tenuto conto di quanto precede si potrebbero seguire gli orientamenti generali indicati di seguito.

Nel caso in cui esistano manuali di corretta prassi operativa o manuali generali per l'applicazione dei principi del sistema HACCP, questi possono sostituire la singola documentazione sulle procedure basate su tali principi. Tali manuali dovrebbero anche indicare chiaramente se esiste la necessità di registrazioni e il periodo di tempo durante il quale tali registrazioni vanno conservate.

Nel caso delle procedure di monitoraggio visivo può essere valutata l'opportunità di limitare la necessità di procedere a registrazioni esclusivamente alle misurazioni di non conformità rilevate (ad esempio, l'incapacità di un apparecchio di mantenere la temperatura corretta).

Le registrazioni di mancata conformità devono includere anche le misure correttive adottate. Il ricorso a un registro o a una checklist potrebbe costituire uno strumento appropriato per le registrazioni in tali casi.

Le registrazioni vanno conservate per un periodo di tempo appropriato. Tale periodo dovrà essere sufficientemente lungo da garantire che l'informazione sia disponibile nel caso di un problema riconducibile al prodotto alimentare in questione.

Le registrazioni vanno conservate per un periodo di almeno due anni.

Le registrazioni costituiscono uno strumento importante per le autorità competenti al fine di consentire la verifica del corretto funzionamento delle procedure di sicurezza alimentare delle imprese alimentari.

Su queste basi le linee guida individuano i prerequisiti igienici di base e le corrette prassi igieniche fondamentali per un controllo su base permanente dei pericoli nelle microimprese della filiera trasformazione carni in Piemonte.

PREREQUISITI IGIENICI DI BASE E CORRETTE PRASSI IGIENICHE

a) INFRASTRUTTURE E ATTREZZATURE

Riferimenti normativi



Reg. CE 852/04 ALLEGATO II CAPITOLO I:

1. Le strutture destinate agli alimenti devono essere tenute pulite, sottoposte a manutenzione e tenute in buone condizioni.
2. Lo schema, la progettazione, la costruzione, l'ubicazione e le dimensioni delle strutture destinate agli alimenti devono:
 - a) consentire un'adeguata manutenzione, pulizia e/o disinfezione, evitare o ridurre al minimo la contaminazione trasmessa per via aerea e assicurare uno spazio di lavoro tale da consentire lo svolgimento di tutte le operazioni in condizioni d'igiene;
 - b) essere tali da impedire l'accumulo di sporcizia, il contatto con materiali tossici, la penetrazione di particelle negli alimenti e la formazione di condensa o muffa indesiderabile sulle superfici;
 - c) consentire una corretta prassi di igiene alimentare, compresa la protezione contro la contaminazione e, in particolare, la lotta contro gli animali infestanti;
 - d) ove necessario, disporre di adeguate strutture per la manipolazione e il magazzinaggio a temperatura controllata, con sufficiente capacità per mantenere i prodotti alimentari in condizioni adeguate di temperatura e progettate in modo che la temperatura possa essere controllata e, ove opportuno, registrata.
3. Deve essere disponibile un sufficiente numero di gabinetti, collegati ad un buon sistema di scarico. I gabinetti non devono dare direttamente sui locali di manipolazione degli alimenti.
4. Deve essere disponibile un sufficiente numero di lavabi, adeguatamente collocati e segnalati per lavarsi le mani. I lavabi devono disporre di acqua corrente fredda e calda, materiale per lavarsi le mani e un sistema igienico di asciugatura. Ove necessario, gli impianti per il lavaggio degli alimenti devono essere separati da quelli per il lavaggio delle mani.
5. Si deve assicurare una corretta aerazione meccanica o naturale, evitando il flusso meccanico di aria da una zona contaminata verso una zona pulita. I sistemi di aerazione devono essere tali da consentire un accesso agevole ai filtri e alle altre parti che devono essere pulite o sostituite.
6. Gli impianti sanitari devono disporre di un buon sistema di aerazione, naturale o meccanico.
7. Nei locali destinati agli alimenti deve esserci un'adeguata illuminazione, naturale e/o artificiale.
8. Gli impianti di scarico devono essere adatti allo scopo, nonché progettati e costruiti in modo da evitare il rischio di contaminazione. Qualora i canali di scarico siano totalmente o parzialmente scoperti, essi devono essere progettati in modo da evitare che il flusso proceda da una zona contaminata verso o in un'area pulita, in particolare un'area dove vengano manipolati alimenti che possono presentare un alto rischio per i consumatori finali.
9. Ove necessario, devono essere previste installazioni adeguate adibite a spogliatoio per il personale.

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.

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>Modalità</p> 	<p>Con frequenza predefinita vengono esaminate le condizioni strutturali dei locali di produzione e delle attrezzature soggette a deterioramento.</p> <p>Periodicamente vengono esaminate le condizioni delle aree esterne dello stabilimento.</p>
<p>Procedura corretta</p> 	<p>Valutazione delle condizioni di:</p> <ul style="list-style-type: none"> - aree esterne - pavimenti e scarichi - pareti e soffitti - infissi, porte e finestre - impianti di illuminazione - impianti idrici ed elettrici - attrezzature - celle frigorifere/stagionatura /asciugatura <p>Ogni non conformità emersa viene riportata sul registro/scheda delle non conformità e risolta in tempi e modi adeguati, fatte salve non conformità che rappresentano un rischio per la salubrità del prodotto che devono essere immediatamente risolte.</p> <p>In particolare è necessario tenere sotto controllo:</p> <p>a) relativamente alla struttura:</p> <ul style="list-style-type: none"> - pareti, pavimenti, raccordi pareti/pavimenti che non devono presentare crepe, rotture, fori, distacchi di intonaci e di verniciatura, pavimentazione sconnessa, gli infissi devono essere integri - impianti (illuminazione, aerazione, elettrico, idrico, refrigerante) devono essere funzionanti e mantenuti in efficienza <p>b) relativamente alle attrezzature:</p> <ul style="list-style-type: none"> - integrità dei macchinari, degli utensili e degli strumenti - assenza di aree ossidate - corretto funzionamento e periodicità delle manutenzioni - sostituzione attrezzature vetuste - superfici a contatto con alimenti irregolari e /o porose. <p>E' compito dell'operatore valutare la gravità della non conformità rilevata e prendere gli opportuni provvedimenti per la loro risoluzione.</p> <p>In alcuni casi sarà necessario intervenire immediatamente (es. malfunzionamento cella) mentre in altri casi, nei quali non sia direttamente pregiudicata la salubrità del prodotto (es. piastrella crepata), è possibile programmare un intervento di manutenzione periodica che, in una data definita, porti alla risoluzione delle anomalie identificate.</p> <p>Le frequenze minime di intervento, l'identificazione e la registrazione delle non conformità devono essere parte integrante della procedura di manutenzione di manutenzione.</p>
<p>Registrazione</p> 	<p>L'attività di registrazione non è ritenuta necessaria, poiché solitamente le condizioni di manutenzione dei locali e delle attrezzature sono sotto il diretto controllo dell'OSA.</p> <p>Pertanto è sufficiente applicare la procedura riportata nel piano di autocontrollo o nell'eventuale manuale di corretta prassi operativa approvato, riportando la non conformità nell'apposito registro/scheda.</p>

<p>Documentazione</p> 	<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>Planimetria aggiornata dei locali e delle attrezzature presenti e relativa legenda.</p> <p>Registro/scheda NC riportante gli interventi effettuati, con eventuale documentazione.</p> <p>Libretto di uso e manutenzione o schede tecniche delle attrezzature.</p>
<p>Verifica</p> 	<p>L'operatore verifica che venga rispettato quanto riportato nel piano di autocontrollo valutando l'assenza di non conformità irrisolte nei tempi indicati nel registro delle non conformità.</p>
<p>Note</p> 	<p>Un'efficace manutenzione è essenziale per garantire il buon funzionamento delle attrezzature ed agevolare la corretta sanificazione, prevenendo così lo sviluppo e la sopravvivenza di microrganismi.</p> <p>Nel caso di lavori straordinari importanti, dovranno essere definite, di concerto con l'Autorità Competente preposta al controllo, le modalità e la tempistica.</p>

b) MATERIE PRIME	
<p>Riferimenti normativi</p> 	<p>Reg. CE 852/04 ALLEGATO II CAPITOLO IX: REQUISITI APPLICABILI AI PRODOTTI ALIMENTARI</p> <p><i>1. Un'impresa alimentare non deve accettare materie prime o ingredienti, diversi dagli animali vivi, o qualsiasi materiale utilizzato nella trasformazione dei prodotti, se risultano contaminati, o si può ragionevolmente presumere che siano contaminati, da parassiti, microrganismi patogeni o tossici, sostanze decomposte o estranee in misura tale che, anche dopo che l'impresa alimentare ha eseguito in maniera igienica le normali operazioni di cernita e/o le procedure preliminari o di trattamento, il prodotto finale risulti inadatto al consumo umano.</i></p> <p><i>2. Le materie prime e tutti gli ingredienti immagazzinati in un'impresa alimentare devono essere opportunamente conservati in modo da evitare un deterioramento nocivo e la contaminazione.</i></p> <p><i>5. Le materie prime, gli ingredienti, i prodotti intermedi e quelli finiti, in grado di consentire la crescita di microrganismi patogeni o la formazione di tossine non devono essere conservati a temperature che potrebbero comportare rischi per la salute. La catena del freddo non deve essere interrotta. È tuttavia permesso derogare al controllo della temperatura per periodi limitati, qualora ciò sia necessario per motivi di praticità durante la preparazione, il trasporto, l'immagazzinamento, l'esposizione e la fornitura, purché ciò non comporti un rischio per la salute. Gli stabilimenti per la fabbricazione, la manipolazione e il condizionamento di alimenti trasformati devono disporre di locali adeguati, sufficientemente ampi per consentire il magazzino separato delle materie prime e dei prodotti trasformati e di uno spazio refrigerato separato sufficiente.</i></p> <p><i>8. Le sostanze pericolose e/o non commestibili, compresi gli alimenti per animali, devono essere adeguatamente etichettate e immagazzinate in contenitori separati e ben chiusi.</i></p>
<p>Finalità</p> 	<p>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.</p>
<p>Modalità</p> 	<p>All'arrivo della merce si controlla che ciò che è stato consegnato sia conforme all'ordine, si valutano le caratteristiche organolettiche del prodotto, la bollatura sanitaria o etichettatura, il rispetto delle temperature di trasporto, l'integrità delle confezioni e la data di scadenza o il termine minimo di conservazione (TMC).</p>

<p>Procedura corretta</p> 	<p>All'arrivo della merce l'addetto al ricevimento controlla il documento di accompagnamento per verificare la conformità dell'ordine. Per le derrate trasportate a temperatura controllata, prima dello scarico, il personale addetto verifica la temperatura all'interno del mezzo di trasporto mediante controllo visivo del display. Se è conforme, viene autorizzato lo scarico della merce, in caso di dubbio si procede alla misurazione a cuore del prodotto mediante termometro a sonda.</p> <p>Al momento dello scarico viene effettuato un controllo visivo dello stato igienico del mezzo di trasporto, della materia prima e dell'eventuale promiscuità tra prodotti sfusi e confezionati.</p> <p>L'addetto allo scarico, ove necessario, verifica: presenza di idonea bollatura sanitaria o marchio di identificazione, il lotto, la data di scadenza, l'integrità degli imballaggi, la presenza di alterazioni visibili, la corretta etichettatura, le eventuali attestazioni igienico-sanitarie, ecc.</p> <p>Se si tratta di prodotti deperibili, lo scarico deve avvenire nei tempi strettamente necessari, limitando al massimo lo stazionamento del prodotto a temperatura ambiente.</p> <p>In caso di non conformità, si procede al respingimento o ad accettazione della merce con riserva.</p> <p>STOCCAGGIO MATERIE PRIME</p> <p>Si deve evitare il contatto degli alimenti non protetti con stipiti, porte, pareti e pavimenti delle celle. Non deve esserci contatto in cella tra prodotti sfusi e confezionati e tra alimenti di origine animale e vegetale. Se gli spazi presenti non garantiscono un'adeguata separazione, occorre proteggere il prodotto sfuso.</p> <p>La ventilazione e l'umidità interna delle celle devono essere mantenute a livelli ottimali, in modo da impedire la formazione di condensa. Nel caso si formi condensa, occorre evitare l'uso della cella oppure delimitare l'area spostando i prodotti alimentari, in attesa che intervenga la ditta di manutenzione.</p> <p>Gli addetti alla gestione delle materie prime devono assicurare la corretta rotazione del magazzino, verificando periodicamente le date di scadenza.</p>
<p>Registrazione</p> 	<p>L'attività di registrazione non è ritenuta necessaria poiché frequentemente le operazioni di controllo delle materie prime vengono svolte dal titolare o sotto il suo diretto controllo.</p> <p>E' sufficiente applicare la procedura riportata nel piano di autocontrollo o nel manuale di corretta prassi igienica approvato.</p> <p>E' opportuno registrare le non conformità relative al ricevimento delle materie prime. Tale pratica permette di verificare l'affidabilità dei fornitori nel tempo.</p>
<p>Documentazione</p> 	<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>Documenti di accompagnamento</p> <p>Eventuali schede tecniche e dichiarazione di conformità</p> <p>Registro/schede delle NC.</p>
<p>Verifica</p> 	<p>L'OSA verifica che il personale rispetti quanto riportato nel piano di autocontrollo o nel manuale di corretta prassi igienica approvato.</p> <p>Corretta archiviazione della documentazione prevista</p> <p>Assenza di non conformità non risolte nei tempi indicati nel registro delle non conformità</p>
<p>Note</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>

c) TRATTAMENTO DEI RIFIUTI/SOTTOPRODOTTI ALIMENTARI

Riferimenti normativi



Reg. CE 852/04 allegato II capitolo VI: rifiuti

1. I rifiuti alimentari, i sottoprodotti non commestibili e gli altri scarti devono essere rimossi al più presto, per evitare che si accumulino, dai locali in cui si trovano gli alimenti.

2. I rifiuti alimentari, i sottoprodotti non commestibili e gli altri scarti devono essere depositati in contenitori chiudibili, a meno che gli operatori alimentari non dimostrino all'autorità competente che altri tipi di contenitori o sistemi di evacuazione utilizzati sono adatti allo scopo. I contenitori devono essere costruiti in modo adeguato, mantenuti in buone condizioni igieniche, essere facilmente pulibili e, se necessario, disinfettabili.

3. Si devono prevedere opportune disposizioni per il deposito e la rimozione dei rifiuti alimentari, dei sottoprodotti non commestibili e di altri scarti. I magazzini di deposito dei rifiuti devono essere progettati e gestiti in modo da poter essere mantenuti costantemente puliti e, ove necessario, al riparo da animali e altri animali infestanti.

4. Tutti i rifiuti devono essere eliminati in maniera igienica e rispettosa dell'ambiente conformemente alla normativa comunitaria applicabile in materia e non devono costituire, direttamente o indirettamente, una fonte di contaminazione diretta o indiretta.

Reg. CE 1069/09

art 3 punto 1:sottoprodotti

1) «sottoprodotti di origine animale», corpi interi o parti di animali, prodotti di origine animale o altri prodotti ottenuti da animali, non destinati al consumo umano, ivi compresi gli ovociti, gli embrioni e lo sperma;

art 4: obblighi

1) Non appena gli operatori generano sottoprodotti animali o prodotti derivati che rientrano nell'ambito di applicazione del presente regolamento, essi li identificano e provvedono affinché siano trattati in conformità del presente regolamento (punto di partenza).

2) In tutte le fasi della raccolta, del trasporto, della manipolazione, del trattamento, della trasformazione, della lavorazione, del magazzinaggio, dell'immissione sul mercato, della distribuzione, dell'impiego e dello smaltimento nell'ambito delle imprese sotto il loro controllo, gli operatori provvedono affinché i sottoprodotti di origine animale e i prodotti derivati rispettino le prescrizioni del presente regolamento pertinenti con le loro attività.

3) Gli Stati membri controllano e verificano il rispetto delle pertinenti prescrizioni del presente regolamento da parte degli operatori lungo tutta la catena dei sottoprodotti di origine animale e dei prodotti derivati di cui al paragrafo 2. A tal fine, essi mantengono un sistema di controlli ufficiali conformemente alla pertinente legislazione comunitaria.

4) Gli Stati membri provvedono affinché sia predisposto nel loro territorio un adeguato sistema atto a garantire che i sottoprodotti di origine animale siano:

- a) raccolti, identificati e trasportati senza indebiti ritardi; e
- b) trattati, utilizzati o smaltiti nel rispetto del presente regolamento.

art 10:materiali di categoria 3

e) sottoprodotti di origine animale derivanti dalla fabbricazione di prodotti destinati al consumo umano, compresi i ciccioli, le ossa sgrassate e i fanghi da centrifuga o da separatore risultanti dalla lavorazione del latte;

f) prodotti di origine animale, o prodotti alimentari contenenti prodotti di origine animale, i quali non sono più destinati al consumo umano per motivi commerciali o a causa di problemi di fabbricazione o difetti di condizionamento o altri difetti che non presentano rischi per la salute pubblica o degli animali;

o) tessuto adiposo di animali che non presentavano alcun sintomo di malattie

trasmissibili all'uomo o agli animali attraverso tale materiale, ottenuto da animali macellati in un macello e ritenuti atti alla macellazione per il consumo umano dopo un esame ante mortem nel rispetto della legislazione comunitaria;

art 14 I materiali di categoria 3 sono:

smaltiti come rifiuti mediante incenerimento, dopo la trasformazione o senza trasformazione preliminare;

recuperati o smaltiti mediante coincenerimento con o senza trasformazione preliminare, qualora i materiali di categoria 3 siano rifiuti;

smaltiti in una discarica autorizzata, dopo la trasformazione;

trasformati, eccetto se si tratta di materiali di categoria 3 che hanno subito un processo di decomposizione o deterioramento tale da presentare rischi inaccettabili per la salute pubblica o degli animali, attraverso tali prodotti, e usati:

- per la fabbricazione di mangimi per animali d'allevamento diversi dagli animali da pelliccia, da immettere sul mercato conformemente all'art. 31, eccetto se si tratta di materiali di cui all'art. 10, lett. n), o) e p);*
- per la fabbricazione di mangimi per animali da pelliccia, da immettere sul mercato conformemente all'art. 36;*
- per la fabbricazione di alimenti per animali da compagnia, da immettere sul mercato conformemente all'art. 35; o*
- per la fabbricazione di fertilizzanti organici o ammendanti, da immettere sul mercato conformemente all'art. 32;*
- utilizzati per la produzione di alimenti crudi per animali da compagnia da immettere sul mercato conformemente all'art. 35;*
- compostati o trasformati in biogas;*
- insilati, compostati o trasformati in biogas, se si tratta di materiali derivanti da animali acquatici;*
- utilizzati in condizioni, determinate dall'autorità competente, atte a prevenire i rischi per la salute pubblica e degli animali, se si tratta di gusci, conchiglie o carapaci di crostacei e molluschi diversi da quelli di cui all'art. 2, paragr. 2, lett. f) e di gusci d'uovo;*
- utilizzati come combustibile dopo la trasformazione o senza trasformazione preliminare; o*
- utilizzati per la fabbricazione di prodotti derivati di cui agli artt. 33, 34 e 36 e immessi sul mercato conformemente a tali articoli;*
- trasformati per sterilizzazione sotto pressione o mediante i metodi di cui all'art. 15, paragr. 1, primo comma, lett. b), o compostati o trasformati in biogas, se si tratta di rifiuti di cucina e ristorazione di cui all'art. 10, lett. p); o*
- applicati sul terreno senza trasformazione preliminare, se si tratta di latte crudo, colostro e prodotti da essi derivati, qualora l'autorità competente ritenga che non presentino rischi di diffusione di malattie trasmissibili gravi all'uomo o ad animali attraverso tali prodotti*

art 21: raccolta e identificazione per quanto riguarda la categoria e il trasporto

1. Gli operatori raccolgono, identificano e trasportano i sottoprodotti di origine animale senza indebiti ritardi, in condizioni idonee a prevenire i rischi per la salute pubblica e degli animali.

2. Gli operatori garantiscono che, durante il trasporto, i sottoprodotti di origine animale e i prodotti derivati siano accompagnati da un documento commerciale o, se richiesto dal presente regolamento o da un provvedimento adottato in conformità del paragrafo 6, da un certificato sanitario.

3. I documenti commerciali e i certificati sanitari che accompagnano i sottoprodotti di origine animale o i prodotti derivati durante il trasporto contengono almeno informazioni sull'origine, la destinazione e la quantità di tali prodotti e una descrizione dei sottoprodotti di origine animale o prodotti derivati e della loro marcatura, qualora essa sia richiesta dal presente regolamento.

art 22: rintracciabilità

1. Gli operatori che spediscono, trasportano o ricevono sottoprodotti di origine animale o prodotti derivati tengono un registro delle partite ed i relativi documenti commerciali o certificati sanitari.

art 26: Manipolazione dei sottoprodotti di origine animale nelle imprese del settore alimentare

1. Il trattamento, la trasformazione o il magazzinaggio dei sottoprodotti di origine animale in stabilimenti o impianti riconosciuti o registrati ai sensi dell'articolo 4 del regolamento (CE) n.853/2004 o in conformità dell'articolo 6 del regolamento (CE) n.852/2004 è effettuata nel rispetto di condizioni che impediscono la contaminazione crociata e, se del caso, in una specifica parte dello stabilimento o dell'impianto.

2. Le materie prime per la produzione di gelatina e collagene non destinate al consumo umano possono essere immagazzinate, trattate o trasformate negli stabilimenti specificamente autorizzati in conformità del regolamento (CE) n. 853/2004, allegato III, sezione XIV, capo I, punto 5, e sezione XV, capo I, punto 5, a condizione che il rischio di trasmissione di malattie sia impedito mediante la separazione di tali materie prime dalle materie prime usate per la produzione di prodotti di origine animale.

3. I paragrafi 1 e 2 fanno salvi altri requisiti più specifici previsti dalla normativa comunitaria in materia veterinaria.

Reg. CE 142/11

Art. 7: Deposito in discarica di taluni materiali di categoria 1 e 3

In deroga all'articolo 12 e all'articolo 14, lettera c) del regolamento (CE) n. 1069/2009 l'autorità competente può autorizzare lo smaltimento dei seguenti materiali di categoria 1 e 3 in una discarica autorizzata:

a) prodotti da materiali importati di categoria 1 di cui all'articolo 8, lettera c), del regolamento (CE) n. 1069/2009; IT L 54/8 Gazzetta ufficiale dell'Unione europea 26.2.2011

b) materiali di categoria 3 di cui all'articolo 10, lettere f) e g), del regolamento (CE) n. 1069/2009, purché:

i) tali materiali non siano entrati in contatto con i sottoprodotti di origine animale di cui all'articolo 8, all'articolo 9 e all'articolo 10, lettere da a) ad e) e da h) a p) del suddetto regolamento;

ii) al momento in cui vengono destinati allo smaltimento i materiali:

— di cui all'articolo 10, lettera f) del suddetto regolamento siano stati trasformati conformemente all'articolo 2, paragrafo 1, lettera m) del I regolamento (CE) n. 852/2004; e

— di cui all'articolo 10, lettera g) del suddetto regolamento siano stati trasformati conformemente all'allegato X, capo II del presente regolamento oppure conformemente alle prescrizioni specifiche per gli alimenti per animali da compagnia di cui all'allegato XIII, capo II del presente regolamento; e

iii) lo smaltimento di tali materiali non presenti rischi per la salute pubblica o animale.

Conferenza stato regioni: Repertorio Atti n. 2040 del 01/07/2004 recepito con D.G.R. n. 25 – 13679 del 18/10/2004

Articolo 4 - modalità di raccolta sul luogo di produzione

1. Qualora i sottoprodotti di categoria 1, 2 e 3 non siano asportati quotidianamente dal luogo in cui sono stati prodotti, compresi gli esercizi di vendita al dettaglio (macellerie e pescherie), devono essere immagazzinati in un locale o in contenitori, per la conservazione mediante l'impiego del freddo; i contenitori devono essere chiaramente identificati in base alla tipologia di materiale cui sono dedicati, mediante l'apposizione di una striscia inamovibile, alta almeno 15 centimetri e di una lunghezza tale da renderla evidente di colore rosso per i materiali di categoria 1, giallo per i materiali di categoria 2 e verde per i materiali di categoria 3, fatte salve le disposizioni previste per il materiale specifico a rischio.

2. L'attività di stoccaggio o deposito di sottoprodotti di categoria 1, 2 e 3

	<i>presso i locali delle stesse strutture che li hanno prodotti, non necessita di specifico riconoscimento ai sensi del Regolamento CE/1774/2002 come impianto di transito, in quanto non rientrano nell'allegato III capitolo II, lettere a) e b) del Regolamento in questione.</i>
Finalità 	Eliminare dai locali di lavorazione i rifiuti ed i sottoprodotti alimentari derivanti dalla lavorazione, in quanto potrebbero erroneamente rientrare nel circuito produttivo, attirare infestanti e contaminare l'ambiente di lavorazione inficiando l'igiene e la qualità dei prodotti.
Modalità 	Il personale opera secondo le indicazioni riportate nell'apposito capitolo del piano di autocontrollo o nell'eventuale manuale di corretta prassi operativa approvato.
Procedura corretta 	<p>Gli scarti di lavorazione/rifiuti devono essere collocati in appositi contenitori, opportunamente identificati e devono essere rimossi al più presto.</p> <p><i>I RIFIUTI</i> (alimentari di origine non animale, imballaggi e materiali di confezionamento, etc.) devono essere smaltiti seguendo le indicazioni previste per i rifiuti urbani.</p> <p><i>I SOTTOPRODOTTI DI ORIGINE ANIMALE</i> appartengono alla categoria 3.</p> <p>Sui contenitori deve essere apposta una striscia inamovibile verde alta almeno 15 cm e di una lunghezza tale da renderla evidente.</p> <p>Il deposito all'interno dell'azienda deve avvenire in apposita cella frigorifera o in contenitori chiudibili che permettano una netta separazione dalle derrate alimentari.</p> <p>Qualora il ritiro dei sottoprodotti, da parte di ditta specializzata, non avvenga in giornata è necessario che il deposito sia refrigerato o congelato.</p> <p>I contenitori per gli scarti e quelli per i sottoprodotti devono essere lavabili, sanificabili ed evitare la dispersione di materiali.</p>
Registrazione 	<p>Ai sensi della normativa vigente (Reg. CE 1069/2009), gli OSA devono tenere un Registro delle partite di sottoprodotti spediti ed i relativi documenti commerciali.</p> <p>Poiché la gestione dei sottoprodotti è svolta dal titolare o è sotto il suo diretto controllo, è sufficiente applicare la procedura riportata nel piano di autocontrollo o nel manuale di corretta prassi igienica approvato.</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>Documenti di ritiro sottoprodotti categoria 3.</p> <p>Registro sottoprodotti.</p> <p>Registro/scheda NC.</p>
Verifica 	<p>L'operatore verifica visivamente lo stato di pulizia e l'integrità dei contenitori e che il personale rispetti quanto riportato nel piano di autocontrollo o nel manuale di corretta prassi igienica approvato.</p> <p>Provvede affinché i contenitori dei rifiuti posti in adeguati contenitori chiusi, vengano allontanati ,almeno una volta al giorno, dai locali di lavorazione</p>

Note

I resi alimentari non sono considerati sottoprodotti qualora:

- 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 termine minimo di conservazione (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

d) PROCEDURE DI LOTTA CONTRO GLI ANIMALI INFESTANTI	
<p>Riferimenti normativi</p> 	<p>Reg. CE 852/04 <i>Allegato II Capitolo II: requisiti locali manipolazione</i></p> <p>1. I locali dove gli alimenti sono preparati, lavorati o trasformati (esclusi i locali mensa e quelli specificati nel capitolo III, compresi i locali a bordo mezzi di trasporto) devono essere progettati e disposti per una corretta prassi igienica impedendo la contaminazione tra e durante le operazioni. In particolare: d) le finestre e le altre apertureomissis..... quelle che possono essere aperte verso l'esterno devono essere, se necessario, munite di barriere antinsetti facilmente amovibili per la pulizia; qualora l'apertura di finestre provochi contaminazioni, queste devono restare chiuse e bloccate durante la produzione;</p> <p><i>Allegato II Capitolo IX: requisiti applicabili</i></p> <p>4. Occorre predisporre procedure adeguate per controllare gli animali infestanti e per impedire agli animali domestici di accedere ai luoghi dove gli alimenti sono preparati, trattati o conservati (ovvero, qualora l'autorità competente autorizzi tale accesso in circostanze speciali, impedire che esso sia fonte di contaminazioni).</p>
<p>Finalità</p> 	<p>Attuare sistemi di contenimento e di lotta degli animali infestanti che potrebbero provocare le seguenti problematiche: contaminazione delle superfici e dei prodotti in lavorazione tramite il contatto, gli escrementi, il passaggio da zone sporche (esterno dei locali) a zone pulite (interno locali di lavorazione) e la deposizione di uova, veicolare parassiti o microrganismi patogeni.</p>
<p>Modalità</p> 	<p>Il controllo dei principali animali infestanti: roditori, insetti (mosche, scarafaggi, formiche, coleotteri), uccelli e animali indesiderati (cani e gatti) è effettuato attraverso misure preventive ed eliminando gli agenti infestanti eventualmente già penetrati.</p>
<p>Procedura corretta</p> 	<p>Gli interventi preventivi si attuano predisponendo barriere per evitare l'ingresso degli infestanti nei locali di lavorazione:</p> <ul style="list-style-type: none"> • serramenti esterni provvisti di zanzariere • sigillatura di eventuali fori, zone di passaggio, fessure nei raccordi tra porte e pavimenti/pareti • pozzetti dotati di sifone per impedire l'ingresso di animali camminatori o striscianti • isolamento ed ostruzione dei condotti di alloggiamento di utenze elettriche e/o telefoniche • porte dotate di la chiusura automatica • corretta gestione dei rifiuti e dei sottoprodotti della lavorazione e allontanamento di tutto il materiale di scarto (cartoni, imballaggi, confezioni aperte, ecc) • pulizia accurata di tutti i locali al termine delle lavorazioni • manutenzione delle aree interne ed esterne al fine di renderle inadatte alla permanenza di infestanti, compreso il taglio periodico della vegetazione spontanea e l'allontanamento di ogni materiale di scarto dall'area perimetrale • collocazione di erogatori di esca e/o trappole meccaniche o con collanti. Qualora fossero utilizzate esche velenose, queste non devono essere posizionate nelle aree di lavorazione e nei locali di stoccaggio

	<p>alimenti/materiali destinati a venire a contatto con alimenti</p> <ul style="list-style-type: none"> • in tutti i locali relativi al processo di lavorazione divieto di accesso e/o detenzione di cani, gatti, uccelli etc. <p>L'eliminazione degli infestanti deve essere attuata in modo differente a seconda della tipologia di animale infestante:</p> <ul style="list-style-type: none"> - gli insetti volanti possono essere controllati con l'ausilio di apposita trappola elettrica attrattiva, trappole contenenti feromoni; - i roditori possono essere controllati tramite il collocamento di trappole protette a cattura o con esca rodenticida all'esterno dei locali di lavorazione; - gli insetti striscianti possono essere controllati tramite il collocamento di trappole a colla all'esterno dei locali di lavorazione. <p>E' necessaria la predisposizione di un programma di interventi al fine di:</p> <ol style="list-style-type: none"> rilevare la presenza o le tracce del passaggio di infestanti; individuare la frequenza di sostituzione del materiale utilizzato; stabilire i limiti di accettabilità; valutare l'efficacia degli interventi; stabilire le opportune azioni correttive. <p>Il piano deve riportare in planimetria il posizionamento dei dispositivi utilizzati che devono essere identificati in loco mediante apposita cartellonistica.</p> <p>In caso di non conformità, l'OSA adotta misure correttive intensificando la lotta agli infestanti e valutando l'opportunità di integrare la procedura, al fine di ripristinare un adeguato livello igienico.</p> <p>I materiali e le sostanze utilizzati per eliminare gli infestanti devono essere sistemati in luoghi o armadi chiusi separatamente da alimenti, additivi e materiale per il confezionamento, nei loro contenitori originali o comunque correttamente identificati.</p>
<p>Registrazione</p> 	<p>Non si ritiene necessario procedere alla registrazione delle operazioni di disinfestazione e di derattizzazione e delle relative verifiche, in quanto chi svolge l'attività normalmente è controllore dell'efficacia del piano di autocontrollo.</p> <p>Al contrario è necessario registrare la presenza di infestanti o delle loro eventuali tracce sul registro/scheda delle non conformità.</p> <p>Qualora ci si avvalsesse di ditta esterna occorre la registrazione degli interventi</p>
<p>Documentazione</p> 	<p>Occorre sia approntata la procedura a cui il personale deve attenersi e sia inserita nel piano di autocontrollo o si faccia riferimento alle procedure presenti nel manuale di corretta prassi operativa approvato.</p> <p>Schede tecniche e schede di sicurezza dei prodotti e delle attrezzature utilizzate per il contenimento degli insetti e di altri infestanti.</p> <p>Planimetria con l'ubicazione dei dispositivi utilizzati.</p> <p>Registro/scheda delle NC.</p>
<p>Verifica</p> 	<p>Quotidianamente l'operatore verifica l'assenza di animali infestanti all'interno dei locali di lavorazione, in particolar modo sono controllati i seguenti punti:</p> <ul style="list-style-type: none"> - presenza di imballi ed altri materiali con rosure da ricondurre a roditori, controllo della presenza di escrementi sulle superfici ; - presenza di insetti volanti all'interno dei locali; - presenza di infestanti sugli alimenti; - integrità dei sistemi di difesa passivi.

	In caso di non conformità, l'OSA dovrà adottare idonee misure correttive intensificando la lotta agli infestanti e valutando l'opportunità di integrare la procedura, al fine di ripristinare un adeguato livello igienico.
Note 	Qualora gli interventi siano 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.).

e) PROCEDURE DI SANIFICAZIONE (PULIZIA E DISINFEZIONE)

Riferimenti normativi



Reg. CE 852/04

Allegato II Capitolo I: requisiti generali

1. Le strutture destinate agli alimenti devono essere tenute pulite, sottoposte a manutenzione e tenute in buone condizioni.

2. Lo schema, la progettazione, la costruzione, l'ubicazione e le dimensioni delle strutture destinate agli alimenti devono:

- ♦ a) consentire un'adeguata manutenzione, pulizia e/o disinfezione, evitare o ridurre al minimo la contaminazione trasmessa per via aerea e assicurare uno spazio di lavoro tale da consentire lo svolgimento di tutte le operazioni in condizioni d'igiene;*
- ♦ b) essere tali da impedire l'accumulo di sporcizia, il contatto con materiali tossici, la penetrazione di particelle negli alimenti e la formazione di condensa o muffa indesiderabile sulle superfici;*
- ♦ c) consentire una corretta prassi di igiene alimentare, compresa la protezione contro la contaminazione e, in particolare, la lotta contro gli animali infestanti;*

Allegato II Capitolo II: requisiti locali manipolazione

1. I locali dove gli alimenti sono preparati, lavorati o trasformati devono essere progettati e disposti per una corretta prassi igienica impedendo la contaminazione tra e durante le operazioni. In particolare:

a) i pavimenti devono essere mantenuti in buone condizioni, essere facili da pulire e, se necessario, da disinfettare; ciò richiede l'impiego di materiale resistente, non assorbente, lavabile e non tossico, a meno che gli operatori alimentari non dimostrino all'autorità competente che altri tipi di materiali possono essere impiegati appropriatamente. Ove opportuno, la superficie dei pavimenti deve assicurare un sufficiente drenaggio;

b) le pareti devono essere mantenute in buone condizioni ed essere facili da pulire e, se necessario, da disinfettare; ciò richiede l'impiego di materiale resistente, non assorbente, lavabile e non tossico e una superficie liscia fino ad un'altezza adeguata per le operazioni, a meno che gli operatori alimentari non dimostrino all'autorità competente che altri tipi di materiali possono essere impiegati appropriatamente;

c) i soffitti (o, quando non ci sono soffitti, la superficie interna del tetto) e le attrezzature sopraelevate devono essere costruiti e predisposti in modo da evitare l'accumulo di sporcizia e ridurre la condensa, la formazione di muffa indesiderabile e la caduta di particelle;

d) le finestre e le altre aperture devono essere costruite in modo da impedire l'accumulo di sporcizia e quelle che possono essere aperte verso l'esterno devono essere, se necessario, munite di barriere antinsetti facilmente amovibili per la pulizia; qualora l'apertura di finestre provochi contaminazioni, queste devono restare chiuse e bloccate durante la produzione;

e) le porte devono avere superfici facili da pulire e, se necessario, da disinfettare; a tal fine si richiedono superfici lisce e non assorbenti, a meno che gli operatori alimentari non dimostrino all'autorità competente che altri tipi di materiali utilizzati sono adatti allo scopo;

f) le superfici (comprese quelle delle attrezzature) nelle zone di manipolazione degli alimenti e, in particolare, quelli a contatto con questi ultimi devono essere mantenute in buone condizioni ed essere facili da pulire e, se necessario, da disinfettare; a tal fine si richiedono materiali lisci, lavabili, resistenti alla corrosione e non tossici, a meno che gli operatori alimentari non dimostrino all'autorità competente che altri tipi di materiali utilizzati sono adatti allo scopo.

2. Ove necessario, si devono prevedere opportune attrezzature per la pulizia, la disinfezione e il deposito degli strumenti di lavoro e degli impianti. Tali attrezzature devono essere in materiale resistente alla corrosione e facili da pulire e disporre di un'adeguata erogazione di acqua calda e fredda.

	<p>Allegato II Capitolo V: requisiti attrezzature</p> <p>1. Tutto il materiale, l'apparecchiatura e le attrezzature che vengono a contatto degli alimenti devono:</p> <p>a) essere efficacemente puliti e, se necessario, disinfettati. La pulitura e la disinfezione devono avere luogo con una frequenza sufficiente ad evitare ogni rischio di contaminazione;</p> <p>b) essere costruiti in materiale tale da rendere minimi, se mantenuti in buono stato e sottoposti a regolare manutenzione, i rischi di contaminazione;</p> <p>c) ad eccezione dei contenitori e degli imballaggi a perdere, essere costruiti in materiale tale che, se mantenuti in buono stato e sottoposti a regolare manutenzione, siano sempre puliti e, ove necessario, disinfettati;</p> <p>d) essere installati in modo da consentire un'adeguata pulizia delle apparecchiature e dell'area circostante.</p> <p>2. Ove necessario, le apparecchiature devono essere munite di ogni dispositivo di controllo necessario per garantire gli obiettivi del presente regolamento.</p>
<p>Finalità</p> 	<p>Eliminare i residui, la sporcizia o le muffe derivanti dalla lavorazione e le polveri che si depositano nelle fasi interciclo.</p> <p>Creare condizioni avverse alla permanenza e/o alla proliferazione di microrganismi ed infestanti in grado di inficiare l'igiene e la qualità dei prodotti.</p>
<p>Modalità</p> 	<p>Il personale che procede alle operazioni di detersione e igienizzazione dei locali e delle attrezzature opera seguendo le indicazioni scritte relative alle superfici, alle attrezzature, agli utensili, ai prodotti utilizzati, alle modalità di utilizzo, alla frequenza delle operazioni di pulizia e/o disinfezione ecc.</p>
<p>Procedura corretta</p> 	<p>Le modalità e le frequenza degli interventi di pulizia e disinfezione variano in base alla struttura ed alle attrezzature interessate e devono essere tali da garantire il mantenimento di un elevato standard igienico.</p> <p>Si consigliano:</p> <ul style="list-style-type: none"> - interventi quotidiani o al termine delle lavorazioni o comunque dopo ogni utilizzo: piani di lavoro, lavandini, sterilizzatori, attrezzature, utensili, pavimenti e pareti dei locali di lavorazione, porte e maniglie, contenitori dei rifiuti e dei sottoprodotti ecc. - interventi settimanali: celle frigorifere (pareti, pavimenti, porte e maniglie), cappe aspiranti, pensili e altri ripiani, spogliatoi, servizi igienici - interventi mensili: finestre, zanzariere, davanzali, soffitti - interventi semestrali: rotaie, scambi, sistemi di aerazione - interventi periodici: aree esterne, locali tecnici <p>Al termine delle lavorazioni lo stabilimento e tutte le attrezzature devono essere sottoposti a pulizia, lavaggio e disinfezione con le seguenti modalità a titolo esemplificativo:</p> <ul style="list-style-type: none"> - apertura e smontaggio delle parti mobili delle attrezzature - allontanamento dello sporco visibile - lavaggio con acqua a 40-50° C - irrorazione con detergente (rispettando le modalità di applicazione e il tempo di azione riportati sulla scheda tecnica del prodotto) - risciacquo - irrorazione con disinfettante (rispettando le modalità di applicazione e il tempo di azione riportati sulla scheda tecnica del prodotto) - risciacquo - asciugatura - rimontaggio eventuale delle parti mobili delle attrezzature

	<p>Per la pulizia è possibile utilizzare strumentazione a pressione, sia per la rimozione dei residui che per l'aspersione dei detergenti/disinfettanti. Questa modalità può provocare schizzi da parte dell'acqua di lavaggio: per questo motivo queste operazioni non possono essere effettuate durante le lavorazioni e non devono essere presenti nelle vicinanze materie prime o prodotti finiti che potrebbero imbrattarsi. Al fine di evitare la produzione di aerosol è necessario aerare in modo appropriato i locali.</p> <p>I coltelli sporchi risultano fonte di contaminazione crociata fra le carni: per questo è importante che vengano sanificati. A tale scopo l'OSA deve adottare una procedura atta a garantire l'efficacia del processo di sanificazione.</p> <p>Qualora si utilizzino sterilizzatori ad acqua calda, questi devono mantenere la temperatura dell'acqua ad almeno 82° C in quanto è fondamentale per garantire la disinfezione dei coltelli e altri utensili: una temperatura inferiore oltre ad impedire la sterilizzazione, favorisce la crescita dei batteri all'interno dell'acqua, con conseguente contaminazione degli oggetti immersi. Prima di essere immessi negli sterilizzatori i coltelli vanno accuratamente lavati: infatti i residui eventualmente presenti su di essi possono inquinare l'acqua dello sterilizzatore e, depositandosi su altri coltelli precedentemente immersi, trasferirsi sulle carni lavorate successivamente. Il livello dell'acqua nello sterilizzatore deve essere tale da coprire almeno la base dell'impugnatura dei coltelli e degli altri utensili. Al termine delle lavorazioni i coltelli lavati, sanificati e asciugati devono essere riposti in luogo idoneo al fine di evitarne la ricontaminazione.</p> <p>Gli addetti devono verificare di persona che le apparecchiature utilizzate permettano un ricambio d'acqua ed al contempo mantengano la temperatura prevista. Nel caso in cui l'addetto rilevi problemi connessi con la temperatura o il corretto funzionamento degli sterilizzatori dovrà avvisare immediatamente il responsabile o se, in qualità di responsabile, provvedere al ripristino evidenziando correttamente la NC sull'apposita scheda/quaderno.</p> <p>Al termine delle lavorazioni gli sterilizzatori devono essere svuotati, lavati e sanificati. Il ripristino del funzionamento e l'immissione dell'acqua negli sterilizzatori deve avvenire solo all'inizio della successiva attività lavorativa.</p> <p>In caso di NC microbiologiche, rilevate in autocontrollo o a seguito di controlli ufficiali, è necessario procedere a pulizia e sanificazione straordinaria ed eventualmente rivedere le procedure correnti.</p>
<p>Registrazione</p> 	<p>L'operatore verifica visivamente le superfici dei locali e delle attrezzature dopo ogni ciclo di lavaggio per constatare l'efficacia della fase di detersione.</p> <p>Non si ritiene necessario effettuare registrazioni degli interventi di pulizia e disinfezione e della loro verifica.</p> <p>Nel caso in cui, da verifiche microbiologiche su materie prime, semilavorati e prodotti finiti o da tamponi di superficie si riscontrassero anomalie riconducibili ad una procedura inadeguata o non correttamente applicata, l'operatore deve registrare la non conformità e le modalità ed i tempi di risoluzione sul registro / scheda delle NC.</p>
<p>Documentazione</p> 	<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>Schede tecniche e schede di sicurezza dei prodotti utilizzati per la pulizia e disinfezione.</p> <p>Registro/scheda NC.</p>
<p>Verifica</p> 	<p>Alla fine degli interventi di sanificazione o prima dell'inizio delle lavorazioni il titolare deve accertarsi visivamente che le superfici di lavoro e tutte le attrezzature destinate a venire a contatto con gli alimenti siano puliti. Allo stesso modo i pavimenti, i soffitti, le porte devono essere puliti e l'igiene generale degli ambienti di lavoro deve essere ineccepibile.</p> <p>Una superficie pulita si deve presentare liscia, lucida, asciutta, priva di aloni, incrostazioni, patine o macchie: passandovi un dito la superficie non deve dare il senso di unto. Devono essere assenti odori, residui di schiuma o altro tipo di</p>

	<p>detergente e/o sanificante.</p> <p>Gli OSA che producono alimenti pronti al consumo i quali possono sviluppare <i>Listeria monocytogenes</i> devono provvedere al prelievo di campioni dalle aree di lavorazione e dalle attrezzature per la ricerca di <i>Listeria monocytogenes</i> così come previsto dal Reg. CE 2073/05.</p> <p>In caso di non conformità riscontrate sui prodotti finiti, riconducibili ad una contaminazione di batteri e indicatori di carenza di igiene, sarà opportuno effettuare tamponi ambientali.</p>
<p>Note</p> 	<p>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).</p> <p>Nel caso di NC analitiche sui prodotti finiti e/o sui tamponi ambientali l'OSA dovrà adottare idonee misure correttive al fine di ripristinare un adeguato livello igienico.</p>

f) QUALITÀ DELL'ACQUA	
<p>Riferimenti normativi</p> 	<p>Reg. CE 852/04 allegato II capitolo VII: rifornimento idrico</p> <p>1. a) Il rifornimento di acqua potabile deve essere sufficiente. L'acqua potabile va usata, ove necessario, per garantire che i prodotti alimentari non siano contaminati.</p> <p>Se si usa acqua pulita è necessario disporre di strutture e procedure adeguate per la sua fornitura, in modo da garantire che tale uso non rappresenti una fonte di contaminazione dei prodotti alimentari.</p> <p>2. Qualora acqua non potabile sia utilizzata ad esempio per la lotta antincendio, la produzione di vapore, la refrigerazione e altri scopi analoghi, essa deve passare in condotte separate debitamente segnalate. Le condotte di acqua non potabile non devono essere raccordate a quelle di acqua potabile, evitando qualsiasi possibilità di riflusso.</p> <p>3. L'acqua riciclata utilizzata nella trasformazione o come ingrediente non deve presentare rischi di contaminazione e deve rispondere ai requisiti fissati per l'acqua potabile, a meno che l'autorità competente non abbia accertato che la qualità della stessa non è tale da compromettere l'integrità dei prodotti alimentari nella loro forma finita.</p> <p>4. Il ghiaccio che entra in contatto con gli alimenti o che potrebbe contaminare gli stessi deve essere ottenuto da acqua potabile o, allorché è utilizzato per la refrigerazione di prodotti della pesca interi, da acqua pulita. Esso deve essere fabbricato, manipolato e conservato in modo da evitare ogni possibile contaminazione.</p> <p>5. Il vapore direttamente a contatto con gli alimenti non deve contenere alcuna sostanza che presenti un pericolo per la salute o possa contaminare gli alimenti.</p> <p>6. Laddove il trattamento termico venga applicato a prodotti alimentari racchiusi in contenitori ermeticamente sigillati, occorre garantire che l'acqua utilizzata per raffreddare i contenitori dopo il trattamento non costituisca una fonte di contaminazione per i prodotti alimentari.</p> <p>Prov. C.P.S.R. 13.1.05 All. A: procedura per il controllo della potabilità dell'acqua</p> <p>D. L.vo 31 del 02.02.2001: attuazione della Dir. 98/83/CE relativa alla qualità delle acque destinate al consumo umano</p> <p>D. L.vo 27 del 02.02.2002: modifiche e integrazioni al D. L.vo 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 D. L.vo 31 del 02.02.2001 integrato dal D. L.vo 27 del 02.02.2002"</p>
<p>Finalità</p> 	<p>Garantire in tutte le fasi di produzione l'utilizzo di acqua che non presenti rischi di contaminazioni.</p> <p>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.</p>
<p>Modalità</p> 	<p>Si utilizza la procedura per l'utilizzo di acqua potabile proveniente da acquedotto o la procedura per l'utilizzo di acqua potabile proveniente da pozzo privato.</p>



a) ACQUEDOTTO

a.1) Nel caso in cui l'acqua utilizzata nel processo produttivo provenga da RETE IDRICA comunale /consortile e venga utilizzata solo per il lavaggio delle attrezzature e dei locali di produzione è sufficiente dimostrare di la provenienza esclusiva dell'acqua utilizzata.

a.2) Nel caso in cui l'acqua utilizzata nel processo produttivo provenga da RETE IDRICA comunale /consortile e venga utilizzata nel processo produttivo l'azienda effettua una volta l'anno un'analisi microbiologica dell'acqua, alternando controllo di routine e controllo di verifica, e un'analisi chimica dell'acqua, parametri di routine chimica, per verificare l'idoneità dell'impianto di distribuzione dell'acqua all'interno dello stabilimento (dal contatore ai punti erogatori). I prelievi vanno effettuati a rotazione dai diversi punti di erogazione. L'esame microbiologico deve comprendere per i parametri di routine Coliformi 37°C e Escherichia coli e per i parametri di verifica Coliformi 37°C, Escherichia coli e Enterococchi). L'esame chimico deve comprendere parametri organolettici, pH, conducibilità, ferro e ammonio.

Nel caso di analisi NC si provvederà a sospendere l'utilizzo dell'acqua potabile per il tempo necessario ad una disinfezione straordinaria con disinfettanti appropriati del tratto idrico di competenza dell'azienda, seguita da analisi relativa ai parametri anomali. A seguito di risultato conforme si riprenderà l'uso dell'acqua di rete.

In mancanza di acqua riconosciuta potabile si potrà procedere o alla sospensione temporanea delle produzioni o all'uso di acqua potabile portata in azienda tramite cisterna mobile/autobotte o alla clorazione dell'acqua di rete

b) POZZO

Se l'acqua utilizzata nel processo produttivo proviene da POZZO PRIVATO è necessario che il pozzo sia censito presso il SIAN dell'ASL territorialmente competente e che vengano effettuate in autocontrollo le verifiche previste. In caso di nuovo attingimento è necessario il giudizio di idoneità rilasciato dal SIAN territorialmente competente a seguito della presentazione di dichiarazione di impossibilità di allacciamento all'acquedotto pubblico, una relazione tecnica sull'impianto, una relazione geologica sull'area di captazione e all'effettuazione di un ciclo annuale di 4 analisi microbiologiche e 1 analisi chimica.

Per mantenere l'idoneità all'uso devono essere eseguita almeno un'analisi annuale completa (microbiologica e chimica) se l'acqua è utilizzata solo per attività di lavaggio e almeno due analisi all'anno complete se l'acqua entra nel processo produttivo. L'analisi completa deve comprendere Coliformi 37°C, Escherichia coli, Enterococchi, parametri organolettici, pH, conducibilità, ammonio, nitriti, nitrati, nichel, cromo e piombo. Inoltre in questo caso occorre ricercare i parametri delle fonti locali di pericolo in base al bacino di utenza.

In caso di riscontro nell'acqua di parametri microbiologici e/o chimici con valori fuori norma, l'utilizzo dell'acqua di pozzo in azienda deve essere sospeso e può essere ripreso in subordine all'installazione degli adeguati trattamenti di potabilizzazione (cloratore, demetallizzatori, filtri a carboni attivi, resine a scambio ionico) e successivo ricontrollo favorevole ad installazione avvenuta.

In mancanza di acqua riconosciuta potabile si potrà procedere in via temporanea o alla sospensione delle produzioni o all'uso di acqua potabile portata in azienda tramite cisterna mobile/autobotte

In caso di impossibilità a ovviare alla NC si provvederà all'allacciamento ad acquedotto pubblico.

<p>Registrazione</p> 	<p>In caso di parametri dell'acqua NON conformi compilazione del registro/scheda delle NC.</p>
<p>Documentazione</p> 	<p><i>In tutti i casi</i></p> <p>Planimetria con l'ubicazione della rete idrica con i punti di utilizzo</p> <p>Registro/scheda NC</p> <p><i>Caso a.1)</i></p> <p>Copia contratto fornitura, ultima bolletta</p> <p><i>Caso a.2)</i></p> <p>Copia contratto fornitura, ultima bolletta</p> <p>Copia delle analisi eseguite in azienda.</p> <p><i>Caso b</i></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> <p>Copia delle analisi eseguite in azienda</p> <p>Documentazione tecnica relativa all'eventuale impianto di potabilizzazione delle acque.</p>
<p>Verifica</p> 	<p>Corretta archiviazione della documentazione prevista.</p> <p>Assenza di non conformità non risolte nei tempi indicati nel registro delle non conformità.</p> <p>Rispetto di prescrizioni/indicazioni date dall'ente erogatore di acqua potabile</p> <p>Nel caso in cui l'acqua si sottoposta ad un trattamento di clorazione, i controlli batteriologici effettuati dall'impresa devono essere sempre abbinati al controllo del cloro residuo; la negatività del controllo batteriologico potrebbe infatti dipendere dalla presenza di cloro in quantità superiore a quella ammessa nelle acque ad uso alimentare.</p> <p>Si rammenta che, ai fini dell'autorizzazione per lo scarico dei reflui, è necessario effettuare in autocontrollo, verifiche sulle acque in uscita (D.Lgs 152/2006).</p>
<p>Note</p> 	<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, per la lotta antincendio e per il raffreddamento degli impianti frigoriferi. Le relative condutture, chiaramente distinguibili, non devono consentire usi diversi che possono rappresentare una fonte di contaminazione per gli alimenti.</p>

g) CONTROLLO DELLE TEMPERATURE

Riferimenti normativi



Reg. CE 852/04 Capo I articolo 4: requisiti generali e specifici in materia d'igiene

3. Gli operatori del settore alimentare se necessario adottano le seguenti misure igieniche specifiche:

- c) rispetto dei requisiti in materia di controllo delle temperature degli alimenti;
- d) mantenimento della catena del freddo;

Reg. CE 852/04 Allegato II Capitolo I: requisiti generali applicabili alle strutture destinate agli alimenti

2. Lo schema, la progettazione, la costruzione, l'ubicazione e le dimensioni delle strutture destinate agli alimenti devono:

- d) ove necessario, disporre di adeguate strutture per la manipolazione e il magazzinaggio a temperatura controllata, con sufficiente capacità per mantenere i prodotti alimentari in condizioni adeguate di temperatura e progettate in modo che la temperatura possa essere controllata e, ove opportuno, registrata.

Reg. CE 852/04 Allegato II Capitolo IV: trasporto

7. Ove necessario, i vani di carico dei veicoli e/o i contenitori utilizzati per trasportare i prodotti alimentari debbono essere atti a mantenere questi ultimi in condizioni adeguate di temperatura e consentire che la temperatura possa essere controllata.

Reg. CE 852/04 Allegato II capitolo IX requisiti applicabili ai prodotti alimentari

5. Le materie prime, gli ingredienti, i prodotti intermedi e quelli finiti, in grado di consentire la crescita di microrganismi patogeni o la formazione di tossine non devono essere conservati a temperature che potrebbero comportare rischi per la salute. La catena del freddo non deve essere interrotta. È tuttavia permesso derogare al controllo della temperatura per periodi limitati, qualora ciò sia necessario per motivi di praticità durante la preparazione, il trasporto, l'immagazzinamento, l'esposizione e la fornitura, purché ciò non comporti un rischio per la salute.

6. Se i prodotti alimentari devono essere conservati o serviti a bassa temperatura, è necessario raffreddarli il più rapidamente possibile, al termine del trattamento termico, o dell'ultima fase di preparazione se non è applicato un trattamento termico, ad una temperatura che non provochi rischi per la salute.

7. Lo scongelamento dei prodotti alimentari deve essere effettuato in modo tale da ridurre al minimo il rischio di proliferazione di microrganismi patogeni o la formazione di tossine. Nel corso dello scongelamento, gli alimenti devono essere sottoposti a temperature che non comportino rischi per la salute. Qualora il liquido proveniente dal processo di scongelamento possa costituire un rischio per la salute, esso deve essere adeguatamente allontanato. Dopo lo scongelamento, gli alimenti devono essere manipolati in maniera tale da ridurre al minimo il rischio di proliferazione di microrganismi patogeni o la formazione di tossine.

Reg. CE 852/04 Allegato II capitolo XI - trattamento termico

I seguenti requisiti si applicano solo agli alimenti immessi sul mercato in contenitori ermeticamente chiusi.

1. Qualsiasi procedimento di trattamento termico per la trasformazione di un prodotto non trasformato o per la trasformazione ulteriore di un prodotto trasformato deve:

- a) innalzare ogni parte del prodotto sottoposto al trattamento a una determinata temperatura per un determinato periodo di tempo;
- b) impedire che il prodotto subisca contaminazioni nel corso del processo.

2. Al fine di garantire che il procedimento usato raggiunga gli obiettivi ricercati, gli operatori del settore alimentare devono controllare regolarmente i principali parametri pertinenti (in particolare la temperatura, la pressione, la

	<p><i>sigillatura e le caratteristiche microbiologiche), anche ricorrendo ad apparecchiature automatiche.</i></p> <p><i>3. I procedimenti utilizzati devono essere conformi alle norme riconosciute a livello internazionale (ad esempio, la pastorizzazione, il procedimento UHT o la sterilizzazione).</i></p> <p>Reg CE 853/04 Allegato III Sezione I Capitolo VII: magazzinaggio e trasporto</p> <p><i>Gli operatori del settore alimentare devono garantire che il magazzinaggio e il trasporto delle carni di ungulati domestici abbia luogo conformemente ai seguenti requisiti.</i></p> <p><i>1. a) Salvo che altre disposizioni specifiche non stabiliscano diversamente, l'ispezione post mortem deve essere immediatamente seguita da raffreddamento nel macello per assicurare una temperatura in tutta la carne non superiore a 3°C per le frattaglie e a 7°C per le altre carni, secondo una curva di raffreddamento che consenta una continua diminuzione della temperatura. Tuttavia la carne può essere sezionata e disossata durante il raffreddamento a norma del cap. V, paragr. 4.</i></p> <p><i>2. La carne deve raggiungere la temperatura di cui al punto 1 e restare a tale temperatura durante il magazzinaggio.</i></p> <p><i>3. La carne deve raggiungere la temperatura di cui al punto 1 prima del trasporto e restare a tale temperatura durante il trasporto. Tuttavia, il trasporto può avvenire anche, allorché sia consentito dall'autorità competente, ai fini della produzione di prodotti specifici, a condizione che:</i></p> <p><i>a) tale trasporto avvenga in conformità delle norme specificate dall'autorità competente in materia di trasporto da un determinato stabilimento a un altro;</i></p> <p><i>b) le carni lascino il macello, o il laboratorio di sezionamento situato nei locali del macello, immediatamente e il trasporto abbia una durata non superiore a due ore.</i></p> <p><i>4. Le carni destinate al congelamento devono essere congelate senza indebiti ritardi, tenendo conto del periodo di stabilizzazione eventualmente necessario prima del congelamento stesso.</i></p> <p>Reg. CE 853/04 Allegato III Sezione V Capitolo III: igiene durante e dopo la produzione</p> <p><i>Gli operatori del settore alimentare che producono carni macinate, preparazioni di carne e carni separate meccanicamente devono garantire il rispetto dei seguenti requisiti.</i></p> <p><i>1. Tali operazioni devono essere organizzate in modo da prevenire o minimizzare la contaminazione. A tal fine gli operatori del settore alimentare devono garantire in particolare che le carni utilizzate:</i></p> <p><i>a) siano ad una temperatura non superiore a 4°C per i volatili da cortile, a 3°C per le frattaglie e a 7°C per le altre carni e</i></p> <p><i>b) siano portate gradualmente nei locali di preparazione, secondo necessità.</i></p>
<p>Finalità</p> 	<p>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:</p> <ul style="list-style-type: none"> ❖ <i>l'uso del calore</i> ❖ <i>l'utilizzo del freddo</i> ❖ <i>la combinazione di entrambi</i>
<p>Modalità</p> 	<p>L'operatore deve garantire il corretto funzionamento degli apparecchi deputati al trattamento termico (celle frigorifere, forni, pastorizzatori, etc), con il tempestivo e preciso rilievo in caso di mancato o cattivo funzionamento.</p>

<p>Procedura corretta</p> 	<p>Basse temperature</p> <p>Le basse temperature rappresentano il più diffuso mezzo di conservazione degli alimenti di origine animale. L'applicazione del freddo dalla produzione fino al consumo è un'eccellente garanzia nella prevenzione delle tossinfezioni alimentari e delle alterazioni dei prodotti. Il freddo esercita la sua azione ritardante o bloccante la riproduzione batterica impedendo le attività enzimatiche.</p> <p>Tutte le attrezzature (cella frigorifera, armadi frigoriferi, ecc...) devono essere dotate di un termometro per permettere la misurazione della temperatura in ogni momento, in maniera da consentire il rispetto dei limiti di legge e/o di quelli previsti nel piano aziendale di autocontrollo</p> <p>Trattamenti termici</p> <p>Il vantaggio dell'impiego del calore deriva dal fatto che l'aumento della temperatura determina una riduzione della carica batterica, piuttosto che un aumento della denaturazione dei principi nutritivi.</p> <p>Relativamente all'utilizzo del calore per determinati prodotti a base di carne (prodotti di salumeria cotti) si fa generalmente riferimento alla pastorizzazione.</p> <p>La pastorizzazione è ottenuta mediante un trattamento comportante: i) una temperatura elevata durante un breve periodo (almeno 72 C° per 15 secondi); ii) una temperatura moderata durante un lungo periodo (es. almeno 63 C° per 30 minuti);o iii) ogni altra combinazione tempo-temperatura che permetta di ottenere un effetto equivalente.</p> <p>Normalmente nei prodotti a base di carne cotti viene applicata una combinazione tempo-temperatura secondo lo schema esemplificativo riportato nella scheda allegata alla presente procedura.</p> <p>Tutte le apparecchiature atte a misurare la temperatura devono essere tali da consentire il rispetto dei parametri previsti nel piano aziendale di autocontrollo</p>
<p>Registrazione</p> 	<p>Celle frigorifere</p> <p>Non si ritiene necessario registrare le temperature; può essere sufficiente il controllo visivo del valore numerico che compare all'esterno della cella o di un termometro posizionato all'interno dell'apparecchiatura frigorifera.</p> <p>Cottura/Pastorizzazione/Sterilizzazione</p> <p>Se l'attrezzatura effettua un trattamento termico correlando automaticamente tempo/temperatura, sarà sufficiente verificare il corretto funzionamento dell'apparecchiatura.</p> <p>Se l'attrezzatura non correla in automatico tempo/temperatura, la verifica del raggiungimento dei parametri stabiliti sarà a carico dell'OSA, senza l'obbligo di registrazione.</p>
<p>Documentazione</p> 	<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 approvata.</p> <p>In caso di anomalie riscontrate in fase di verifica delle temperature sarà cura dell'operatore segnalare la problematica sul registro/scheda delle non conformità e predisporre un'azione correttiva.</p> <p>Le dichiarazioni di conformità delle attrezzature e della manutenzione richiesta ed effettuata devono essere conservate nel materiale cartaceo del manuale di autocontrollo.</p> <p>Dichiarazione annuale di verifica del corretto funzionamento dei sistemi di rilevazione della temperatura.</p> <p>Registro/scheda NC.</p>
<p>Verifica</p> 	<p>In caso di NC, l'OSA dovrà adottare idonee misure correttive per garantire la sicurezza delle produzioni.</p> <p>Sul prodotto finito si effettueranno i campionamenti per le determinazioni dei criteri di sicurezza alimentare e/o di igiene del processo previsti dal Regolamento CE 2073/05 e s.m.i.</p>

Note



In considerazione dell'importanza delle temperature per la salubrità degli alimenti, le stesse dovranno essere codificate secondo la normativa vigente e/o bibliografia e/o altro sistema validato dall'OSA.

Scheda indicativa Tempi e Temperature di cottura di alcuni prodotti a base di carne

PROSCIUTTO COTTO

La cottura del prosciutto cotto è realizzata in forni a vapore o in caldaie ad acqua.

- 1) in forni a vapore: temperatura del vapore 80-85°C, circa 75 minuti/Kg carne
- 2) in caldaie con acqua calda:
 - a temperatura costante (80°C) mantenuta fino a che la temperatura a cuore abbia raggiunto il valore di 71-72°C → buoni risultati (per un prosciutto di 8-10 Kg servono circa 10 ore)
 - a temperatura crescente o "a scalini": si parte da 40-60°C e si scalda, aumentando la temperatura ogni 1-2 ore, fino a 82-85°C; da questo punto si calcola 1 ora/Kg di prosciutto; si controlla con ago-sonda il raggiungimento a cuore di 71-72°C → ottimi risultati (questo sistema garantisce maggiore uniformità, succulenza e arrossamento del prodotto ma richiede tempi di cottura più lunghi: fino a 15-16 ore).

E' importante per prevenire la sporulazione e lo sviluppo dei microrganismi sporigeni che sia limitato al massimo il periodo di tempo in cui il prodotto rimane nell'intervallo tra 55 e 15°C. per questo motivo i prosciutti possono subire un iniziale raffreddamento con doccia (o immersione in vasche di acqua fredda) fino al raggiungimento di 15°C per poi passare al raffreddamento in cella, fino a che la temperatura raggiunge i 4°C (circa 24 ore) prima della rimozione degli stampi di cottura. I prosciutti contenenti polifosfati devono essere cotti a temperature un po' più elevate.

I prosciutti confezionati sottovuoto possono essere sottoposti ad un ciclo di pastorizzazione che consiste in un trattamento termico molto rapido e superficiale utile a prolungare la vita del prodotto stesso; questo procedimento tecnico elimina infatti ogni traccia microbica, peraltro solo superficiale, dovuta alla manipolazione della carne dal momento dell'apertura degli stampi fino all'inserimento nel sacco alluminato.

MORTADELLA

La cottura si articola in diverse tappe: asciugamento, precottura e cottura. La temperatura finale al cuore del prodotto deve arrivare sopra i 71°C. In seguito alla cottura la mortadella deve essere raffreddata nel più breve tempo possibile.

INSACCATI COTTI

Sono prodotti con carni macinate pronti per il consumo, leggermente salate per conferire gusto e permettere l'estrazione delle proteine necessarie a legare l'impasto. La cottura si mantiene intorno ai 68-72°C a cuore del prodotto con una temperatura dell'acqua di cottura pari a 72-73°C. La stabilizzazione termica incompleta, la mancanza di acidificazione e stagionatura, lo rendono un prodotto da conservare protetto e in condizioni di refrigerazione.

Per gli insaccati cotti affumicati il trattamento termico prevede un primo riscaldamento a 50°C, quindi una fase di affumicatura a 75°C, e infine una cottura in stufa o per immersione a 72-78°C.

h) IGIENE E SALUTE DEL PERSONALE	
Riferimenti normativi 	<p>Reg. CE 852/04 Allegato II capitolo VIII: igiene del personale</p> <p>1. Ogni persona... deve mantenere uno standard elevato di pulizia personale ed indossare indumenti adeguati, puliti e, ove necessario, protettivi.</p> <p>2. Nessuna persona affetta da malattia o portatrice di malattia trasmissibile attraverso gli alimenti o che presenti, per esempio, ferite infette, infezioni della pelle, piaghe o soffra di diarrea deve essere autorizzata a qualsiasi titolo a manipolare alimenti e ad entrare in qualsiasi area di trattamento degli alimenti, qualora esista una probabilità di contaminazione diretta o indiretta degli alimenti. Il lavoratore deve denunciare immediatamente la propria malattia o i propri sintomi, precisando se possibile le cause, al responsabile dell'impresa alimentare.</p>
Finalità 	<p>Evitare la contaminazione del prodotto, da parte degli operatori, durante le fasi di lavorazione.</p>
Modalità 	<p>Il personale opera secondo le indicazioni riportate in procedura.</p>
Procedura corretta 	<p>Immediatamente prima di iniziare a lavorare l'operatore deve lavarsi le mani utilizzando sapone liquido e acqua calda: questa operazione è sicuramente uno dei metodi migliori per prevenire la contaminazione batterica degli alimenti. La pulizia deve essere effettuata insaponando accuratamente la cute, strofinando vigorosamente le mani e gli avambracci, prestando particolare attenzione sotto le unghie e tra le dita. (vedi esempio di istruzione operativa)</p> <p>Le mani devono essere asciugate con salviette monouso o getti di aria calda. Oltre che all'inizio delle lavorazioni le mani devono essere lavate ad ogni ripresa del lavoro dopo interruzioni (manipolazione di prodotti diversi, pause, accesso ai servizi igienici), o dopo aver toccato interruttori, maniglie, telefoni e simili. Le unghie devono essere mantenute corte e senza smalto.</p> <p>Non devono essere indossati forcine fermacapelli, bracciali, gioielli, orologi o anelli e utilizzati profumi. Si deve evitare l'uso e l'introduzione nel laboratorio di oggetti di piccole dimensioni in grado di determinare una contaminazione fisica degli alimenti (es. graffette, pinzatrici con punti metallici, penne con cappuccio, ecc.). Foruncoli, tagli, ferite di qualsiasi genere devono essere sempre protetti con cerotti, bendaggi idonei e, se sulle mani, da guanti monouso o in materiale sanificabile.</p> <p>Nel caso in cui un addetto presenti sintomi riferibili a malattie gastrointestinali o a infezioni orofaringee e dell'albero respiratorio, dovrà riferirlo immediatamente al responsabile dello stabilimento e, qualora effettui lavorazioni o manipolazioni degli alimenti, prenderà opportune e aggiuntive precauzioni (esempio uso di mascherine naso-bocca, lavaggio normale e disinfezione delle mani con Sali quaternari d'ammonio dopo l'uso dei servizi ecc.)</p> <p>Gli abiti civili possono veicolare sporcizia e batteri; pertanto al fine di evitare di trasportare nel laboratorio di lavorazione microrganismi potenzialmente pericolosi, il personale deve indossare all'interno dei locali di lavorazione solo indumenti idonei e puliti (camice e grembiule) e calzature apposite (stivali di gomma oppure altre calzature in materiale lavabile) e munirsi di copricapo in grado di contenere la capigliatura.</p> <p>Il cambio d'abiti deve avvenire nel locale spogliatoio, dove devono essere presenti appositi armadietti a doppio scomparto per mantenere una netta</p>

	<p>separazione fra abiti civili e abiti da lavoro. Negli armadietti, che gli operatori devono mantenere nelle migliori condizioni igieniche possibili, è vietato riporre coltelli, altre attrezzature e materiale estraneo. Qualora gli abiti da lavoro non siano in materiale "usa e getta" il lavaggio può avvenire anche presso l'azienda o al domicilio del lavoratore. Il cambio degli abiti da lavoro deve avvenire con frequenza tale da garantire che gli addetti siano sempre puliti.</p> <p>L'accesso ai locali di lavorazione è permesso solo agli addetti e non a visitatori. Eventuali visitatori (visite ispettive di clienti o enti preposti al controllo) dovranno essere muniti di calzari, copricapo e grembiule monouso. Deve comunque essere richiesto ai visitatori di rimanere a debita distanza dai tavoli di lavorazione e di evitare l'ingresso negli ambienti in cui è presente un delicato equilibrio microbico.</p> <p>All'interno dei locali di lavorazione non si devono consumare cibi o bevande e non si deve fumare. È vietato transitare all'esterno con le calzature e gli abiti da lavoro o utilizzare per le lavorazioni gli stessi indumenti utilizzati per altre attività non direttamente inerenti la lavorazione delle carni.</p>
<p>Registrazione</p> 	<p>Non si ritiene necessario effettuare alcuna registrazione in quanto chi svolge l'attività è controllore del livello di igiene dell'impianto di produzione. Pertanto è sufficiente applicare la procedura riportata nel piano di autocontrollo o presenti nel manuale di corretta prassi operativa approvato.</p>
<p>Documentazione</p> 	<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>È utile predisporre delle istruzioni operative da appendere nel locale spogliatoio, nei servizi igienici e nel locale di lavorazione che servono da promemoria su come comportarsi correttamente.</p> <p>In caso di anomalie riscontrate in fase di verifica dell'applicazione della procedura o in qualunque altro momento sarà cura dell'operatore segnalare la problematica sul registro delle non conformità e predisporre un'azione correttiva.</p>
<p>Verifica</p> 	<p>Il titolare verifica che il personale rispetti quanto riportato nel piano di autocontrollo o nel manuale di corretta prassi igienica approvato, attenendosi egli stesso a quanto predisposto.</p>
<p>Note</p> 	<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>

Operazione 1

Lavarsi le mani a fondo sotto l'acqua calda corrente e spruzzare sapone liquido sul palmo di una mano



Operazione 2

Sfregare le mani insieme per insaponarle



Operazione 3

Sfregare il palmo di una mano sul dorso dell'altra e tra le dita; poi ripetere con l'altra mano.



Operazione 4

Sfregare fra ciascun dito e attorno ai pollici.



Operazione 5

Sciacquare il sapone con acqua pulita.



Operazione 6

Asciugarsi a fondo le mani con panni "usa e getta".

i) FORMAZIONE	
<p>Riferimenti normativi</p> 	<p>Reg. CE 852/04 Allegato II capitolo XII formazione <i>Gli operatori del settore alimentare devono assicurare:</i></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. che gli addetti alla manipolazione degli alimenti siano controllati e/o abbiano ricevuto un addestramento e/o una formazione, in materia d'igiene alimentare, in relazione al tipo di attività; 2. che i responsabili dell'elaborazione e della gestione della procedura di cui all'articolo 5, paragrafo 1 del presente regolamento, o del funzionamento delle pertinenti guide abbiano ricevuto un'adeguata formazione per l'applicazione dei principi del sistema HACCP; e 3. che siano rispettati i requisiti della legislazione nazionale in materia di programmi di formazione per le perso. <p>Accordo Stato-Regioni relativo a "Linee guida applicative del Regolamento n. 852/2004/CE del Parlamento europeo e del Consiglio sull'igiene dei prodotti alimentari".</p> <p><i>E' opportuno richiamare l'attenzione degli operatori del settore alimentare sull'idonea formazione del personale che opera all'interno della propria impresa alimentare. L'operatore deve assicurare che il personale sia correttamente formato circa:</i></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. l'igiene alimentare, con particolare riguardo alle misure di prevenzione dei pericoli igienico sanitari connessi alla manipolazione degli alimenti 2. l'applicazione delle misure di autocontrollo ... (omissis) ... correlate allo specifico settore alimentare e alle mansioni svolte. <p><i>Il personale deve essere inoltre informato su: rischi, punti critici, misure correttive e preventive. ne che operano in determinati settori alimentari.</i></p>
<p>Finalità</p> 	<p>Formare ed aggiornare gli addetti alla lavorazione sui principi igienici di base e sulla corretta operatività, onde evitare comportamenti che possano compromettere una qualsiasi fase delle attività di lavorazione con conseguenti non conformità che potrebbero, nei casi più gravi, inficiare la salubrità degli alimenti manipolati.</p> <p>Formare e aggiornare il personale, in base al proprio ruolo nell'azienda ed alla sua competenza, sui contenuti del piano aziendale di autocontrollo o del manuale di corretta prassi operativa approvato.</p>
<p>Modalità</p> 	<p>La formazione del personale addetto alle attività produttive, può avvenire avvalendosi di risorse interne o esterne all'azienda.</p>
<p>Procedura corretta</p> 	<p>In considerazione del fatto che spesso si tratta di aziende a conduzione familiare, cooperativa agricola ecc. e comunque non un numero di addetti limitato, la formazione può avvenire anche attraverso il passaggio diretto delle informazioni, sia a carattere igienico-sanitario sia relativamente ai processi di produzione, dal titolare agli altri addetti alla lavorazione, qualora il titolare abbia una sufficiente conoscenza della materia e sia in grado di trasmettere agli altri le proprie competenze.</p> <p>Nel caso in cui sia il titolare stesso il responsabile della formazione degli altri addetti, deve essere in grado di dimostrare il proprio grado di competenza mediante attestati di partecipazione a corsi di formazione, tenuti da personale ASL, associazioni di categoria ecc, e/o con documentazione acquisita tramite internet, riviste specializzate o altra idonea fonte.</p> <p>All'occorrenza gli addetti parteciperanno a corsi di aggiornamento tenuti da personale ASL, Associazioni di categoria ecc., ma si deve fortemente incoraggiare la formazione a domicilio, attraverso l'elaborazione di opuscoli informativi e la consulenza di personale tecnico specifico.</p> <p>Nel caso di personale avventizio o impiegato stagionalmente, si deve</p>

	<p>comunque garantire che ogni lavoratore sia in possesso di adeguate conoscenze dei principi di igiene di base. Nel caso in cui non sia possibile far frequentare appositi corsi, si può ricorrere alla formazione diretta mediante affiancamento con personale già esperto.</p> <p>Il responsabile dello stabilimento ha l'obbligo di predisporre ed attuare un programma di formazione del proprio personale, che deve essere articolato a diversi livelli, a seconda dell'esperienza pregressa e delle specifiche mansioni.</p> <p>Il programma dovrebbe affrontare almeno i seguenti argomenti, tenendo conto dell'esperienza pregressa e delle specifiche mansioni:</p> <ul style="list-style-type: none"> • natura e caratteristiche dei prodotti elaborati • rischi legati alle lavorazioni e punti critici • igiene del personale e delle attrezzature • nozioni microbiologiche di base • corrette modalità di pulizia e di utilizzo dei detergenti e dei sanificanti • principi di corretto comportamento lavorativo e applicazioni delle azioni correttive in caso di non conformità, in osservanza di quanto previsto nel piano di autocontrollo o nel manuale di corretta prassi igienica approvato <p>Nel caso non sia possibile procedere alla formazione teorica prima di avviare il personale alle proprie mansioni, si può ricorrere alla distribuzione di opuscoli informativi e alla formazione diretta mediante affiancamento con personale già esperto.</p> <p>Qualora la formazione sia tenuta da terzi qualificati, il programma dovrebbe affrontare almeno i seguenti argomenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> • igiene del personale e delle attrezzature • nozioni microbiologiche di base • principi di corretto comportamento lavorativo e applicazioni delle azioni correttive in caso di non conformità in osservanza di quanto previsto nel piano di autocontrollo o nel manuale di corretta prassi operativa approvato
<p>Registrazione</p> 	<p>In caso di anomalie riscontrate nel comportamento degli addetti sarà cura del titolare segnalare la problematica sul registro/scheda delle non conformità e predisporre un'azione correttiva.</p>
<p>Documentazione</p> 	<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>In caso di attività di formazione svolta da terzi, documentazione riportante l'elenco dei partecipanti, le date dei momenti formativi, gli argomenti trattati, eventuale materiale informativo distribuito (opuscoli, articoli, attestati di partecipazione, ecc) ed il tipo di qualifica del docente.</p>
<p>Verifica</p> 	<p>Nel caso in cui siano presenti degli addetti, il titolare/responsabile dell'autocontrollo si assicura che tutti gli operatori siano a conoscenza delle norme igieniche fondamentali e delle buone pratiche di lavorazione. La verifica può essere condotta anche sul campo, osservando direttamente le manualità operative e correggendo i comportamenti scorretti. La supervisione da parte del responsabile deve essere continua.</p>
<p>Note</p> 	<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. 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" indica come "una formazione appropriata non richiede necessariamente una partecipazione a corsi di formazione, bensì può essere ottenuta anche attraverso campagne di informazione promosse dalle organizzazioni professionali o dalle competenti autorità, mediante manuali di corretta prassi operativa, ecc.".</p>

j) RINTRACCIABILITA' E RITIRO DAL COMMERCIO

Riferimenti normativi



Reg. CE 178/02

Articolo 18 Rintracciabilità

1. È disposta in tutte le fasi della produzione, della trasformazione e della distribuzione la rintracciabilità degli alimenti, dei mangimi, degli animali destinati alla produzione alimentare e di qualsiasi altra sostanza destinata o atta a entrare a far parte di un alimento o di un mangime.

2. Gli operatori del settore alimentare e dei mangimi devono essere in grado di individuare chi abbia fornito loro un alimento, un mangime, un animale destinato alla produzione alimentare o qualsiasi sostanza destinata o atta a entrare a far parte di un alimento o di un mangime. A tal fine detti operatori devono disporre di sistemi e di procedure che consentano di mettere a disposizione delle autorità competenti, che le richiedano, le informazioni al riguardo.

3. Gli operatori del settore alimentare e dei mangimi devono disporre di sistemi e procedure per individuare le imprese alle quali hanno fornito i propri prodotti. Le informazioni al riguardo sono messe a disposizione delle autorità competenti che le richiedano.

4. Gli alimenti o i mangimi che sono immessi sul mercato della Comunità o che probabilmente lo saranno devono essere adeguatamente etichettati o identificati per agevolarne la rintracciabilità, mediante documentazione o informazioni pertinenti secondo i requisiti previsti in materia da disposizioni più specifiche.

Articolo 19 Obblighi relativi agli alimenti: operatori del settore alimentare

1. Se un operatore del settore alimentare ritiene o ha motivo di ritenere che un alimento da lui importato, prodotto, trasformato, lavorato o distribuito non sia conforme ai requisiti di sicurezza degli alimenti, e l'alimento non si trova più sotto il controllo immediato di tale operatore del settore alimentare, esso deve avviare immediatamente procedure per ritirarlo e informarne le autorità competenti. Se il prodotto può essere arrivato al consumatore, l'operatore informa i consumatori, in maniera efficace e accurata, del motivo del ritiro e, se necessario, richiama i prodotti già forniti ai consumatori quando altre misure siano insufficienti a conseguire un livello elevato di tutela della salute.

2. Gli operatori del settore alimentare responsabili di attività di vendita al dettaglio o distribuzione che non incidono sul confezionamento, sull'etichettatura, sulla sicurezza o sull'integrità dell'alimento devono, entro i limiti delle rispettive attività, avviare procedure per ritirare dal mercato i prodotti non conformi ai requisiti di sicurezza alimentare e contribuire a garantire la sicurezza degli alimenti trasmettendo al riguardo le informazioni necessarie ai fini della loro rintracciabilità, collaborando agli interventi dei responsabili della produzione, della trasformazione e della lavorazione e/o delle autorità competenti.

3. Gli operatori del settore alimentare informano immediatamente le autorità competenti quando ritengano o abbiano motivo di ritenere che un alimento da essi immesso sul mercato possa essere dannoso per la salute umana. Essi informano le autorità competenti degli interventi adottati per evitare rischi al consumatore finale e non impediscono né scoraggiano la cooperazione di chiunque con le autorità competenti, in base alla legislazione nazionale e alla prassi legale, nel caso in cui tale cooperazione possa prevenire, ridurre o eliminare un rischio derivante da un prodotto alimentare.

5. Gli operatori del settore alimentare collaborano con le autorità competenti riguardo ai provvedimenti volti ad evitare o ridurre i rischi provocati da un alimento che forniscono o hanno fornito.

Reg. CE 1935/04

Articolo 17 Rintracciabilità

1. La rintracciabilità dei materiali e degli oggetti è garantita in tutte le fasi per facilitare il controllo, il ritiro dei prodotti difettosi, le informazioni ai

	<p><i>consumatori e l'attribuzione della responsabilità.</i></p> <p><i>2. Tenendo in debito conto la fattibilità tecnologica, gli operatori economici dispongono di sistemi e di procedure che consentono l'individuazione delle imprese da cui e a cui sono stati forniti i materiali e gli oggetti e, se del caso, le sostanze e i prodotti, disciplinati dal presente regolamento e dalle relative misure di applicazione, usati nella loro lavorazione. Tali informazioni sono rese disponibili alle autorità competenti che le richiedano.</i></p> <p><i>3. I materiali e gli oggetti immessi sul mercato comunitario sono individuabili da un sistema adeguato che ne consente la rintracciabilità mediante l'etichettatura o documentazione o informazioni pertinenti.</i></p>
<p>Finalità</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>
<p>Modalità</p> 	<p>Individuazione del lotto inteso come insieme di unità di vendita prodotte, fabbricate o confezionate in circostanze praticamente identiche al fine di escludere dal commercio alimenti non conformi.</p> <p>Attivazione, in caso di non conformità del prodotto, di una procedura di ritiro e/o richiamo dal mercato.</p>
<p>Procedura corretta</p> 	<p>TRACCIABILITA'</p> <p>L'azienda deve adottare 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.) e che fornisca informazioni 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>Il Reg. CE 178/2002 non impone l'obbligo per gli operatori di possedere una procedura di collegamento tra le materie prime introdotte ed i prodotti finiti commercializzati. Tuttavia, non si possono sottovalutare gli effetti sulle modalità di ritiro/richiamo del prodotto che la mancanza di una procedura di tracciabilità interna è in grado di ingenerare (danni economici e di immagine, coinvolgimento immotivato nel sistema di allerta alimentare dei propri clienti, ecc.). Pertanto, ove compatibile con le risorse dell'impresa alimentare, è preferibile adottare un sistema di tracciabilità interna che permetta di correlare il lotto di produzione con gli ingredienti, additivi e materiale di confezionamento utilizzati.</p> <p>ETICHETTATURA</p> <p>Ogni lotto omogeneo di prodotto finito deve essere adeguatamente etichettato o identificato, per agevolarne la rintracciabilità.</p> <p>Il numero di lotto può essere sostituito dal giorno di confezionamento, dal termine minimo di conservazione o scadenza a condizione che riportino almeno giorno e mese. L'azienda può riportare il lotto di produzione sui documenti di accompagnamento per una più agevole rintracciabilità.</p> <p>La documentazione o le informazioni devono essere pertinenti e rispettare la normativa vigente.</p> <p>RINTRACCIABILITA'</p> <p>La rintracciabilità dei prodotti e dei vari componenti costituisce l'oggetto dell'art.18 del Reg. CE 178/2002. In particolare, il regolamento prevede l'obbligo di rintracciare gli alimenti, i mangimi e tutte le sostanze che ne entrano a far parte, in tutte le fasi della catena produttiva alimentare.</p> <p>A tal fine gli operatori devono disporre di sistemi e di procedure che consentano di stabilire una correlazione tra le materie prime utilizzate, il</p>

fornitore, il prodotto finito ed il cliente al quale è stato venduto. Le informazioni al riguardo devono essere messe a disposizione delle autorità competenti che le richiedono.

La rintracciabilità è uno strumento necessario per mettere in atto eventuali operazioni di ritiro/richiamo di prodotti già venduti.

RITIRO/RICHIAMO

L'art. 19 del Reg. CE 178/02 prevede che, nel caso in cui un prodotto finito presenti un rischio immediato per la salute dei consumatori venga applicata la procedura di ritiro/richiamo del prodotto dal circuito distributivo.

Per *RITIRO* si intende qualsiasi misura, dell'operatore o dell'autorità competente, volta ad impedire la distribuzione e l'utilizzo di un prodotto non conforme al requisito di sicurezza.

Per *RICHIAMO* si intende il ritiro del prodotto rivolta anche al consumatore finale.

L'OSA, per garantire il **ritiro** dal mercato dei prodotti non conformi, deve, al più presto:

- individuare il lotto di produzione non conforme,
- segregare i prodotti a rischio (identificati come "merce non conforme" ed isolati in modo sicuro) 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",
- qualora il prodotto sia già stato immesso sul mercato, informare le autorità competenti (ASL) dell'attivazione della procedura di ritiro,
- procedere al ritiro, presso i propri clienti, dei prodotti non conformi,
- stabilire, in accordo con l'autorità competente, i provvedimenti da adottare sul lotto non conforme.

Qualora il prodotto sia già stato venduto al consumatore finale, e altre misure siano insufficienti a conseguire un livello elevato di tutela della salute, l'operatore dovrà procedere al **richiamo** del prodotto non conforme. In questo caso, considerata la gravità del pericolo, la durabilità del prodotto e l'estensione della distribuzione, dovrà provvedere, previo accordo con l'Autorità Competente, ad informare i consumatori attraverso i mezzi di informazione di volta in volta ritenuti più opportuni (es. cartellonistica, comunicati stampa e/o radio-televisivi, ecc.).

Quanto sopra descritto potrebbe attivarsi a seguito delle seguenti evenienze:

- segnalazione o prescrizione da parte dell'Autorità Competente,
- segnalazione da parte del fornitore o del cliente,
- evidenza di non conformità nel corso dei controlli effettuati dal produttore.

<p>Registrazione</p> 	<p>Ogni registrazione prevista nel piano aziendale di autocontrollo per garantire l'identificazione del lotto e la tracciabilità</p> <p>Deve sempre essere registrata la non conformità che ha dato origine al ritiro o al richiamo con l'indicazione precisa del prodotto, del suo lotto e delle motivazioni che hanno determinato il ritiro/richiamo.</p>				
<p>Documentazione</p> 	<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>Elenco fornitori (compresi trasportatori) ed elenco clienti 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.</p> <p>Copia delle eventuali informazioni fornite ai clienti e ai consumatori in caso di attivazione del sistema di richiamo</p> <p>Eventuali altri 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>				
<p>Verifica</p> 	<p>Se il sistema di rintracciabilità è ben strutturato, consente di ricavare agevolmente le seguenti informazioni:</p> <table border="1" data-bbox="504 882 1414 1415"> <thead> <tr> <th data-bbox="504 882 954 927">INFORMAZIONI IN ENTRATA</th> <th data-bbox="954 882 1414 927">INFORMAZIONI IN USCITA</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="504 931 954 1415"> <p>- <i>nominativo del fornitore (nome e ragione sociale della ditta, indirizzo sede legale, stabilimento di provenienza dell'alimento)</i></p> <p>- <i>natura dei beni ricevuti (tipologia e lotto)</i></p> <p>- <i>numero di telefono, fax, e-mail e nome di un referente della ditta fornitrice in modo da poterlo contattare immediatamente e collaborare in caso di urgente ritiro o messa in quarantena di un prodotto ricevuto che non risponde ai criteri di sicurezza alimentare.</i></p> </td> <td data-bbox="954 931 1414 1415"> <p>- <i>nominativo del cliente (nome e ragione sociale della ditta, indirizzo sede legale, stabilimento del cliente);</i></p> <p>- <i>natura dei prodotti forniti al cliente (tipologia), lotto e quantitativo</i></p> <p>- <i>numero di telefono, di fax, e-mail e punto di contatto del cliente in modo da poterlo contattare immediatamente e collaborare in caso di urgente ritiro o messa in quarantena di un prodotto ceduto che non risponde ai criteri di sicurezza alimentare.</i></p> </td> </tr> </tbody> </table>	INFORMAZIONI IN ENTRATA	INFORMAZIONI IN USCITA	<p>- <i>nominativo del fornitore (nome e ragione sociale della ditta, indirizzo sede legale, stabilimento di provenienza dell'alimento)</i></p> <p>- <i>natura dei beni ricevuti (tipologia e lotto)</i></p> <p>- <i>numero di telefono, fax, e-mail e nome di un referente della ditta fornitrice in modo da poterlo contattare immediatamente e collaborare in caso di urgente ritiro o messa in quarantena di un prodotto ricevuto che non risponde ai criteri di sicurezza alimentare.</i></p>	<p>- <i>nominativo del cliente (nome e ragione sociale della ditta, indirizzo sede legale, stabilimento del cliente);</i></p> <p>- <i>natura dei prodotti forniti al cliente (tipologia), lotto e quantitativo</i></p> <p>- <i>numero di telefono, di fax, e-mail e punto di contatto del cliente in modo da poterlo contattare immediatamente e collaborare in caso di urgente ritiro o messa in quarantena di un prodotto ceduto che non risponde ai criteri di sicurezza alimentare.</i></p>
INFORMAZIONI IN ENTRATA	INFORMAZIONI IN USCITA				
<p>- <i>nominativo del fornitore (nome e ragione sociale della ditta, indirizzo sede legale, stabilimento di provenienza dell'alimento)</i></p> <p>- <i>natura dei beni ricevuti (tipologia e lotto)</i></p> <p>- <i>numero di telefono, fax, e-mail e nome di un referente della ditta fornitrice in modo da poterlo contattare immediatamente e collaborare in caso di urgente ritiro o messa in quarantena di un prodotto ricevuto che non risponde ai criteri di sicurezza alimentare.</i></p>	<p>- <i>nominativo del cliente (nome e ragione sociale della ditta, indirizzo sede legale, stabilimento del cliente);</i></p> <p>- <i>natura dei prodotti forniti al cliente (tipologia), lotto e quantitativo</i></p> <p>- <i>numero di telefono, di fax, e-mail e punto di contatto del cliente in modo da poterlo contattare immediatamente e collaborare in caso di urgente ritiro o messa in quarantena di un prodotto ceduto che non risponde ai criteri di sicurezza alimentare.</i></p>				
<p>Note</p> 	<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, budella, ecc.).</p>				

K) CONTROLLI ANALITICI

Riferimenti normativi



REG. CE 852/04 *Capo II obblighi degli operatori del settore alimentare*

Art. 4 Requisiti generali e specifici in materia d'igiene

3. Gli operatori del settore alimentare se necessario adottano le seguenti misure igieniche specifiche:

a) rispetto dei criteri microbiologici relativi ai prodotti alimentari;

e) campionature e analisi.

Reg. CE 2073/05 *(così come modificato dal Reg. CE 1441/07 e dal Reg. CE 365/10)*

Art. 1 Oggetto e campo d'applicazione

Il presente regolamento stabilisce i criteri microbiologici per taluni microrganismi e le norme di attuazione che gli operatori del settore alimentare devono rispettare nell'applicazione delle misure di igiene generali e specifiche di cui all'art. 4 del Reg. CE 852/2004. L'autorità competente verifica il rispetto delle norme e dei criteri di cui al presente regolamento conformemente al Reg. CE 882/2004, senza pregiudizio del suo diritto di procedere a ulteriori campionamenti ed analisi per la rilevazione e la misura della presenza di altri microrganismi, delle loro tossine o dei loro metaboliti, o come verifica dei processi, per i prodotti alimentari sospetti, o nel contesto dell'analisi del rischio.

Il presente regolamento si applica senza pregiudizio di altre norme specifiche relative al controllo dei microrganismi stabilite dalla legislazione comunitaria e in particolare degli standard sanitari per i prodotti alimentari stabiliti dal Reg. CE 853/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio (2), delle norme sui parassiti fissate dal Reg. CE 854/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio (3) e dei criteri microbiologici di cui alla Dir. 80/777/CEE del Consiglio (4).

Art. 2 Definizioni

Ai fini del presente regolamento s'intende per:

a) "microrganismi", i batteri, i virus, i lieviti, le muffe, le alghe, i protozoi parassiti, gli elminti parassiti microscopici, le loro tossine e i loro metaboliti;

b) "criterio microbiologico", un criterio che definisce l'accettabilità di un prodotto, di una partita di prodotti alimentari o di un processo, in base all'assenza, alla presenza o al numero di microrganismi e/o in base alla quantità delle relative tossine/metaboliti, per unità di massa, volume, area o partita;

c) "criterio di sicurezza alimentare", un criterio che definisce l'accettabilità di un prodotto o di una partita di prodotti alimentari, applicabile ai prodotti immessi sul mercato;

d) "criterio di igiene del processo", un criterio che definisce il funzionamento accettabile del processo di produzione. Questo criterio, che non si applica ai prodotti immessi sul mercato, fissa un valore indicativo di contaminazione al di sopra del quale sono necessarie misure correttive volte a mantenere l'igiene del processo di produzione in ottemperanza alla legislazione in materia di prodotti alimentari;

e) "partita", un gruppo o una serie di prodotti identificabili ottenuti mediante un determinato processo in circostanze praticamente identiche e prodotti in un luogo determinato entro un periodo di produzione definito;

f) "conservabilità", il periodo che corrisponde al periodo che precede il termine

minimo di conservazione o la data di scadenza, come definiti rispettivamente agli artt. 9 e 10 della Dir. 2000/13/CE;

g) "alimenti pronti", i prodotti alimentari destinati dal produttore o dal fabbricante al consumo umano diretto, senza che sia necessaria la cottura o altro trattamento per eliminare o ridurre a un livello accettabile i microrganismi presenti;

j) "campione", una serie composta di una o più unità o una porzione di materia selezionate tramite modi diversi in una popolazione o in una quantità significativa di materia e destinate a fornire informazioni su una determinata caratteristica della popolazione o della materia oggetto di studio e a costituire la base su cui

fondare una decisione relativa alla popolazione o alla materia in questione o al processo che le ha prodotte;

k) "campione rappresentativo", un campione nel quale sono mantenute le caratteristiche della partita dalla quale è prelevato, in particolare nel caso di un campionamento casuale semplice, dove ciascun componente o aliquota della partita ha la stessa probabilità di figurare nel campione;

l) "conformità ai criteri microbiologici", l'ottenimento di risultati soddisfacenti o accettabili di cui all'All. I nei controlli volti ad accertare la conformità ai valori fissati per i criteri mediante il prelievo di campioni, l'effettuazione di analisi e l'attuazione di misure correttive, conformemente alla legislazione in materia di prodotti alimentari e alle istruzioni dell'autorità competente.

alimentari e alle istruzioni dell'autorità competente. Articolo 3

Gli operatori del settore alimentare provvedono a che i prodotti alimentari siano conformi ai relativi criteri microbiologici fissati nell'allegato I del presente regolamento. A tal fine, gli operatori del settore alimentare adottano provvedimenti, in ogni fase della produzione, della lavorazione e della distribuzione, inclusa la vendita al dettaglio, nell'ambito delle loro procedure HACCP e delle loro prassi corrette in materia d'igiene, per garantire che:

a) la fornitura, la manipolazione e la lavorazione delle materie prime e dei prodotti alimentari che dipendono dal loro controllo si effettuino nel rispetto dei criteri di igiene del processo;

b) i criteri di sicurezza alimentare applicabili per l'intera durata del periodo di conservabilità dei prodotti possano essere rispettati a condizioni ragionevolmente prevedibili di distribuzione, conservazione e uso.

Articolo 4

1. Gli operatori del settore alimentare effettuano nei modi appropriati analisi per verificare il rispetto dei criteri microbiologici di cui all'allegato I quando convalidano o controllano il corretto funzionamento delle loro procedure basate sui principi HACCP e sulla corretta prassi igienica...(omissis)...La frequenza del campionamento può essere adattata alla natura e alle dimensioni dell'impresa purché ciò non comprometta la sicurezza dei prodotti.

Art. 5 Norme specifiche per le analisi e il campionamento

1. I metodi di analisi e i piani e metodi di campionamento di cui all'All. I sono applicati come metodi di riferimento.

2. Se necessario per verificare il rispetto dei criteri, sono prelevati campioni dalle aree e dalle attrezzature in cui avviene la lavorazione degli alimenti, impiegando come metodo di riferimento la norma ISO 18593.

*Gli operatori del settore alimentare che producono alimenti pronti, i quali possono sviluppare *Listeria monocytogenes* e presentare pertanto un rischio per la salute pubblica, procedono nell'ambito del loro piano di campionamento al prelievo di campioni dalle aree di lavorazione e dalle attrezzature per la ricerca di *Listeria monocytogenes*.*

3. Il numero di unità campionarie da considerare nei piani di campionamento di cui all'All. I può essere ridotto se l'operatore può documentare l'applicazione di procedure efficaci basate sui principi HACCP.

4. Quando lo scopo delle prove è di valutare in modo specifico l'accettabilità di una determinata partita di prodotti alimentari o di un processo, la condizione minima richiesta è il rispetto dei piani di campionamento di cui all'All. I.

5. Gli operatori del settore alimentare possono ricorrere ad altre procedure di campionamento e di prova, a condizione di dimostrare, con soddisfazione dell'autorità competente, che tali procedure forniscono garanzie almeno equivalenti. Tali procedure possono includere l'uso di siti di campionamento alternativi e di analisi degli andamenti.

Le analisi per la rilevazione della presenza di altri microrganismi e la verifica del rispetto dei relativi limiti microbiologici nonché i test di analitici diversi da quelli microbiologici sono autorizzati solo per i criteri di igiene del processo.

L'impiego di metodi d'analisi alternativi è accettabile quando tali metodi sono validati in base al metodo di riferimento di cui all'All. I e se è utilizzato un metodo certificato da una terza parte in base al protocollo definito nella norma EN/ISO 16140 o ad altri protocolli analoghi accettati a livello internazionale.

Qualora l'operatore del settore alimentare intenda applicare metodi analitici diversi da quelli validati e certificati come indicato al terzo comma, tali metodi sono validati in base a protocolli riconosciuti a livello internazionale e il loro impiego è autorizzato dall'autorità competente.

Articolo 7

1. Qualora i risultati delle prove destinate a verificare il rispetto dei criteri di cui all'allegato I siano insoddisfacenti, gli operatori del settore alimentare adottano i provvedimenti di cui ai paragrafi 2, 3 e 4 del presente articolo e le altre misure correttive definite nelle loro procedure HACCP nonché ogni altra azione necessaria per proteggere la salute del consumatore.

Essi adottano inoltre misure per accertare la causa dei risultati insoddisfacenti, onde evitare il riverificarsi della contaminazione microbiologica inaccettabile. Tali misure possono includere modifiche delle procedure HACCP o di altre misure di controllo dell'igiene dei prodotti alimentari in vigore.

2. Qualora i risultati delle prove destinate a verificare il rispetto dei criteri di cui all'allegato I, capitolo I, siano insoddisfacenti, il prodotto o la partita di prodotti alimentari sono ritirati o richiamati conformemente all'articolo 19 del regolamento (CE) n. 178/2002. Tuttavia, i prodotti immessi sul mercato, ma non al livello della vendita al dettaglio, che non soddisfano i criteri di sicurezza alimentare possono essere sottoposti ad ulteriore trasformazione mediante un trattamento che elimini il rischio in questione; tale trattamento può essere effettuato solo da operatori del settore alimentare diversi dai venditori al dettaglio.

Allegato I, Capitolo 1 Criteri di sicurezza alimentare

Categoria alimentare	Microrganismo tossine	Piano campionamento		Limiti		Metodo analisi	Fase applicazione
		n	c	m	M		
Alimenti pronti che costituiscono terreno favorevole alla crescita di <i>L. monocytogenes</i> , diversi da quelli destinati ai lattanti e a fini medici speciali	<i>Listeria monocytogenes</i>	5	0	100 ufc/g (EN/ISO 11290-2	Prodotti immessi sul mercato durante il loro periodo di conservabilità
		5	0	Assente in 25 g		EN/ISO 11290-1	Prima che gli alimenti non siano più sotto il controllo diretto dell'operatore del settore alimentare che li produce
Alimenti pronti che costituiscono terreno favorevole alla crescita di <i>L. monocytogenes</i> , diversi da quelli destinati ai lattanti e a fini medici speciali	<i>Listeria monocytogenes</i>	5	0	100 ufc/g (EN/ISO 11290-2	Prodotti immessi sul mercato durante il loro periodo di conservabilità
Carni macinate e preparazioni a base di carne destinate ad essere consumate crude	<i>Salmonella</i>	5	0	Assente in 25 g		EN/ISO 6579	Prodotti immessi sul mercato durante il loro periodo di conservabilità
Carni macinate e preparazioni a base di carne di pollame destinate ad essere consumate cotte	<i>Salmonella</i>	5	0	Assente in 25 g		EN/ISO 6579	Prodotti immessi sul mercato durante il loro periodo di conservabilità
Carni macinate e preparazioni a base di carne di animali diversi dal pollame destinate ad essere consumate cotte	<i>Salmonella</i>	5	0	Assente in 10 g		EN/ISO 6579	Prodotti immessi sul mercato durante il loro periodo di conservabilità
Prodotti a base di carne destinati ad essere consumati crudi, esclusi i prodotti per i quali il procedimento di lavorazione o al composizione del prodotto eliminano il rischio <i>Salmonella</i>	<i>Salmonella</i>	5	0	Assente in 25 g		EN/ISO 6579	Prodotti immessi sul mercato durante il loro periodo di conservabilità
Prodotti a base di carne di pollame destinati ad essere consumate cotte	<i>Salmonella</i>	5	0	Assente in 25 g		EN/ISO 6579	Prodotti immessi sul mercato durante il loro periodo di conservabilità

Allegato I, Capitolo 2 Criteri di igiene del processo 2.1 Carne e prodotti a base di carni

Categoria alimentare	Microorganismo tossine	Piano campionamento		Limiti		Metodo analisi	Fase applicazione	Azione in caso di risultati insoddisfacenti
		n	c	m	M			
Carne macina	Conteggio delle colonie aerobiche	5	2	5 x 10 ⁵ ufc/g	5 x 10 ⁶ ufc/g	ISO 4833	Fine del processo di lavorazione	Miglioramento delle condizioni igieniche durante la produzione e della scelta e/o origine delle materie prime
Carne macina	E. coli	5	2	50 ufc/g	500 ufc/g	ISO 16649-1 o 2	Fine del processo di lavorazione	Miglioramento delle condizioni igieniche durante la produzione e della scelta e/o origine delle materie prime
Preparazioni a base di carne	E. coli	5	2	500 ufc/g o cm ²	5000 ufc/g o cm ²	ISO 16649-1 o 2	Fine del processo di lavorazione	Miglioramento delle condizioni igieniche durante la produzione. Se si rilevano valori > 10 ⁵ ufc/g, la partita di formaggio deve essere sottoposta alle prove sulle enterotossine stafilococciche

Ordinanza Ministero Sanità 11.10.78: limiti di cariche microbiche tollerabili in determinate sostanze alimentari e bevande

Art. 1: I limiti di cariche microbiche, per le sostanze alimentari considerate nella presente ordinanza, sono quelli fissati nell'allegata tab. A. Per "cariche microbiche" delle sostanze alimentari si intendono, ai fini della presente ordinanza, i valori numerici dei microrganismi indicati nell'allegata tabella A (...omissis...)

Tabella A punto V - Alimenti sfusi o preconfezionati destinati per loro natura ad essere consumati previa cottura o che rechino sulla confezione la dizione "da consumarsi previa cottura" (esclusi il latte e i derivati del latte)

A) Alimenti crudi non sottoposti al trattamento di riscaldamento	Listeria monocytogenes	3 u.c.	non oltre 11/g in 1 u.c. non oltre 110/g in 2 u.c.
B) Alimenti congelati o surgelati	Listeria monocytogenes	5 u.c.	non oltre 11/g in 2 u.c. non oltre 110/g in 3 u.c.
C) Alimenti precotti o pastorizzati	Listeria monocytogenes	5 u.c.	non oltre 11/g in 4 u.c. non oltre 110/g in u.c.

Reg. CE 178/02 SEZIONE 4 Requisiti generali della legislazione alimentare

Art. 14 Requisiti di sicurezza degli alimenti

1. Gli alimenti a rischio non possono essere immessi sul mercato.
2. Gli alimenti sono considerati a rischio nei casi seguenti:
 - a) se sono dannosi per la salute;
 - b) se sono inadatti al consumo umano.

	<p><i>Art. 17 Obblighi</i></p> <p><i>1. Spetta agli operatori del settore alimentare e dei mangimi garantire che nelle imprese da essi controllate gli alimenti o i mangimi soddisfino le disposizioni della legislazione alimentare inerenti alle loro attività in tutte le fasi della produzione, della trasformazione e della distribuzione e verificare che tali disposizioni siano soddisfatte.</i></p>
<p>Finalità</p> 	<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>
<p>Modalità</p> 	<p>Gli OSA, in relazione alla tipologia produttiva, devono decidere autonomamente con quale frequenza eseguire le operazioni di campionamento e di analisi. Tuttavia, per taluni alimenti è necessario applicare i parametri di riferimento previsti dalle specifiche norme della Comunità Europea.</p>
<p>Procedura corretta</p> 	<p>Le verifiche analitiche devono essere effettuate da laboratori certificati e in possesso di accreditamento per le prove analitiche eseguite.</p> <p>Il piano dei controlli microbiologici viene programmato su base annua ed aggiornato qualora si verificano variazioni di processo e/o prodotto.</p> <p>Qualora la tipologia produttiva preveda il rispetto di specifiche attività di campionamento l'OSA dovrà attenersi ad esse (es. Reg. CE 2073/2005).</p> <p>In particolare, la frequenza dei campionamenti presso stabilimenti di carne macinata e preparazioni a base di carne per la ricerca di E. Coli - CBT - Salmonella (Capitolo 3 - Reg. CE 2073/05), dovrà prevedere comunque almeno un campione annuale.</p> <p>Nel caso di prodotti non destinati a cottura, trattamento, aggiunta di conservanti antimicrobici, stagionatura o, più in generale, da sottoporre a sistemi di stabilizzazione, l'operatore economico della microimpresa che impiega carni di animali delle specie bovina, equina, ovina, caprina, suina e pollame deve acquisire dallo stabilimento di macellazione nel quale sono stati macellati gli animali, nell'ambito delle proprie procedure di controllo, le pertinenti informazioni circa l'effettiva prevalenza di Salmonella spp. sulle carcasse in macello determinata secondo le procedure stabilite dal Reg. CE 2073/2005. L'operatore economico dell'impianto di lavorazione della carni terrà conto delle informazioni così acquisite ai fini della predisposizione delle procedure di gestione del pericolo "salmonella" nell'ambito del proprio piano di autocontrollo.</p> <p>Il piano analisi può comprendere anche la determinazione di altri parametri quali analisi chimiche,(es. solfiti, nitrati, nitriti, polifosfati, ecc), fisiche (pH, Aw), organolettiche.</p> <p>Sarebbe opportuno che preliminarmente alla predisposizione del piano di analisi microbiologiche, l'OSA individui pH, Aw ed effettui prove di conservabilità (shelf life) per individuare la vita commerciale dei propri prodotti, con particolare attenzione ad alcuni microrganismi patogeni per l'uomo (es. Listeria monocytogenes).</p> <p>Deve inoltre definire i limiti di accettabilità in base a legislazione, documentazione scientifica od altro.</p>

	<p>In base a quanto previsto dall'articolo 5 comma 4 del Reg. CE 2073/05/CE in presenza di dati storici, derivati da analisi effettuate in autocontrollo o in controllo ufficiale, che determinano l'accettabilità del processo produttivo e nell'ambito dell'applicazione di efficaci procedure di autocontrollo della lavorazione l'operatore può ridurre il numero delle unità campionarie a seguito di formale richiesta e autorizzazione dell'autorità competente. Il riscontro anche di una sola non conformità relativa ai criteri di sicurezza alimentare, comporta una valutazione dell'accettabilità della partita e non conforme e delle partite successive, prodotte nelle stesse condizioni, con conseguente ripristino delle modalità di campionamento indicate nella tabella, fino al recupero documentato della gestione del processo produttivo.</p> <p>Le aziende che producono alimenti pronti che possono sviluppare <i>Listeria monocytogenes</i> (art. 5 comma 2 Reg. CE 2073/05) devono effettuare controlli batteriologici su superfici ed attrezzi di lavoro per escludere la presenza di <i>Listeria monocytogenes</i> mediante almeno una serie di verifiche all'anno su aree e attrezzature di lavorazione, dando la preferenza alle superfici che vengono a diretto contatto con gli alimenti</p>
<p>Registrazione</p> 	<p>Tutte le informazioni relative ai campionamenti vengono riportate sul "Registro campionamenti" e in particolare .</p> <ul style="list-style-type: none"> - la data dell'esecuzione del campione; - il prodotto, con relativo lotto di produzione, e/o la superficie sottoposti a campionamento; - parametri ricercati. - conformità/non conformità dell'esito; - misure correttive adottate e provvedimenti conseguenti (in caso di esito non conforme). <p>L'operatore è tenuto al rispetto della programmazione del piano di analisi e provvede al corretto svolgimento dello stesso. Inoltre deve verificare che i rapporti di prova dei campionamenti riportino valori dei parametri entro i limiti di accettabilità previsti dalla norma. In caso contrario provvede all'apertura della non conformità adottando le azioni correttive necessarie e, se del caso (es. riscontro di germi patogeni) all'informazione all'AC .</p>
<p>Documentazione</p> 	<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>Piano di campionamento indicante: matrice, frequenza e parametri, numero di unità campionarie, limiti di riferimento, fase del processo in cui si effettua il campionamento.</p> <p>Rapporti di prova del Laboratorio indicanti 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 2073/2005).</p> <p>"Registro campionamenti" con la registrazione di eventuali NC.</p>
<p>Verifica</p> 	<p>Rispetto della programmazione del piano di analisi su base annua, corretto svolgimento del piano di analisi e presenza di rapporti di prova dei campionamenti che riportino valori dei parametri entro i limiti di accettabilità previsti dalla norma.</p>

Note



Quali misure adottare in caso di superamento dei limiti dei criteri di sicurezza alimentare?

Il rilevamento di un agente patogeno in un prodotto finito oltre i limiti previsti qualora indicati determina l'obbligo dell'apertura della non conformità con la messa in atto delle seguenti azioni:

- Apertura della non conformità;
- Attivazione delle procedure di ritiro e/o richiamo del prodotto come previsto dal Reg 178/02 art. 19 (vedasi procedura di "Rintracciabilità e ritiro dal commercio");
- Informazione al Servizio Veterinario competente;
- Ricerca della causa che ha determinato la non conformità e adottare misure per evitare il ripetersi dell'inconveniente;
- Concordare con il Servizio Veterinario le modalità di trattamento o smaltimento dei prodotti non conformi.

Quali misure adottare in caso di superamento dei limiti dei criteri di igiene di processo?

-Qualora la non conformità sia tale da considerare l'alimento inadatto al consumo umano (art. 14 reg 178/02) occorre attivare le medesime misure previste per il superamento dei limiti dei criteri di sicurezza alimentare;

-In caso contrario bisogna procedere con l'apertura della non conformità e l'attivazione delle misure previste dall'allegato 1 capitolo 2.2 del Reg. CE 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;

*Quali misure adottare in caso di presenza di *Listeria monocytogenes* sulle superfici ed attrezzature?*

Revisione delle procedure di sanificazione relativamente a modalità e prodotti utilizzati adottando nel caso la procedura straordinaria e considerare la diffusione e la contaminazione di prodotti e/o superfici. Comunicare e concordare con il Servizio Veterinario queste ed eventuali ulteriori misure correttive.

I) GESTIONE ADDITIVI	
<p>Riferimenti normativi</p> 	<p>Decreto ministeriale 27 febbraio 1996, n. 209 e S.M.I - Regolamento concernente la disciplina degli additivi alimentari consentiti nella preparazione e per la conservazione delle sostanze alimentari in attuazione delle direttive n. 94/34/CE, n. 94/35/CE, n. 94/36/CE, n. 95/2/CE e n. 95/31/CE. (S.O. n. 69 alla G.U. n. 96 del 24 aprile 1996);</p> <p>Decreto 27/2/2008 (.... Utilizzo di nitriti e nitrati ...)</p> <p>Circolare Ministero della Salute del 10/7/2008 (precisazioni in merito all'applicazione del Decreto 27/2/2008 in materia di additivi alimentari)</p> <p>Reg. CE 1333/08 relativo agli additivi alimentari</p>
<p>Finalità</p> 	<p>Utilizzo degli additivi alimentari, degli enzimi e degli aromi soltanto se inclusi nelle specifiche liste positive secondo una procedura di autorizzazione unica e centralizzata che si basa sulla valutazione scientifica del rischio da parte dell'Autorità europea per la sicurezza alimentare.</p>
<p>Modalità</p> 	<p>Il personale che procede alle operazioni di aggiunta di additivi, enzimi ed aromi nei prodotti in cui ne è consentito l'uso, nonché dei gas d'imballaggio nelle operazioni di confezionamento opera seguendo le indicazioni scritte relative all'uso di tali sostanze.</p>
<p>Procedura corretta</p> 	<p>L'OSA deve controllare che gli additivi, enzimi, ed aromi siano scortati dagli specifici documenti di accompagnamento e che questi siano conformi agli ordini. Gli additivi, enzimi ed aromi devono essere depositati in specifiche strutture/locali e correttamente identificati per tipologia.</p> <p>Deve sempre essere verificata la presenza del lotto e l'eventuale scadenza; l'utilizzo di tali sostanze deve comunque essere codificato nella lista positiva della normativa che ne disciplina l'uso .</p> <p>Deve essere a disposizione una specifica bilancia, tarata annualmente, per la pesatura di queste sostanze o altra attrezzatura di pari efficacia .</p> <p>Anche l'utilizzo dei gas d'imballaggio deve avvenire utilizzando attrezzature tarate per l'erogazione e la miscela dei gas.</p> <p>Relativamente all'uso di nitriti e nitrati deve essere codificato che:</p> <ul style="list-style-type: none"> • nei prodotti sterilizzati la dose massima consentita di nitriti è di 100 mg/Kg, • nei prodotti trattati termicamente (es. salame cotto) o destinati ad essere trattati termicamente (es. cotechini) non possono essere utilizzati nitrati.
<p>Registrazione</p> 	<p>Non si ritiene necessario procedere alla registrazione delle operazioni di additivazione poiché frequentemente questa operazione viene svolta dal titolare o sotto il suo diretto controllo.</p> <p>E' sufficiente applicare la procedura riportata nel piano di autocontrollo o nel manuale di corretta prassi igienica approvato.</p> <p>E' necessario registrare le NC relative ad un improprio utilizzo, errata pesatura, errata miscela di gas.</p>

<p>Documentazione</p> 	<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>Documenti di accompagnamento</p> <p>Schede tecniche e dichiarazioni di conformità</p> <p>Schede tecniche dei prodotti riportanti gli additivi utilizzati</p> <p>Copia etichette prodotti con indicazione degli additivi utilizzati</p> <p>Referti delle eventuali analisi effettuate</p> <p>Registro/schede delle NC</p>
<p>Verifica</p> 	<p>L'OSA verifica che il personale rispetti quanto riportato nel piano di autocontrollo.</p> <p>Corretta archiviazione della documentazione prevista.</p> <p>Assenza di non conformità non risolte nei tempi indicati nel registro delle non conformità.</p> <p>L'OSA deve prevedere nel piano campionamenti analisi relative al loro corretto utilizzo nelle diverse lavorazioni.</p>
<p>Note</p> 	<p>Si può prevedere, anche per gli additivi, una tracciabilità interna al fine di restringere il campo di intervento nel caso di allerta che coinvolgano l'uso di tali sostanze.</p>

m) GESTIONE MATERIALI ED OGGETTI DESTINATI A VENIRE A CONTATTO CON ALIMENTI (MOCA)

Riferimenti normativi



Reg. CE 852/04 ALLEGATO II

CAPITOLO X

Requisiti applicabili al confezionamento e all'imballaggio di prodotti alimentari

- 1. I materiali di cui sono composti il confezionamento e l'imballaggio non devono costituire una fonte di contaminazione.*
- 2. I materiali di confezionamento devono essere immagazzinati in modo tale da non essere esposti a un rischio di contaminazione.*
- 3. Le operazioni di confezionamento e di imballaggio devono essere effettuate in modo da evitare la contaminazione dei prodotti. Ove opportuno, in particolare in caso di utilizzo di scatole metalliche e di vasi in vetro, è necessario garantire l'integrità del recipiente e la sua pulizia.*
- 4. I confezionamenti e gli imballaggi riutilizzati per i prodotti alimentari devono essere facili da pulire e, se necessario, da disinfettare.*

Reg. CE 1935/00

Ai sensi dell'art. 3 del Regolamento CE

1935/04 tutti i materiali e gli oggetti, compresi i materiali e gli oggetti attivi ed intelligenti, devono essere prodotti conformemente alle buone norme di fabbricazione, affinché in condizioni d'impiego normali o prevedibili, essi non trasferiscano ai prodotti alimentari componenti in quantità tale da:

- a) costituire un pericolo per la salute umana;*
- b) comportare una modifica inaccettabile della composizione dei prodotti alimentari;*
- c) comportare un deterioramento delle loro caratteristiche organolettiche .*

Articolo 15

Etichettatura

1. ... (omissis)... i materiali e gli oggetti non ancora entrati in contatto con il prodotto alimentare al momento dell'immissione sul mercato sono corredati di quanto segue:

- a) la dicitura «per contatto con i prodotti alimentari» o un'indicazione specifica circa il loro impiego (ad esempio come macchina da caffè, bottiglia per vino, cucchiaio per minestra), o il simbolo riprodotto nell'allegato II e*
- b) se del caso, speciali istruzioni da osservare per garantire un impiego sicuro e adeguato e*
- c) il nome o la ragione sociale e, in entrambi i casi, l'indirizzo o la sede sociale del fabbricante, del trasformatore o del venditore responsabile dell'immissione sul mercato, stabilito all'interno della Comunità e*
- d) un'adeguata etichettatura o identificazione, che assicuri la rintracciabilità del materiale od oggetto di cui all'articolo 17 e*
- e) nel caso di materiali e oggetti attivi, le informazioni sull'impiego o sugli impieghi consentiti e le altre informazioni pertinenti come il nome e la quantità delle sostanze rilasciate dalla componente attiva, in modo da permettere agli operatori del settore alimentare che impiegano tali materiali od oggetti di conformarsi ad altre disposizioni comunitarie pertinenti o, in difetto, alle disposizioni nazionali sui prodotti alimentari, comprese le disposizioni sull'etichettatura dei prodotti alimentari.*

	<p>2. Le informazioni di cui al paragrafo 1, lettera a), non sono tuttavia obbligatorie per gli oggetti che, per le loro caratteristiche, sono chiaramente destinati ad entrare in contatto con i prodotti alimentari.</p> <p>3. Le informazioni di cui al paragrafo 1 sono scritte in modo ben visibile, chiaramente leggibile ed indelebile.</p> <p>4. Il commercio al dettaglio di materiali e oggetti è proibito se le informazioni di cui al paragrafo 1, lettere a), b) ed e), non sono espresse in una lingua facilmente comprensibile per gli acquirenti.</p> <p>5. Nel proprio territorio lo Stato membro in cui il materiale o l'oggetto è commercializzato può stabilire, in conformità delle norme del trattato, che le diciture sull'etichettatura siano espresse in una o più lingue da scegliere tra le lingue ufficiali della Comunità.</p> <p>6. I paragrafi 4 e 5 non ostano a che le diciture sull'etichettatura siano riportate in varie lingue.</p> <p>7. Al momento della vendita al dettaglio, le informazioni di cui al paragrafo 1 sono visibili:</p> <p>a) sui materiali e gli oggetti o loro imballaggi o</p> <p>b) su etichette poste sui materiali e sugli oggetti o sui loro imballaggi o</p> <p>c) su cartellini, chiaramente visibili per gli acquirenti, posti nelle immediate vicinanze dei materiali e degli oggetti; tuttavia, per le informazioni di cui al paragrafo 1, lettera c), quest'ultima modalità è ammessa soltanto se l'apposizione, su detti materiali e oggetti, dell'informazione o di un'etichetta recante l'informazione non è possibile, per motivi tecnici, né nella fase di lavorazione né in quella di commercializzazione.</p> <p>8. Nelle fasi della commercializzazione diverse dalla vendita al dettaglio, le informazioni di cui al paragrafo 1 sono visibili:</p> <p>a) sui documenti di accompagnamento o</p> <p>b) sulle etichette o sugli imballaggi o</p> <p>c) sui materiali e sugli oggetti stessi.</p> <p>Articolo 16</p> <p>Dichiarazione di conformità</p> <p>1. Le misure specifiche di cui all'articolo 5 prevedono che i materiali e gli oggetti cui esse si riferiscono siano corredati di una dichiarazione scritta che attesti la loro conformità alle norme vigenti. Una documentazione appropriata è disponibile per dimostrare tale conformità. Detta documentazione è resa disponibile alle autorità competenti che la richiedano.</p> <p>2. In difetto di misure specifiche, il presente regolamento non impedisce agli Stati membri di mantenere in vigore o adottare disposizioni nazionali relative alle dichiarazioni di conformità per materiali e oggetti.</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>
<p>Finalità</p> 	<p>Garantire che gli alimenti che vengono a contatto con i MOCA non rappresentino un rischio per la sicurezza alimentare dei consumatori</p>

<p>Modalità</p> 	<p>Il personale deve garantire il corretto utilizzo dei MOCA seguendo le indicazioni riportate sulle schede tecniche.</p>
<p>Procedura corretta</p> 	<p>Attraverso la documentazione gli OSA devono avere riferimenti circa la provenienza dei MOCA utilizzati (produttori, grossisti) e l'appropriatezza del loro utilizzo.</p> <p>Tutti i materiali ed oggetti a contatto con alimenti devono essere dichiarati idonei per alimenti.</p> <p>Si ricorda che non solo gli imballi rientrano nella previsione normativa, ma anche tutti gli utensili ed attrezzature usate, relativamente alla parte che viene direttamente a contatto: cucine, forni, piani di lavoro, taglieri, pentolame, coltelli, posateria, tritacarne, frullatori ecc.</p> <p>Anche i budelli sintetici sono a tutti gli effetti dei MOCA</p> <p>Nel caso in cui l'OSA acquisti tali materiali alla distribuzione all'ingrosso deve farsi rilasciare la dichiarazione obbligatoria di conformità del materiale.</p> <p>Nel caso in cui l'acquisto avvenga al dettaglio, deve essere verificata sull'etichetta o su cartellino espositivo o sul materiale stesso, la presenza delle indicazioni necessarie: fabbricante o importatore, l'indicazione per contatto con i prodotti alimentari o il simbolo bicchiere e forchetta, eventuali precauzioni d'uso, una modalità identificativa che assicuri la rintracciabilità.</p> <p>Tutta la documentazione deve essere conservata dall'OSA, compresa la rintracciabilità del materiale, fino alla dismissione del materiale stesso.</p> <p>Nel corso dell'attività, l'OSA dovrà accertarsi del buono stato di manutenzione di attrezzature ed utensili, eliminando quelli in cattivo stato e non più sicuri. Tali si considerano padelle graffiate, soprattutto se con fondo antiaderente, pentolame con superficie interna scabra ed irregolare, coltelleria scheggiata ed incisa, taglieri molto scheggiati ed incisi ecc.</p>
<p>Registrazione</p> 	<p>E' sufficiente applicare la procedura riportata nel piano di autocontrollo o nel manuale di corretta prassi igienica approvato.</p> <p>Riportare le eventuali NC nell'apposito registro/scheda.</p>
<p>Documentazione</p> 	<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 (schede tecniche, dichiarazioni di conformità).</p> <p>Registro/scheda NC</p>
<p>Verifica</p> 	<p>L'OSA verifica periodicamente lo stato di attrezzature, utensili, imballi e la relativa idoneità</p> <p>Nel caso di riscontro di NC adotterà le azioni correttive di volta in volta necessarie.</p>

RIFERIMENTI LEGISLATIVI

- Decreto Legislativo 31 del 02.02.2001: attuazione della Dir. 98/83/CE relativa alla qualità delle acque destinate al consumo umano
- Regolamento (CE) n. 178/2002 del 28 gennaio 2002 "che stabilisce i requisiti generali della legislazione alimentare, istituisce l'Autorità europea per la Sicurezza alimentare e fissa procedure nel campo della sicurezza alimentare".
- Direttiva 2004/41/CE del 21 aprile 2004 "che abroga alcune direttive recanti norme sull'igiene dei prodotti alimentari e le disposizioni sanitarie per la produzione e la commercializzazione di determinati prodotti di origine animale destinati al consumo umano e che modifica le direttive 89/662/CEE del Consiglio e 92/118/CEE e la decisione 95/408/CE del Consiglio".
- Regolamento (CE) n. 852/2004 del 29 aprile 2004 "sull'igiene dei prodotti alimentari".
- Regolamento (CE) n. 853/2004 del 29 aprile 2004 "che stabilisce norme specifiche in materia di igiene per gli alimenti di origine animale".
- Regolamento (CE) n. 854/2004 del 29 aprile 2004 "che stabilisce norme specifiche per l'organizzazione di controlli ufficiali sui prodotti di origine animale destinati al consumo umano".
- Regolamento (CE) n. 882/2004 del 29 aprile 2004 "relativo ai controlli ufficiali intesi a verificare la conformità alla normativa in materia di mangimi e alimenti e alle norme sulla salute e sul benessere degli animali".
- Regolamento (CE) 1935/2004 del 27 ottobre 2004 riguardante i materiali e gli oggetti destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari e che abroga le direttive 80/590/CEE e 89/109/CEE
- Documento di orientamento sull'applicazione di talune disposizioni del Reg. CE (CE) n. 852/2004 sull'igiene dei prodotti alimentari, emesso il 21 dicembre 2005 dalla Commissione Europea – Direzione Generale Salute e Tutela dei Consumatori.
- Regolamento (CE) n. 183/2005 del 12 gennaio 2005 "che stabilisce requisiti per l'igiene dei mangimi".
- Regolamento (CE). 2073/2005 del 15 novembre 2005 sui criteri microbiologici applicabili ai prodotti alimentari
- Regolamento (CE). 2074/2005 del 5 dicembre 2005 recante modalità di attuazione relative a taluni prodotti di cui al regolamento (CE) n. 853/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio e all'organizzazione di controlli ufficiali a norma dei regolamenti del Parlamento europeo e del Consiglio (CE) n. 854/2004 e (CE) n. 882/2004, deroga al regolamento (CE) n. 852/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio e modifica dei regolamenti (CE) n. 853/2004 e (CE) n. 854/2004
- Accordo 28 luglio 2005, ai sensi dell'art. 4 del D.lgs. 28 agosto 1997 n. 281, tra il Ministro della Salute e i Presidenti delle Regioni e delle Province autonome sul documento recante "Linee guida ai fini della rintracciabilità degli alimenti e dei mangimi per fini di sanità pubblica", volto a favorire l'attuazione del Reg. CE (CE) n. 178/2002 del 28 gennaio 2002.
- Documento di orientamento sull'applicazione di talune disposizioni del Reg. CE (CE) n. 852/2004 sull'igiene dei prodotti alimentari, emesso il 21 dicembre 2005 dalla Commissione Europea – Direzione Generale Salute e Tutela dei Consumatori.
- Accordo 28 luglio 2005, ai sensi dell'art. 4 del D.lgs. 28 agosto 1997 n. 281, tra il Ministro della Salute e i Presidenti delle Regioni e delle Province autonome sul documento recante "Linee guida ai fini della rintracciabilità degli alimenti e dei mangimi per fini di sanità pubblica", volto a favorire l'attuazione del Reg. CE (CE) n. 178/2002 del 28 gennaio 2002.
- Guida all'applicazione degli artt. 11, 12, 16, 17, 18, 19 e 20, del Reg. CE (CE) n. 178/2002 relativo alla legislazione alimentare generale. "Conclusioni del Comitato permanente per la catena alimentare e la salute degli animali".

- Documento di orientamento sull'applicazione di talune disposizioni del Reg. CE (CE) n. 852/2004 sull'igiene dei prodotti alimentari, emesso il 21 dicembre 2005 dalla Commissione Europea – Direzione Generale Salute e Tutela dei Consumatori.
- Conferenza stato regioni: Repertorio Atti n. 2040 del 01/07/2004 recepito con D.G.R. n. 25 – 13679 del 18/10/2004
- "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" 2005
- Accordo 28 luglio 2005, ai sensi dell'art. 4 del D.lgs. 28 agosto 1997 n. 281, tra il Ministro della Salute e i Presidenti delle Regioni e delle Province autonome sul documento recante "Linee guida ai fini della rintracciabilità degli alimenti e dei mangimi per fini di sanità pubblica", volto a favorire l'attuazione del Reg. CE (CE) n. 178/2002 del 28 gennaio 2002.
- Provv. C.P.S.R. 13.1.05 All. A: procedura per il controllo della potabilità dell'acqua
- Accordo del 9 febbraio 2006, ai sensi dell'art. 4 del D.lgs. 28 agosto 1997 n. 281, tra il Ministero della Salute, le Regioni e le Province autonome relativo a "Linee guida applicative del Reg. CE (CE) 852/2004 del Parlamento Europeo e del Consiglio sull'igiene dei prodotti alimentari".
- Regolamento (CE) n. 1881/2006 del 19 dicembre 2006 "che definisce i tenori massimi di alcuni contaminanti presenti nei prodotti alimentari".
- Accordo del 9 febbraio 2006, ai sensi dell'art. 4 del D.lgs. 28 agosto 1997 n. 281, tra il Ministero della Salute, le Regioni e le Province autonome relativo a "Linee guida applicative del Reg. CE (CE) 852/2004 del Parlamento Europeo e del Consiglio sull'igiene dei prodotti alimentari".
- Regolamento (CE) n. 1881/2006 del 19 dicembre 2006 "che definisce i tenori massimi di alcuni contaminanti presenti nei prodotti alimentari".
- Regolamento (CE) 1441/2007 del 5 dicembre 2007 che modifica il regolamento (CE) n. 2073/2005 sui criteri microbiologici applicabili ai prodotti alimentari
- D.G.R. Regione Piemonte n° 4-9933 del 3/11/2008 "Indicazioni operative per l'applicazione del regolamento 853/04/CE in particolare per gli aspetti riguardanti il riconoscimento delle unità produttive
- Regolamento (CE) 1069/2009 del 21 ottobre 2009 recante norme sanitarie relative ai sottoprodotti di origine animale e ai prodotti derivati non destinati al consumo umano e che abroga il regolamento (CE) n. 1774/2002 (regolamento sui sottoprodotti di origine animale)
- Regolamento (CE) 142/2011 del 25 febbraio 2011 recante disposizioni di applicazione del regolamento (CE) n. 1069/2009 del Parlamento europeo e del Consiglio recante norme sanitarie relative ai sottoprodotti di origine animale e ai prodotti derivati non destinati al consumo umano, e della direttiva 97/78/CE del Consiglio per quanto riguarda taluni campioni e articoli non sottoposti a controlli veterinari alla frontiera
- D.G.R. Regione Piemonte n° 21 – 1278 del 23/12/2010 "Indicazioni operative riguardanti l'attuazione sul territorio della Regione Piemonte dell'Accordo Stato Regioni del 29/04/2010 relativo all'applicazione del Regolamento 852/04/CE e revoca delle deliberazioni della Giunta Regionale n° 62-6006 deò 28/05/2007 e n° 79 – 7605 del 26/11/2007.

LINEE GUIDA CONSULTATE

1. Codex Alimentarius Committee (CAC) 2007 "Principles and guidelines for the conduct of microbiological risk management (MRM)" CAC/GL-63. FAO, Roma.
2. Codex Alimentarius Committee (CAC) 2007 "Joint FAO/WHO food standards programme. Procedural manual (17th ed.)" ISSN 1020-8070.
3. Codex Alimentarius Committee (CAC) 1993 "Codex Committee on Food Hygiene Guidelines for the application of the hazard analysis and critical control point (HACCP) system. In training considerations for

the application of the HACCP system to food processing and manufacturing" WHO/FNU/FOS/93. Geneva Rev February 1, 2003

4. Codex Alimentarius Committee (CAC) 1997 "Principles for the establishment and application of microbiological criteria for foods" CAC/GL 21 – 1997.
5. CAC/RCP 1-1969, Rev. 3 1997, Amended 1999 "Recommended International Code Of Practice General Principles Of Food Hygiene"
6. FAO & WHO, 2003 "Recommended international codex of practice. General principles of food hygiene, including Annex on Hazard Analysis Critical Control Point (HACCP) System and Guidelines for its Application". CAC/RCP 1 - 1969, Rev. 4-2003.
7. FAO & WHO, 2006 "FAO/WHO guidance to governments on the application of HACCP in small and/or less-developed food businesses" - FAO Food and Nutrition Paper, 86.
8. "Survey of the implementation of HACCP and food hygiene training in Irish food businesses" FSAI 2001
9. "Guidance Note 11: Assessment of compliance with the HACCP based element (regulation 4.2) of the European Communities (Hygiene of foodstuffs) Regulations (S.I. No. 165 of 2000) (Rev. 1) – FSAI - 2004,
10. 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)

BIBLIOGRAFIA CONSULTATA

1. Azanza M.P.V. & Zamora-Luna M.B.V., Barriers of HACCP team members to guideline adherence, Food Control, 16(2005), 15–22.
2. Bas M., Safak A., Kivanc G., The evaluation of food hygiene knowledge, attitudes, and practices of food handlers' in food businesses in Turkey. Food Control 17 (2006), 317–322.
3. C. Celaya, S.M. Zabala, P. Pérez, G. Medina, J. Mañas, J. Fouz, R. Alonso, A. Antón, N. Agundo, The HACCP system implementation in small businesses of Madrid's community Food Control 18 (2007) 1314–1321
5. Fielding L.M., Ellis L., Beveridge C., Peters A.C., 2005, An evaluation of HACCP implementation status in UK small and medium enterprises in food manufacturing, International Journal of Environmental Health Research, 15:2, 117-126.
6. Gilling S.J., Taylor E., Kane K., Taylor J.Z. 2001., Successful hazard analysis and critical control point implementation in the United Kingdom: understanding the barriers through the use of a behavioural adherence model. J. Food Prot., 64 (5): 710-715.
7. Hielm S., Tuominen P., Aarnisalo K., Raaska L., Maijala R., Attitudes towards own-checking and HACCP plans among Finnish food industry employees. Food Control 17(2006), 402–407.
8. Jevsnik M., Hlebec V., Raspor P., Food safety knowledge and practices among food handlers in Slovenia, Food Control 19 (2008) 1107-1118.
9. Karipidis P., Athanassiadis K., Aggelopoulos S., Giompliakis E., Factors Affecting the adoption of quality assurance systems in small food enterprises, Food Control 20 (2009) 93-98.
10. Mora M., Botosso M.. "Responsabilità dell'operatore del settore alimentare in materia di sicurezza alimentare: criticita' legate all'autocontrollo nelle microimprese" Tesi di specializzazione in Ispezione degli Alimenti di Origine Animale Università degli studi Di Torino Facoltà di Medicina Veterinaria Anno Accademico 2009-2010
11. Mortlock M.P.A., Peters A.C., Griffiths C.J., 1999. Food hygiene and hazard analysis critical control point in the United Kingdom food industry: practices, perceptions and attitudes. J. Food Prot., 62: 786-792.
12. Taylor E., HACCP in small companies: benefit or burden?, Food Control 12 (2001) 217-222.
13. Taylor E., Kane K. Reducing the burden of HACCP on SMEs ?, Food Control 16 (2005) 833-839

14. Taylor E.A. & Taylor J.Z., 2004, Perceptions of the 'bureaucratic nightmare' of HACCP. A case study. *British Food Journal*, 106(1), 65–72.
15. Taylor E.A. & Taylor J.Z., 2004, Using qualitative psychology to investigate HACCP implementation barriers. *International Journal of Environmental Health Research*, 14(1), 53–63.
16. Untermann F., Food safety misinterpretation of HACCP, *Food Control* 10 (1999) 161-167.
17. Vela A.R. & Fernandez J.M., Barriers for the developing and implementation of HACCP plans: Results from a Spanish regional survey. *Food Control* 14 (2003) 333–337.
18. Violaris Y., Bridges O., Bridges, J., Small businesses—big risks: Current status and future direction of HACCP in Cyprus. *Food Control* 19 (2008), 439–448.
19. Walker E., Pritchard C., Forsythe S., Hazard analysis critical control point and prerequisite programme implementation in small and medium size food businesses, *Food Control* 14 (2003) 169-174.

Si ringrazia:

- l'unità di Biostatistica, Epidemiologia e Analisi del Rischio (BEAR) dell'I.Z.S. del Piemonte, Liguria e Valle d'Aosta per la predisposizione dei questionari, l'analisi dei dati, le valutazioni statistiche e l'elaborazione dei risultati nell'"Indagine campionaria su conoscenze e pratiche di sicurezza alimentare tra gli operatori delle microimprese dei settori alimentari lattiero-caseario e delle carni trasformate in Piemonte"
- il Ce.I.R.S.A. dell'ASL TO 5 per le ricerche bibliografiche per la predisposizione delle indicazioni operative per la valutazione piani autocontrollo e le linee guida per la corretta applicazione delle buone pratiche igieniche di produzione
- il gruppo di progetto regionale costituito da veterinari delle ASL TO 3, TO 4, TO 5, NO, VC, AT e CN 1 per l'elaborazione delle indicazioni operative per la valutazione piani autocontrollo e le linee guida per la corretta applicazione delle buone pratiche igieniche di produzione
- l'Agenform di Moretta per la validazione in campo dei questionari utilizzati per l'"Indagine campionaria su conoscenze e pratiche di sicurezza alimentare tra gli operatori delle microimprese dei settori alimentari lattiero-caseario e delle carni trasformate in Piemonte" e per la sperimentazione in campo e la valutazione dell'applicabilità delle linee guida
- i referenti microimpresa individuati dai Direttori di Area B e C delle ASL piemontesi per la disponibilità e la collaborazione dimostrata