

Codice A1409D

D.D. 27 maggio 2024, n. 359

Regolamento (CE) n. 852/2004. Definizione di "Linee di indirizzo per l'attuazione e la verifica dei sistemi di gestione per la sicurezza alimentare in determinate imprese alimentari". Revoca della Determina Dirigenziale 15 ottobre 2012, n. 692.



ATTO DD 359/A1409D/2024

DEL 27/05/2024

DETERMINAZIONE DIRIGENZIALE

A1400B - SANITA'

A1409D - Prevenzione, sanità pubblica, veterinaria e sicurezza alimentare

OGGETTO: Regolamento (CE) n. 852/2004. Definizione di “Linee di indirizzo per l’attuazione e la verifica dei sistemi di gestione per la sicurezza alimentare in determinate imprese alimentari”. Revoca della Determina Dirigenziale 15 ottobre 2012, n. 692.

Premesso che:

una gestione semplificata del rischio nelle piccole imprese alimentari, con riduzione degli oneri burocratici, spesso non giustificati da un reale bisogno di tutela del rischio, viene ritenuta indispensabile, non solo per ridurre i costi e migliorare la competitività delle imprese, ma anche per migliorare l’efficacia dell’autocontrollo orientandolo ad azioni di provata efficacia;

appare indispensabile che analoghi indirizzi siano adottati nell’attività di controllo ufficiale in modo da creare una cultura condivisa su criteri appropriati di gestione del rischio e quindi maggiore coerenza e sinergia tra le azioni di controllo e di autocontrollo migliorando la sicurezza alimentare e la tutela della salute dei consumatori.

Preso atto che:

il Regolamento (CE) n. 852/2004 c.d. “Pacchetto igiene” e norme correlate, ha già introdotto criteri di flessibilità, sia nell’applicazione dell’autocontrollo e dell’HACCP, sia per la gestione dei controlli ufficiali nelle piccole imprese di trasformazione alimentare specialmente quando adottano metodi artigianali e/o tradizionali;

in particolare, il considerando 15 del citato Regolamento prevede che “[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”

inoltre, l'art. 5 del citato Regolamento (CE) n. 852/2004 dispone al paragrafo 1, che la procedura deve essere basata sui principi del sistema HACCP, al paragrafo 2, lettera g), che è necessario predisporre documenti e registrazioni adeguati alla natura e alle dimensioni dell'impresa alimentare ed al paragrafo 5 consente di stabilire modalità dettagliate per facilitare l'attuazione dei requisiti del sistema HACCP da parte di taluni OSA. Tali modalità comprendono l'uso di manuali per l'applicazione dei principi del sistema HACCP;

con la Comunicazione della Commissione 2022/C 355/01, pubblicata nel il 16.9.2022 relativa all'attuazione dei sistemi di gestione per la sicurezza alimentare riguardanti le corrette prassi igieniche e le procedure basate sui principi del sistema HACCP, compresa l'agevolazione/la flessibilità in materia di attuazione in determinate imprese alimentari, la Commissione Europea fornisce un documento di orientamento finalizzato a facilitare e armonizzare l'applicazione dei requisiti dell'UE in materia di corrette prassi igieniche (GHP) e di procedure basate sui principi del sistema dell'analisi dei pericoli e punti critici di controllo (HACCP-procedure basate sul sistema HACCP) nell'ambito dei sistemi di gestione per la sicurezza alimentare (FSMS).

Dato che:

con Determinazione Dirigenziale (DD) n. 43 del 24.01.2012 "Approvazione delle linee guida per il controllo ufficiale nelle microimprese minori del settore lattiero-caseario e del settore carni trasformate" il Settore Prevenzione e Veterinaria (oggi Prevenzione, sanità pubblica, veterinaria e sicurezza alimentare) ha approvato due documenti di indirizzo richiedendo alle ASL una prima applicazione sperimentale;

con Determinazione Dirigenziale n. 692 del 15.10.2012 "Definizione di linee di indirizzo per il controllo ufficiale nella microimpresa", il citato settore ha ritenuto opportuno estendere a tutte le piccole imprese appartenenti anche ad altri settori i criteri di semplificazione individuati e per l'effetto ha revocato la DD n. 43 del 24.01.2012 ed ha approvato le "Linee di indirizzo per il controllo ufficiale delle microimprese del settore alimentare" stabilendo altresì quale campo di applicazione dello stesso, le microimprese come di seguito definite:

- imprese del settore alimentare caratterizzate da un numero di addetti alle lavorazioni non superiore a 5 unità;
- imprese che, con numero di addetti comunque inferiore a 10, presentino caratteristiche che le rendono assimilabili alle microimprese quali: operatività in ambito locale (provincia sede dell'impresa e province limitrofe) proprietario singolo o costituito da un piccolo gruppo di persone, gestione in capo al proprietario e nessun collegamento a grandi aziende e/o alla grande distribuzione organizzata.

Visto il Regolamento (CE) N. 800/2008 della Commissione del 6 agosto 2008 "che dichiara alcune categorie di aiuti compatibili con il mercato comune in applicazione degli articoli 87 e 88 del trattato (regolamento generale di esenzione per categoria)" e che riporta la definizione di microimpresa all'All. I art. 2 paragrafo 3.

Considerati gli aggiornamenti derivanti dalle indicazioni europee, e ritenuto necessario fornire indicazioni maggiormente puntuali e dettagliate per l'attuazione e la verifica dei sistemi di gestione per la sicurezza alimentare in determinate imprese alimentari, con particolare attenzione alle microimprese che, in continuità con quanto fissato in precedenza con la D.D. n. 692 del 15.10.2012 e tenuto conto delle caratteristiche delle imprese e delle realtà territoriali, si ritengono destinatarie del presente provvedimento secondo quanto segue e quanto dettagliato nell'allegato sub 1 al presente provvedimento:

- imprese del settore alimentare caratterizzate da un numero di addetti alle lavorazioni non

superiore a 5 unità;

- imprese che, con numero di addetti comunque inferiore a 10, presentino caratteristiche che le rendono assimilabili alle microimprese quali: operatività in ambito locale (provincia sede dell'impresa e province limitrofe), proprietario singolo o costituito da un piccolo gruppo di persone, gestione in capo al proprietario e nessun collegamento a grandi aziende e/o alla grande distribuzione organizzata;

Richiamata la D.G.R. n. 11-7072 del 20 giugno 2023 con la quale è stata recepita l'Intesa Stato – Regioni sul Piano di Controllo Nazionale Pluriennale 2023-2027 (Rep. Atti n. 55/CSR del 22.3.2023) ed è stato approvato l'Atto di programmazione regionale denominato Piano Regionale Integrato di Sicurezza Alimentare 2023-2027 (PRISA) con il quale sono state date indicazioni per la predisposizione della programmazione dei controlli ufficiali e delle altre attività ufficiali nel campo della sanità pubblica veterinaria e sicurezza alimentare.

Ritenuto, pertanto, opportuno:

aggiornare le precedenti indicazioni sulle modalità di gestione delle misure di flessibilità approvando un nuovo documento di indirizzo "Linee di indirizzo per l'attuazione e la verifica dei sistemi di gestione per la sicurezza alimentare in determinate imprese alimentari"(Allegato sub 1) e per l'effetto revocare la Determina Dirigenziale 15 ottobre 2012, n. 692;

definire, quale campo di applicazione del documento allegato, le microimprese come di seguito definite e ivi dettagliate:

- imprese del settore alimentare caratterizzate da un numero di addetti alle lavorazioni non superiore a 5 unità;
- imprese che, con numero di addetti comunque inferiore a 10, presentino caratteristiche che le rendono assimilabili alle microimprese quali: operatività in ambito locale (provincia sede dell'impresa e province limitrofe) proprietario singolo o costituito da un piccolo gruppo di persone, gestione in capo al proprietario e nessun collegamento a grandi aziende e/o alla grande distribuzione organizzata;

Dato atto che il presente provvedimento non comporta oneri aggiuntivi per il bilancio regionale.

Attestata la regolarità amministrativa del presente provvedimento ai sensi della DGR n. 8-8111 del 25 gennaio 2024.

Tutto ciò premesso,

IL DIRIGENTE

Richiamati i seguenti riferimenti normativi:

- il D.Lgs n. 165/2001;
- la L.R. n. 23 del 28/07/2008;
- il Reg (CE) n. 178/2002;
- il Reg (CE) n. 852/2004;
- il Reg (CE) n. 853/2004;
- il Reg. (UE) n. 2017/625;

- la D.G.R. n. 11-7072 del 20 giugno 2023.;

determina

1) di aggiornare le precedenti indicazioni sulle modalità di gestione delle misure di flessibilità approvando un nuovo documento di indirizzo “Linee di indirizzo per l’attuazione e la verifica dei sistemi di gestione per la sicurezza alimentare in determinate imprese alimentari” (Allegato sub 1) e per l’effetto revocare la Determina Dirigenziale 15 ottobre 2012, n. 692;

2) di definire, quale campo di applicazione del documento allegato, le microimprese come di seguito e ivi dettagliate:

- imprese del settore alimentare caratterizzate da un numero di addetti alle lavorazioni non superiore a 5 unità;
- imprese che, con numero di addetti comunque inferiore a 10, presentino caratteristiche che le rendono assimilabili alle microimprese quali: operatività in ambito locale (provincia sede dell’impresa e province limitrofe) proprietario singolo o costituito da un piccolo gruppo di persone, gestione in capo al proprietario e nessun collegamento a grandi aziende e/o alla grande distribuzione organizzata;

3) di dare atto che il presente provvedimento non comporta oneri aggiuntivi per il bilancio regionale.

Avverso la presente determinazione è ammesso ricorso entro il termine di 60 giorni innanzi al T.A.R. per il Piemonte.

La presente determinazione sarà pubblicata sul Bollettino Ufficiale della regione Piemonte, ai sensi dell’art. 61 dello Statuto e dell’art. 5 della L.R. 22/2010.

La presente determinazione non è soggetta a pubblicazione ai sensi del D.lgs. 33/2013.

IL DIRIGENTE (A1409D - Prevenzione, sanità pubblica, veterinaria
e sicurezza alimentare)

Firmato digitalmente da Bartolomeo Griglio

Allegato

ALLEGATO

Linee di indirizzo per l'attuazione e la verifica dei sistemi di gestione per la sicurezza alimentare in determinate imprese alimentari

Razionale

L'articolo 5 del regolamento (CE) n. 852/2004 dispone che gli operatori del settore alimentare predispongano, attuino e mantengano una o più procedure permanenti basate sui principi del sistema HACCP.

Il concetto consente l'applicazione dei principi del sistema HACCP con l'adeguata flessibilità.

Nel regolamento (CE) n. 852/2004 i principali elementi della flessibilità sono i seguenti:

a) il considerando 15 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 nell'articolo 5, paragrafo 1, secondo cui la procedura deve essere basata sui principi del sistema HACCP;

c) l'affermazione contenuta nell'articolo 5, paragrafo 2, lettera g), sottolinea la necessità di predisporre documenti e registrazioni adeguati alla natura e alle dimensioni dell'impresa alimentare;

d) l'articolo 5, paragrafo 5, del regolamento, che consente di stabilire modalità dettagliate per facilitare l'attuazione dei requisiti del sistema HACCP da parte di taluni OSA. Tali modalità comprendono l'uso di manuali per l'applicazione dei principi del sistema HACCP.

Campo di applicazione

L'articolo 5, paragrafo 2, lettera g), del regolamento (CE) n. 852/2004 individua due criteri principali che rendono gli OSA ammissibili alla flessibilità per quanto riguarda le procedure basate sul sistema HACCP: la natura e le dimensioni dell'impresa alimentare.

a) La natura costituisce la base per un approccio basato sui rischi e dipende dall'attività dell'OSA, ad esempio:

— alimenti pronti e alimenti non pronti;

— lunghezza e complessità della catena di approvvigionamento;

ID:

- trasformazione, confezionamento ecc., oppure semplice magazzinaggio di alimenti preimballati;
- presenza o meno di una fase di riduzione o di eliminazione del pericolo (ad esempio la pastorizzazione) alla fine del processo;
- presenza o meno di alimenti di origine animale (che sono tuttora associati a un maggior numero di focolai di tossinfezioni alimentari rispetto ad altri alimenti) e loro stato fisico;
- pericoli connessi con le materie prime/gli ingredienti;
- presenza o meno di requisiti di temperatura nella manipolazione/nel magazzinaggio;
- tema specifico dell'uso previsto e istruzioni fornite ai consumatori finali.

L'analisi dei pericoli svolge un ruolo fondamentale nella valutazione del rischio.

- b) La dimensione (volume di produzione ecc.) è legata alla proporzionalità per gli operatori di piccole imprese e si riflette principalmente in una riduzione degli oneri amministrativi (uso di manuali generici, entità della documentazione, registrazioni ecc.).

La Commissione Europea, con le indicazioni contenute nella "COMUNICAZIONE DELLA COMMISSIONE relativa all'attuazione dei sistemi di gestione per la sicurezza alimentare riguardanti le corrette prassi igieniche e le procedure basate sui principi del sistema HACCP, compresa l'agevolazione/la flessibilità in materia di attuazione in determinate imprese alimentari (2022/C 355/01)" pubblicata nel 2022, ha confermato che in alcune imprese di dimensioni molto piccole può essere non necessario disporre di procedure documentate per le attività di pulizia e disinfezione, la gestione degli infestanti o per le verifiche visive (es. verifica preoperativa), dal momento che poche persone sono coinvolte in tutte le attività.

Si ritiene pertanto opportuno aggiornare le precedenti indicazioni sulle modalità di gestione delle misure di flessibilità previste con la Determina Dirigenziale 15 ottobre 2012, n. 692 "Definizione di linee di indirizzo per il controllo ufficiale nella microimpresa" confermando il campo di applicazione alle imprese del settore alimentare caratterizzate da un numero di addetti alle lavorazioni non superiore a 5 unità ovvero imprese del settore alimentare, con numero di addetti comunque non superiore a 10 unità, che, in considerazione di caratteristiche produttive e gestionali peculiari quali: complessità organizzativa (proprietario singolo o costituito da un piccolo gruppo di persone, gestione in capo al proprietario), tipologia dei prodotti, ampiezza del mercato (operatività in ambito locale: provincia sede dell'impresa e province limitrofe), modalità distributive (nessun collegamento con grandi aziende e/o con la grande distribuzione organizzata), siano ritenute dalle ASL idonee all'adozione di procedure semplificate di autocontrollo. Tra queste tipologie aziendali si vedano ad esempio, piccole realtà quali laboratori del settore carni, di prodotti a base di carne, lattiero caseari, attività di panificazione con vendita al dettaglio, produzione di vini e birra artigianale...ecc.

Il numero degli occupati si calcola in termini di unità lavorative-anno (ULA), sommando il numero degli occupati a tempo pieno per l'intero anno, a quello degli stagionali e degli occupati a tempo parziale, contabilizzati in frazioni di ULA. Gli effettivi dell'impresa, ai fini del calcolo degli occupati, sono: i dipendenti, le persone che lavorano per l'impresa e sono considerate dalla legislazione nazionale come dipendenti dell'impresa, i proprietari gestori, i soci che svolgono un'attività

ID:

regolare nell'impresa e beneficiano dei vantaggi finanziari da essa forniti. Non sono contabilizzati come effettivi gli apprendisti con contratto di apprendista o gli studenti con contratto di formazione. Non sono contabilizzati i congedi di maternità o parentali.

In queste realtà il personale deve essere sempre in grado di descrivere le attività che svolge per assicurare il rispetto dei requisiti che garantiscono la sicurezza degli alimenti, indipendentemente dalla presenza di procedure documentate.

In tale contesto l'attenzione a svolgere una sorveglianza sullo stato dei locali, delle apparecchiature, e di tutti gli altri fattori di rischio e la capacità di intervenire per ripristinare le situazioni non conformi, è in generale più importante del compilare moduli di registrazione, attività talvolta svolta quale esclusivo adempimento burocratico.

Può essere quindi accettabile una flessibilità nella documentazione delle procedure e delle registrazioni mentre maggiore attenzione deve essere posta all'effettiva competenza dell'operatore e alla sua attenzione nello svolgere una sorveglianza attiva sulle proprie attività produttive.

La compilazione di moduli di registrazione fine a se stessa non è indice di sorveglianza sullo stato dei locali/attrezzature e di tutti gli altri fattori di rischio, nonché della capacità di intervenire per ripristinare situazioni non conformi; talvolta infatti, a fronte di manuali di autocontrollo semplificati adeguati e completi, vengono comunque contestate sanzioni amministrative per scarsa igiene/manutenzione dei locali e delle attrezzature.

Le registrazioni possono in queste realtà limitarsi a riportare le non conformità e le azioni correttive adottate. Il ricorso a un diario o a una checklist precompilate con misure correttive standard potrebbe costituire uno strumento appropriato per le registrazioni, in tali casi gli OSA possono semplicemente barrare le caselle per indicare il modo in cui procedono o, ove si discostino, fornire informazioni più dettagliate per iscritto, in riquadri di testo, sul modo in cui rispettano un punto di controllo. La tenuta delle registrazioni giornaliere si basa sulla conferma dei controlli iniziali e finali barrando una casella e apponendo una firma per confermare che sono stati seguiti metodi sicuri.

Un esempio di tale approccio è rappresentato dal manuale Safer Food better Business realizzato dalla Food Standard Agency UK per cui si rimanda al sito web del Ceirsa www.ceirsa.org al link <https://www.ceirsa.org/leggitutto.php?idrif=1086>.

Quando si usa un approccio di questo genere:

- sono registrati per iscritto in modo più dettagliato solo i problemi o le modifiche alle procedure (ossia la rilevazione delle eccezioni);
- i modelli (generici), relativi ai documenti di autocontrollo, possono essere forniti dalle organizzazioni delle parti interessate o dalle autorità competenti, come attività di supporto alla microimpresa. Tali modelli dovrebbero essere di facile utilizzo, comprensibili e di semplice attuazione;
- una revisione dei metodi, da condurre periodicamente in base alle realtà produttive, richiede unicamente la compilazione di una checklist delle attività e dell'eventuale impatto sui metodi sicuri.

In determinati casi, a causa della natura dell'impresa alimentare, degli alimenti in essa manipolati e dei processi a cui sono sottoposti, un'analisi dei pericoli (generica) può dimostrare che non sono

stati identificati pericoli significativi e non è pertanto necessario identificare CCP o PRPop. In questo caso tutti i pericoli alimentari possono essere controllati con l'attuazione delle sole GHP. Occorre tuttavia sottolineare che la flessibilità nell'identificare un pericolo, come significativo o meno nell'analisi dei pericoli, non è direttamente collegata alle dimensioni dello stabilimento e non è appropriata nemmeno quando lo stabilimento è piccolo, ad esempio:

- quando il metodo di trasformazione risulta particolarmente complesso e il rischio in caso di inefficacia risulta molto elevato, come ad esempio nel caso della produzione di conserve o preparazioni a prolungata vita commerciale;
- quando sono prodotti alimenti per gruppi di consumatori vulnerabili;
- quando è prevista la dichiarazione di assenza di allergeni sulla base della tenuta sotto controllo del sistema produttivo.

Per determinate categorie di imprese alimentari caratterizzate da una manipolazione degli alimenti molto simile, standardizzata e limitata (ad esempio i negozi al dettaglio, cfr. la comunicazione della Commissione che fornisce orientamenti sui sistemi di gestione per la sicurezza alimentare per le attività di commercio al dettaglio concernenti alimenti, comprese le donazioni alimentari (GU C 199 del 12.6.2020, pag. 1)), è possibile predeterminare i pericoli da tenere sotto controllo.

Orientamenti su tali pericoli e sul loro controllo possono anche essere contenuti unicamente in un manuale HACCP generico o in un'analisi dei pericoli generica. Per esempio la friggitura, la grigliatura o la bollitura in un ristorante per controllare la sopravvivenza degli agenti patogeni, potrebbero non essere un CCP, poiché la temperatura elevata dell'olio/grasso/acqua è facilmente osservabile e determina sistematicamente l'eliminazione di un possibile pericolo significativo.

Nelle imprese indicate può essere pertanto sufficiente che l'analisi dei pericoli contenuta nel piano HACCP descriva in modo semplice e pratico i metodi di controllo dei pericoli senza entrare necessariamente nel dettaglio della natura dei pericoli stessi. Tale analisi dovrebbe tuttavia contemplare tutti i pericoli significativi riscontrabili all'interno di un'impresa e dovrebbe chiaramente definire le procedure per il loro controllo e descrivere le azioni correttive da adottare in caso di problemi.

Nell'ambito dell'allegato al presente documento sono considerate procedure di base rilevanti, ove pertinenti:

- Locali, infrastrutture, impianti ed attrezzature;
- Materie prime;
- Smaltimento dei rifiuti e sottoprodotti alimentari;
- Controllo degli infestanti;
- Sanificazione (pulizia e disinfezione);
- Approvvigionamento idrico;
- Controllo delle temperature;
- Allergeni;
- Igiene e salute del personale;
- Formazione del personale;
- Rintracciabilità e ritiro dal commercio;
- Controlli analitici;
- Materiali destinati al contatto con gli alimenti;
- Additivi, aromi e enzimi.

ID:

LOCALI, INFRASTRUTTURE, IMPIANTI E ATTREZZATURE

Riferimenti legislativi	Reg. (CE) n. 852/2004 allegato II capitolo I DPGR 3.3.2008, n 2/R:TITOLO II Determina Dirigenziale n. 74 della Regione Piemonte del 12 febbraio 2009 "Indicazioni operative relative al riconoscimento e alla registrazione delle strutture adibite alla trasformazione del latte in alpeggio"
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. Assicurare la presenza di spogliatoi in buone condizioni e dotati di armadietti in numero sufficiente. <i>Flessibilità</i> Nelle imprese fino a 5 dipendenti, in strutture preesistenti ove gli spazi siano limitati, gli armadietti possono essere posizionati nell'antibagno. Verificare e registrare situazioni di non conformità (soluzioni di continuo su pavimenti o rivestimenti, scrostature, ecc.) in modo da consentire di programmare gli interventi di manutenzione in modo tempestivo o, ove possibile, concentrarli durante i periodi di fermo lavorativo dell'azienda (vacanze estive, ecc.), anche al fine di evitare blocchi o rallentamenti dell'attività produttiva.
Documentazione	Planimetria aggiornata dei locali e delle attrezzature presenti e relativa legenda. Registro/scheda non conformità riportante gli interventi di manutenzione da effettuare/effettuati. Libretto di uso e manutenzione o schede tecniche delle attrezzature.
Controllo ufficiale	CONTROLLO SUL CAMPO E' necessario tenere presente che, in taluni casi, strutture ed attrezzature pur non più recenti, dal punto di vista costruttivo, ma con una corretta gestione della manutenzione, riescono a garantire idonee condizioni produttive al pari o meglio di strutture ed attrezzature, pur più recenti, ma non correttamente gestite sotto tale aspetto. Si riportano i punti a cui è necessario prestare maggior attenzione durante il controllo ufficiale sul campo: <ul style="list-style-type: none"> •-aree esterne allo stabilimento pulite ed in buone condizioni, sgombre da materiale estraneo all'attività di lavorazione; •-dimensioni e disposizioni dei vari locali idonei al ciclo produttivo; •-linee produttive di prodotti diversi, che possano creare rischi di contaminazione crociata, nettamente separate, qualora la separazione sia temporale e non spaziale deve essere dimostrabile e verificabile; •-locali di lavorazione e celle frigorifere/frigoriferi con capacità adeguate e di dimensioni sufficienti per evitare eccessivi accumuli di prodotti/materiali consentendo che la lavorazione, manipolazione e conservazione del prodotto avvenga evitando contatti con pareti o altre strutture; •-dove il prodotto viene lavorato, manipolato o conservato vernice e intonaco non si sfaldino o si stacchino dai soffitti; •-residui secchi, polveri o incrostazioni derivanti dalle precedenti attività produttive assenti da pavimenti, pareti e soffitti dei locali dove il prodotto viene lavorato, manipolato o conservato; •-pavimenti, ove necessario, con una pendenza idonea a favorire il deflusso delle acque reflue verso pozzetti dotati di sifoni e idonea griglia: rilevare la presenza di ristagni di acqua durante l'attività lavorativa; •-porte esterne che si chiudano perfettamente e non in cattivo stato di manutenzione (es. presenza di fessure);

	<ul style="list-style-type: none"> • porte interne in buono stato di manutenzione: evitare il loro blocco in apertura mediante l'utilizzo di corde, ganci, ecc.; • spogliatoi e bagni separati dalle aree di lavorazione, conservazione o manipolazione del prodotto e in buone condizioni strutturali; • spogliatoi in buone condizioni e dotati di armadietti in numero sufficiente; nelle imprese fino a 5 dipendenti il locale, in strutture preesistenti ove gli spazi siano limitati, gli armadietti possono essere posizionati nell'antibagno; • chiusini di raccolta delle acque dei pavimenti e canaline di drenaggio, ove presenti, pervi e dotati di sifone per impedire l'ingresso di animali/insetti indesiderati; • celle/armadi frigoriferi con capacità adeguate, mantenuti efficienti, con materiale correttamente immagazzinato al fine di evitare l'eccessivo stoccaggio di prodotti: valutare con particolare attenzione la presenza di condensa, il corretto deflusso dell'acqua di raffreddamento e l'adeguato funzionamento del sistema di rilevazione della temperatura; • condotte di scarico dai lavandini correttamente raccordate in maniera che non diffondano acqua sui pavimenti. <p>CONTROLLO DOCUMENTALE</p> <ul style="list-style-type: none"> • valutare la congruità in relazione alla realtà aziendale; • prendere atto delle eventuali non conformità riscontrate e delle successive azioni correttive con particolare attenzione alle non conformità, di non immediata risoluzione, che possono pertanto essere calendarizzate con uno specifico programma di manutenzione che dovrà, qualora si riferisca a lavori importanti, essere approvato dal servizio incaricato dei controlli; • nel caso di tipologie produttive diverse e qualora non sia possibile, per problemi legati a spazi limitati, operare una netta separazione delle attività mediante l'utilizzo di locali diversi o in tempi diversi, è necessario accertare la presenza di procedure operative adeguate, che dettagliano i cicli produttivi aziendali riportando le diverse tempistiche di utilizzo di locali e attrezzature, piano di pulizia incluso. In tali casi il controllo ufficiale deve porre particolare attenzione alla valutazione, fatta dall'OSA, in relazione al possibile rischio di contaminazioni crociate che le lavorazioni potrebbero comportare.
Note	<p>Un'efficace manutenzione è essenziale per garantire il buon funzionamento delle attrezzature ed agevolare la corretta sanificazione, prevenendo così la sopravvivenza e la moltiplicazione di microrganismi. Una manutenzione periodica, che permette di intervenire fin da subito su non conformità delle strutture, è anche meno onerosa.</p> <p>E' opportuno consentire di programmare gli interventi di manutenzione più importanti durante i periodi di fermo lavorativo dell'azienda (ferie estive, ecc.), anche al fine di evitare blocchi o rallentamenti dell'attività produttiva.</p>

MATERIE PRIME

Riferimenti legislativi	Reg. (CE) N. 852/2004 Allegato II Capitolo IX: Requisiti applicabili ai prodotti alimentari Reg. (CE) n. 853/2004 Allegato III Sezione IX
Finalità	<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>Garantire lo stoccaggio delle materie prime in condizioni di ventilazione, temperatura e umidità idonee, assicurando l'integrità degli imballaggi (ove presenti), la gestione del rischio di contaminazioni crociate e il rispetto di data di scadenza/TMC.</p> <p><i>Flessibilità</i></p> <p>La politica di approvazione dei fornitori può basarsi su procedure semplici, come quelle che prevedono almeno la verifica del loro numero di registrazione/riconoscimento, che garantisce che tali fornitori siano sottoposti ad attività di</p>

	<p>controllo ufficiale. Nelle attività a rischio più elevato può essere integrata con richieste supplementari.</p> <p>I controlli alla consegna degli alimenti preimballati, nelle imprese le cui attività sono finalizzate alla vendita presso lo spaccio annesso o limitate alla vendita al dettaglio, possono limitarsi a verificare che gli imballaggi non siano danneggiati e che le temperature durante il trasporto fossero accettabili, senza necessità di effettuare campionamenti e test regolari.</p>
Documentazione	<p>Elenco dei fornitori.</p> <p>Documenti di accompagnamento.</p> <p>Schede tecniche e documenti comprovanti il rispetto di requisiti specifici di legge, laddove necessario (criteri igienico sanitari e inibenti nel latte crudo, micotossine nelle farine, ecc.).</p> <p>Registro/schede delle NC.</p>
Controllo ufficiale	<p>CONTROLLO SUL CAMPO</p> <p>Verificare che l'OSA:</p> <ul style="list-style-type: none"> •controlli, al ricevimento merci, le caratteristiche organolettiche dei prodotti, la bollatura sanitaria o etichettatura, il rispetto delle temperature di trasporto, l'integrità delle confezioni e data di scadenza o TMC; •se si tratta di prodotti deperibili, effettui lo scarico nei tempi strettamente necessari, limitando al massimo lo stazionamento dei prodotti a temperatura ambiente; •assicuri lo stoccaggio degli alimenti non protetti in modo tale da evitare il contatto con stipiti, porte, pareti e pavimenti delle celle; •eviti il contatto in cella o frigorifero tra prodotti sfusi e confezionati e, qualora gli spazi presenti non garantiscano un'adeguata separazione, provveda a proteggere il prodotto sfuso; •metta in atto un sistema che assicuri la corretta rotazione del magazzino, con la verifica periodica delle date di scadenza; •verifichi il corretto grado di ventilazione e umidità interna delle celle in modo da impedire la formazione di condensa. Nel caso si formi condensa, l'OSA dovrà evitare l'uso della cella oppure delimitare l'area spostando i prodotti alimentari esposti, in attesa che intervenga la ditta di manutenzione. <p>CONTROLLO DOCUMENTALE</p> <ul style="list-style-type: none"> •verifica documenti comprovanti il rispetto di requisiti specifici di legge, laddove necessario; •verifica documenti di accompagnamento.
Note	<p>Una materia prima accettata dall'OSA ricade sotto la propria responsabilità, quindi, anche una materia prima eventualmente non idonea coinvolge nelle possibili conseguenze non solo il fornitore, ma anche l'OSA. Per questo è importante prestare particolare attenzione a questa fase del processo.</p> <p>Si possono richiedere ai fornitori rapporti di prova delle analisi effettuate sulle materie prime e le schede tecniche dei prodotti forniti. I controlli analitici, se ritenuto opportuno, possono anche essere effettuati in autocontrollo.</p> <p>Gli addetti alle lavorazioni devono essere formati sulla corretta applicazione delle procedure e sulle istruzioni operative presenti nel piano di autocontrollo aziendale.</p>

SMALTIMENTO DEI RIFIUTI/SOTTOPRODOTTI ALIMENTARI

Riferimenti legislativi	<p>Reg. (CE) n. 852/2004 allegato II capitolo VI: rifiuti</p> <p>Reg. (CE) n. 1069/2009</p> <p>Reg. (CE) n. 142/2011</p>
Finalità	<p>Evitare che i rifiuti ed i sottoprodotti alimentari derivanti dalla lavorazione possano erroneamente rientrare nel circuito produttivo, attirare infestanti e contaminare l'ambiente</p>

	di lavorazione inficiando l'igiene e la qualità dei prodotti.
Documentazione	<p>Contratti, ove necessario, con ditte specializzate incaricate del ritiro dei sottoprodotti/rifiuti (es. oli di frittura).</p> <p>Documenti di ritiro sottoprodotti categoria 3.</p> <p>Registro sottoprodotti.</p> <p>Registro/scheda NC.</p> <p>Autorizzazione ai sensi del Reg. (CE) n. 142/2011 art. 21 punto 2, laddove necessaria.</p>
Controllo ufficiale	<p>CONTROLLO SUL CAMPO</p> <p>Verificare:</p> <ul style="list-style-type: none"> •-che i contenitori per i rifiuti e quelli per i sottoprodotti siano lavabili, sanificabili ed evitino la dispersione di materiali; •-che gli stessi siano mantenuti in idonea condizione di manutenzione e pulizia; •-identificazione chiara ed evidente di rifiuti, sottoprodotti, contenitori e aree dello stabilimento dedicate; •-contenitori solidi, a tenuta stagna e riempiti ad un livello tale da impedire lo spargimento dei rifiuti/sottoprodotti; •-modalità di rimozione che evitino la dispersione di materiale; •-verifica della corretta tenuta del registro delle partite di sottoprodotti spediti e delle bollette di trasporto dei sottoprodotti categoria 3 se non presente allevamento annesso che utilizzi tutti i sottoprodotti. <p>Verificare il corretto stoccaggio, in appositi contenitori:</p> <ul style="list-style-type: none"> •-dei RIFIUTI: alimentari di origine non animale, imballaggi e materiali di confezionamento, ecc. •-dei SOTTOPRODOTTI DI ORIGINE ANIMALE (categoria 3). Sui contenitori deve essere apposta una striscia inamovibile verde alta almeno 15 cm e di una lunghezza tale da renderla evidente. Il deposito all'interno dell'azienda deve avvenire in apposita cella frigorifera oppure, qualora avvenga nella cella delle carni, deve avvenire in contenitori chiudibili, idoneamente separati, e comunque sempre a temperatura di refrigerazione. <p>CONTROLLO DOCUMENTALE</p> <p>Verificare:</p> <ul style="list-style-type: none"> •-i contratti con ditte specializzate incaricate del ritiro dei sottoprodotti/rifiuti (se necessario); •-la tenuta del registro delle partite di sottoprodotti spediti ed i relativi documenti commerciali, delle bollette di trasporto dei sottoprodotti categoria 3 se non presente allevamento annesso che utilizzi tutti i sottoprodotti. •-Autorizzazione o registrazione ai sensi del Reg. (CE) n.142/2011 (se necessaria); rapporti di prova relativi ai controlli microbiologici di cui all'allegato X Capo I del Reg. (CE) n. 142/2011 (se necessario); •-registrazione ai sensi dell'art. 9 del Reg. (CE) n. 183/2005 (se necessaria); •-autorizzazione allo scarico delle acque reflue, ove richiesto dalle norme; •-registro non conformità.
Note	<p>Gli addetti alle lavorazioni devono essere formati sulla corretta applicazione delle procedure e sulle istruzioni operative presenti nel piano di autocontrollo o nel manuale di corretta prassi igienica approvato.</p> <p>I resi alimentari non sono considerati sottoprodotti qualora:</p> <ul style="list-style-type: none"> •-la data di scadenza non sia superata; •-sia rispettata la catena del freddo in fase di trasporto e stoccaggio; •-sia garantita la tracciabilità; •-sia superato il TMC, a condizione che siano ancora presenti tutte le caratteristiche di accettabilità per il consumo umano diretto e per l'uso a cui erano originariamente destinati.

	I resi alimentari non sono considerati rifiuti qualora siano bene identificati come merce in attesa di ritiro.
--	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------

CONTROLLO DEGLI INFESTANTI

Riferimenti legislativi	Reg. (CE) n. 852/2004 allegato II capitolo II, requisiti locali manipolazione, e capitolo IX, requisiti applicabili.
Finalità	<p>Attuare sistemi di contenimento e di lotta di animali, insetti infestanti che potrebbero provocare problematiche quali: contaminazione delle superfici e dei prodotti in lavorazione/stoccaggio tramite il contatto, la presenza di escrementi, il passaggio da zone sporche (esterno dei locali) a zone pulite (interno locali di lavorazione) e il trasporto di parassiti o microrganismi patogeni, mediante un programma che preveda le misure finalizzate a:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ridurre/impedire l'ingresso di infestanti (gestione aree esterne, controllo delle porte e delle finestre che devono essere tenute chiuse e sigillate o protette con zanzariere, dei sistemi fognari, controllo su introduzione di imballaggi, pallets, ecc.) - monitorare, registrando eventuali non conformità, la presenza/assenza degli infestanti sia all'esterno sia nei locali di lavorazione/vendita (controllo visivo, utilizzo di esche non velenose, sistemi traccianti, trappole per insetti, ecc.) - eliminazione degli infestanti eventualmente presenti (trappole per insetti volanti e per topi, disinfestazioni, ecc.); - nel caso in cui si utilizzino prodotti velenosi (topicidi, insetticidi) gli stessi devono essere tenuti in armadi chiudibili e utilizzati esclusivamente all'esterno dei locali di lavorazione. <p><u>Flessibilità</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - sarebbe preferibile ricorrere alla disinfestazione professionale, ma nelle piccole realtà può essere gestita in proprio a condizione che il personale possa dimostrare la propria competenza; - la protezione delle porte di passaggio può avvenire con tende in rete o frange; - non è necessario nelle microimprese disporre di una procedura documentata ma sono sufficienti la planimetria con la disposizione delle esche di monitoraggio, un registro degli avvistamenti o delle tracce e, in caso di azioni di disinfestazione, le schede delle sostanze utilizzate.
Documentazione	<ul style="list-style-type: none"> •-Schede tecniche e schede di sicurezza dei prodotti e delle attrezzature utilizzate per il contenimento degli insetti e di altri infestanti (in caso di acquisti di prodotti effettuati direttamente presso rivendite al dettaglio è sufficiente conservare la confezione e le istruzioni per tutto il tempo dell'utilizzo del prodotto). •-Planimetria con l'ubicazione dei dispositivi per il controllo degli infestanti. •-Contratto con ditta esterna e documenti attestanti gli interventi (qualora previsto). •- Registro delle non conformità.
Controllo ufficiale	<p>CONTROLLO SUL CAMPO</p> <p>Verificare:</p> <ul style="list-style-type: none"> • l'assenza di vegetazione infestante, rifiuti, detriti, materiali estranei non inerenti l'attività; • l'assenza di cani, gatti, uccelli...ecc. in tutti i locali relativi al processo di lavorazione; • l'assenza di insetti volanti o striscianti; • l'assenza di fori, zone di passaggio, fessure nei raccordi tra porte e pavimenti/pareti e l'isolamento o l'ostruzione dei condotti di alloggiamento di utenze elettriche e/o telefoniche; • la presenza di protezione delle aperture esterne contro gli insetti volanti o blocco delle aperture non protette (per esempio mediante asportazione della maniglia o blocco con vite); • la presenza di pozzetti strutturati in modo tale da impedire l'ingresso di animali

	<p>camminatori o striscianti;</p> <ul style="list-style-type: none"> • la corretta gestione dei rifiuti e dei sottoprodotti della lavorazione; • l'assenza di materiali, confezioni e ingredienti collocati senza lasciare corridoi o passaggi o posti a ridosso delle pareti o in modo tale da non rendere visibile lo spazio tra parete e pavimento per verificare la presenza di animali infestanti o loro segni; • l'assenza di segni che dimostrino l'attività di animali o insetti infestanti internamente all'impianto; • la corretta collocazione di erogatori di esca e/o trappole meccaniche o con collanti; • la corretta gestione di eventuali sostanze velenose (topici, insetticidi). <p>CONTROLLO DOCUMENTALE</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verifica delle schede tecniche e di sicurezza • Verifica planimetria con indicazione dell'ubicazione delle esche.
Note	<p>Qualora l'impresa sia localizzata in strutture condivise con altre aziende non del settore alimentare la valutazione esterna delle zone deve tener conto dei problemi relativi alle parti comuni.</p> <p>Qualora gli interventi vengano eseguiti da personale della stessa azienda è necessario che, chi svolge tali operazioni, sia adeguatamente formato e istruito sulle caratteristiche dei mezzi chimici utilizzati (tossicità, persistenza, meccanismi d'azione ecc.). In caso di presenza di infestanti all'interno dei locali di lavorazione/deposito devono essere utilizzati sistemi di cattura. E' vietato l'utilizzo di presidi chimici per la disinfestazione all'interno dei locali di lavorazione e deposito, riservandone l'uso alle parti esterne ed in prossimità degli ingressi.</p>

SANIFICAZIONE (PULIZIA E DISINFEZIONE)

Riferimenti legislativi	Reg. (CE) n. 852/2004 allegato II capitolo I, requisiti generali - capitolo II, requisiti locali manipolazione e capitolo V, requisiti attrezzature.
Finalità	<p>Assicurare un elevato livello di igiene sia nelle fasi pre e post operative che nel corso delle attività.</p> <p>Le fasi usuali dovrebbero essere l'eliminazione della sporcizia visibile, seguita dal lavaggio dal risciacquo, dalla disinfezione e nuovamente dal risciacquo.</p> <p>Le modalità operative sono strettamente connesse alla tipologia produttiva.</p> <p>È opportuno rispondere alle seguenti domande: che tipo di pulizia e disinfezione? Quando? Come? Da parte di chi? L'acqua potabile e/o il detergente o il disinfettante dovrebbero essere utilizzati nella quantità necessaria per ottenere l'effetto desiderato di pulizia e/o disinfezione, secondo le indicazioni del produttore. L'acqua dovrebbe avere una temperatura adeguata e le sostanze chimiche essere utilizzate secondo le istruzioni del fabbricante; le sostanze chimiche devono essere tenute sotto controllo (armadietto/locale chiudibili separati da alimenti).</p> <p>Per il controllo delle attività di disinfezione dovrebbero essere utilizzati verifiche visive della pulizia e, ove necessario, campionamenti a fini analitici.</p> <p><u>Flessibilità</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - nelle microimprese a rischio basso non è necessario disporre di una procedura documentata ma l'operatore deve essere in grado di illustrare le modalità di sanificazione; - nelle imprese a basso rischio è sufficiente la verifica visiva dell'efficacia della sanificazione limitando le registrazioni ad eventuali non conformità.
Documentazione	<p>Schede tecniche e schede di sicurezza dei prodotti utilizzati per la pulizia.</p> <p>Piano di pulizia, ove presente.</p> <p>Registro/scheda non conformità.</p>

Controllo ufficiale	<p>CONTROLLO SUL CAMPO</p> <p>Verificare:</p> <ul style="list-style-type: none"> • le modalità di pulizia e sanificazione se idonee per la tipologia produttiva e conosciute dal personale; • assenza di accumuli di residui (sostanze organiche derivanti da precedenti attività produttive, polvere, ragnatele...ecc. su pareti, soffitti, porte, stipiti delle porte e altre parti fisse della struttura, nelle parti nascoste e al di sotto o al di sopra delle apparecchiature (es. nastri trasportatori, tavoli, carrelli, miscelatori, ecc.); • assenza di rifiuti come asciugamani, materiali per l'etichettatura o l'imballaggio, nelle aree del prodotto edibile; • che materiale, apparecchiature ed attrezzature che vengono a contatto degli alimenti siano privi di segni di corrosione, ruggine, rotture o altri difetti sulle loro superfici, di aree ruvide o nicchie, giunture aperte, squarci, sporgenze, fili interni, bulloni o chiodi sulle loro superfici a contatto con l'alimento o meno; • che parti o componenti (carrucole, cuscinetti o ingranaggi) delle attrezzature, che vengono a contatto con gli alimenti, e che potrebbero contaminare con materiali estranei il prodotto e le superfici a contatto con l'alimento, siano dotate di protezioni; • che materiale, apparecchiature ed attrezzature, che vengono a contatto con gli alimenti siano costruiti e installati in modo tale da consentire l'ispezione e realizzati in materiali idonei al contatto con gli alimenti e di facile pulizia. <p>CONTROLLO DOCUMENTALE</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verifica delle schede tecniche e di sicurezza. Nel caso di utilizzo di prodotti acquistati negli esercizi di vendita al dettaglio (es. supermercato), quali detergenti/disinfettanti da scaffale, verifica della presenza dell'etichetta commerciale leggibile.
Note	<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 a 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>

APPROVVIGIONAMENTO IDRICO

Riferimenti legislativi	<p>Reg. (CE) n. 852/2004 allegato II capitolo VII: rifornimento idrico</p> <p>Prov. C.P.S.R. 13.1.05 All. A: procedura per il controllo della potabilità dell'acqua</p> <p>Dlgs. 18 del 23.02.2023: Attuazione della direttiva (UE) 2020/2184 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 16 dicembre 2020, concernente la qualità delle acque destinate al consumo umano</p> <p>DGR 10 gennaio 2012, n. 2-3258, "Approvazione linee guida per il controllo igienico-sanitario della qualità delle acque utilizzate nelle imprese alimentari e modifica della D.G.R. n. 2-8302 del 3.03.2008 e della D.G.R. n. 11- 1664 del 7.03.2011." e s.m.i.</p>
Finalità	<p>Garantire che l'acqua, utilizzata in tutte le fasi di produzione, non rappresenti un rischio di contaminazione. Infatti, la presenza di inquinanti organici e chimici nell'acqua utilizzata come ingrediente nei prodotti o per il lavaggio delle attrezzature, delle superfici e per l'igiene del personale, può costituire una fonte di contaminazione chimica, fisica e microbiologica per gli alimenti.</p> <p><i>Flessibilità</i></p> <p>Il controllo dell'acqua utilizzata può essere omesso se si utilizza acqua potabile della rete idrica comunale, ma deve essere effettuato se è utilizzata una fonte propria.</p>
Documentazione	<p>In tutti i casi:</p> <p><u>Se allacciamento all'acquedotto:</u></p>

	<ul style="list-style-type: none"> • Copia contratto fornitura, ultima bolletta <p><u>Se acque di pozzo o da approvvigionamento privato:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Per i nuovi attingimenti copia del giudizio di idoneità all'uso rilasciato dal SIAN dell'ASL territorialmente competente e relativa documentazione presentata • Copia delle analisi eseguite in autocontrollo • Documentazione tecnica relativa all'eventuale impianto di potabilizzazione delle acque <p><u>Se acque di sorgente (alpeggi):</u> Copia delle analisi eseguite in autocontrollo</p> <p>Ove necessario</p> <ul style="list-style-type: none"> • planimetria con l'ubicazione della rete idrica con i punti di utilizzo nei casi in cui la rete interna abbia uno sviluppo ampio, con numerosi rubinetti e possibili intersezioni con altre reti o con condotte di acqua non potabile oppure qualora la normativa lo richieda.
Controllo ufficiale	<p>CONTROLLO SUL CAMPO</p> <ul style="list-style-type: none"> •si effettua un esame visivo-olfattivo dell'acqua da uno o più punti di erogazione che deve essere priva di odori, colori anomali e di tracce di ruggine o scorie; •si valuta il funzionamento dell'eventuale potabilizzatore; •si valuta l'idonea segnalazione delle condutture di acqua non potabile utilizzata per la lotta antincendio, per la produzione di vapore, per la refrigerazione e per altri scopi analoghi; •si valutano le condutture di acqua non potabile che non devono essere raccordate a quelle di acqua potabile, evitando qualsiasi possibilità di riflusso; •in alpeggio si valuta la presenza della recinzione della sorgente e che non ci sia pascolo a monte almeno per 100 metri, che sia stato posizionato uno sgrossatore o grigliato (pigna filtrante) sul tubo di presa, che sia presente una vasca di sedimentazione, che i tubi e le vasche siano in materiale atossico ed inerte, che venga effettuata l'eventuale preventiva clorazione dell'acqua. <p>CONTROLLO DOCUMENTALE</p> <ul style="list-style-type: none"> •si valuta la presenza della eventuale planimetria dello stabilimento con l'indicazione dei punti di erogazione dell'acqua; •si verifica il contratto o bolletta di fornitura; •si prende visione del certificato di idoneità all'uso dell'acqua di pozzo o approvvigionamento privato; •si valuta la documentazione relativa all'eventuale impianto di potabilizzazione; •si valuta il "piano analisi annuale", ove previsto o necessario; •si verifica il rispetto della tempistica dei campionamenti, ove previsti o necessari; •si verificano la conformità dei parametri dei referti analitici e le conseguenti azioni correttive adottate dall'OSA nel caso di non conformità; •si verifica la compilazione del registro delle non conformità in caso di parametri dell'acqua non conformi.
Note	<p>L'acqua utilizzata all'interno degli stabilimenti di produzione degli alimenti deve essere potabile, ad eccezione di quella impiegata per la produzione di vapore se non a contatto con gli alimenti, per la lotta antincendio e per il raffreddamento degli impianti frigoriferi. Le relative condutture, chiaramente distinguibili, non devono consentire usi diversi che possano rappresentare una fonte di contaminazione per gli alimenti. È opportuno che la procedura preveda anche le azioni che assicurino la sicurezza alimentare in caso di emissione di Ordinanza sindacale di non uso o uso condizionato dell'acqua potabile.</p>

CONTROLLO TEMPERATURE

Riferimenti legislativi	<p>Reg. (CE) n. 852/2004 Capo I articolo 4: requisiti generali e specifici in materia d'igiene Allegato II Capitolo I: requisiti generali applicabili alle strutture destinate agli alimenti, Capitolo IV: trasporto, Capitolo IX: requisiti applicabili ai prodotti alimentari, Capitolo XI: trattamento termico Reg. (CE) n. 853/2004 – Allegato III Art. 9 DPR 187/01: paste alimentari; Parere n. 20 del 5/7/17 della Sezione Sicurezza Alimentare - CNSA – del Ministero della Salute: Latte crudo di tutte le specie da immettere in lavorazione per la produzione di formaggi a pasta filata semidura, cotta o semicotta a media o lunga stagionatura, esclusivamente per la tipologia dolce ottenuta con la latte pastorizzato; Circolari del Ministero della Salute DGSAN n. 0031146 del 29/10/2009 e n. 0033586 del 23/11/2009: valori temperature stabilito dall' operatore del settore alimentare sulla base dell' analisi del rischio e delle buone pratiche igieniche e tecnologiche; Decreto Ministro Politiche Agricole Alimentari e Forestali di concerto con Ministro della Salute e Ministro dello Sviluppo Economico del 20/06/2014: Prodotti ortofrutticoli di IV gamma; Art. 4 D.LVO 110/92: Surgelati.</p>
Finalità	<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 l'uso del calore, l'utilizzo del freddo, la combinazione di entrambi.</p> <p><i>Flessibilità</i></p> <p>Nei punti di vendita al dettaglio o nei piccoli laboratori artigianali la sorveglianza visiva della temperatura può essere effettuata nel corso dell'attività lavorativa, mentre in impianti di refrigerazione di dimensioni maggiori sono utilizzati dispositivi di registrazione automatica e di allarme; per gli stabilimenti più piccoli si può utilizzare un termometro max/min.</p>
Documentazione	<p>Registro/scheda NC (in caso di anomalie riscontrate in fase di verifica delle temperature l'operatore deve avere riportato la problematica sul registro/scheda delle non conformità ed avere predisposto un'azione correttiva).</p>
Controllo ufficiale	<p>CONTROLLO SUL CAMPO</p> <ul style="list-style-type: none"> • verificare che tutte le attrezzature (cella frigorifera, armadi frigoriferi, ecc.) siano dotate di un termometro, preferibilmente esterno, per permettere la misurazione della temperatura in ogni momento, in maniera da consentire il rispetto dei limiti di legge; • constatare visivamente il valore numerico che compare all'esterno della cella o di un termometro dell'apparecchiatura frigorifera, ed eventualmente rilevare la temperatura mediante misurazioni con la strumentazione in dotazione; • valutare che le temperature di cottura/pastorizzazione utilizzate siano appropriate per la tipologia e la quantità di prodotto. <p>CONTROLLO DOCUMENTALE</p> <ul style="list-style-type: none"> • verifica della corretta applicazione dei valori tempi/temperature riportati sulle schede utilizzate dall'OSA nelle operazioni di cottura/pastorizzazione/sterilizzazione; • verifica dell'idoneità delle azioni correttive intraprese in caso di non conformità; • verifica del corretto funzionamento dei sistemi di rilevazione della temperatura e della relativa documentazione (eventuale modalità di taratura).
Note	<p>In considerazione dell'importanza delle temperature per la salubrità degli alimenti, i limiti di accettabilità dovranno essere codificati secondo la normativa vigente e/o bibliografia e/o</p>

	<p>altro sistema validato dall'OSA.</p> <p>Gli addetti alle lavorazioni devono essere formati sulla corretta applicazione delle procedure e sulle istruzioni operative presenti nel piano di autocontrollo o nel manuale di corretta prassi operativa approvato.</p> <p>Gli strumenti di misurazione usati (termometri dei frigoriferi o celle, termometri o sonde a mano) devono sempre essere affidabili nel funzionamento, per cui è necessario prevederne una verifica periodica da inserire nel capitolo di manutenzione delle attrezzature e strutture. La verifica di termometri può essere effettuata utilizzando campioni di temperatura costituiti dal punto di fusione del ghiaccio o dal punto di ebollizione dell'acqua oppure confrontando il termometro di un'attrezzatura con un termometro certificato.</p>
--	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

ALLERGENI

Riferimenti legislativi	<p>Reg. (CE) N. 852/2004 Allegato II Capitolo IX: Requisiti applicabili ai prodotti alimentari</p> <p>Reg. (UE) N. 1169/2011</p> <p>Comunicazione della Commissione 2017/C 428/01</p>
Finalità	<p>Garantire la gestione degli allergeni, sia nella produzione primaria che nelle fasi successive, adottando un approccio preventivo globale lungo l'intera catena alimentare. L'adozione di corrette prassi igieniche è necessaria per prevenire o limitare la presenza di sostanze o dei prodotti regolamentati che provocano allergie o intolleranze dovute alla contaminazione degli alimenti (contaminazione incrociata). Per soddisfare tale requisito occorre tenere sotto controllo le materie prime, il processo di produzione e le modalità di lavoro.</p>
Documentazione	<p>L'operatore deve raccogliere e tenere aggiornata la documentazione relativa alla gestione degli allergeni.</p>
Controllo ufficiale	<p>CONTROLLO SUL CAMPO</p> <p><u>Produzione primaria, raccolta o macellazione:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • valutare attentamente la rotazione delle colture, in particolare se i prodotti (allergeni) delle colture precedenti possono contaminare quelle nuove; • controllare la contaminazione incrociata durante la raccolta, la macellazione (ad esempio tuorlo d'uovo nelle galline ovaiole macellate, cereali nel gozzo del pollame), la manipolazione, il magazzinaggio e il trasporto. • le attrezzature, i veicoli e/o i contenitori utilizzati per la raccolta, il trasporto o il magazzinaggio di sostanze o prodotti che provocano allergie o intolleranze non devono essere utilizzati per la raccolta, il trasporto o il magazzinaggio di alimenti che non contengono tali sostanze o prodotti a meno che tali attrezzature, veicoli e/o contenitori non siano stati puliti e controllati almeno per verificare l'assenza di eventuali residui visibili di tali sostanze o prodotti. <p><u>Fasi successive della produzione alimentare:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • il personale deve essere consapevole in merito alla gestione degli allergeni; • corrette condizioni di stoccaggio dei prodotti (minimo rischio di contaminazione incrociata di altri prodotti); • corretta etichettatura degli allergeni; • corretta applicazione delle ricette dei prodotti; • corretta applicazione di misure rigorose per ridurre al minimo la contaminazione incrociata tra prodotti potenzialmente contenenti allergeni regolamentati e altri prodotti senza allergeni o contenenti allergeni diversi. La segregazione andrebbe applicata, utilizzando, ove possibile, linee di produzione, recipienti e locali di magazzinaggio separati (ad esempio, se del caso, imballaggi chiusi), ricorrendo a una specifica metodologia di lavoro/ordine di produzione (ad esempio mediante la programmazione della produzione a fine giornata di prodotti con la maggiore quantità di allergeni), sensibilizzando (formazione specifica) i lavoratori e garantendo il rispetto delle norme di igiene prima del ritorno al lavoro dopo le pause per mangiare o bere; • In tutte le fasi in cui non è possibile effettuare controlli periodici che verifichino l'assenza di detriti visibili, è opportuno rivolgere maggiore attenzione alla frequenza e all'efficacia della pulizia delle attrezzature. È importante anche la validazione/verifica del metodo di pulizia. Esempio: per alcuni alimenti vengono utilizzati siste-

	<p>mi di tubature/contenitori «chiusi» dove non è possibile effettuare un esame visivo per vedere se è rimasto qualcosa. È inoltre difficile pulire facilmente con l'acqua. In questi casi è quindi importante la validazione/verifica del metodo di pulizia mediante campionamento e analisi. In altri casi, quando si ricorre alla pulizia a umido, può essere analizzata l'acqua utilizzata per individuare la presenza di residui di allergeni. Tuttavia occorre prestare attenzione nell'interpretazione del risultato analitico a causa della diluizione e della distribuzione dell'allergene specifico.</p> <ul style="list-style-type: none"> • prestare attenzione al potenziale di contaminazione incrociata anche nelle fasi preparatorie (rimozione degli imballaggi, manipolazione preliminare e pesatura degli ingredienti ecc.) e nelle fasi successive alla produzione, ad esempio nel trasporto alla rinfusa. <p>CONTROLLO DOCUMENTALE Verificare:</p> <ul style="list-style-type: none"> • presenza della documentazione relativa alla provenienza delle materie prime in entrata (compresa la richiesta di specifiche sui relativi ingredienti, qualora non siano evidenti). sensibilizzare i produttori primari sull'uso di prodotti (ad esempio colture non intenzionalmente contaminate da crescita di sedano o di senape), substrati (ad esempio paglia di cereali utilizzata per la coltivazione di funghi) e prodotti fitosanitari, comprese le sostanze di base (ad esempio solfiti), che sono riconosciuti come allergeni. • nel caso in cui sia segnalata la presenza di allergeni indesiderati nelle materie prime/ingredienti, il fornitore dovrebbe quantificarli (mg di proteina allergenica/kg di alimento) per consentire al produttore di alimenti di applicare la valutazione dei rischi; • presenza di procedure per impedire lo scambio di prodotti (materie prime, prodotti intermedi e prodotti finiti) e di etichette; • valutazione dell'etichettatura del prodotto finale.
Note	<p>L'allegato II del reg. (UE) N. 1169/2011 riporta l'elenco delle sostanze o dei prodotti regolamentati che provocano allergie o intolleranze e comprende i seguenti elementi: cereali contenenti glutine, crostacei, uova, pesce, arachidi, soia, latte, frutta a guscio, sedano, senape, semi di sesamo, anidride solforosa e solfiti, lupino e molluschi.</p> <p>Conformemente al reg. (UE) N. 1169/2011 l'etichettatura obbligatoria si applica solo quando i prodotti o le sostanze allergeniche sono stati aggiunti intenzionalmente come ingredienti o coadiuvanti tecnologici. Le informazioni relative alla presenza eventuale e non intenzionale negli alimenti di sostanze o prodotti che provocano allergie o intolleranza possono essere fornite su base volontaria (art. 36, paragrafo 3, lettera a, del reg. (UE) n. 1169/2011). In particolare, tali informazioni volontarie non devono indurre in errore il consumatore, non devono essere ambigue né confuse per quest'ultimo e devono essere, se del caso, basate sui dati scientifici pertinenti.</p> <p>L'etichettatura precauzionale degli allergeni deve essere utilizzata solo quando non è possibile attuare efficacemente una strategia preventiva e il prodotto può presentare un rischio per i consumatori allergici. Si tratta di una dicitura separata che si trova accanto all'elenco degli ingredienti e che dovrebbe basarsi sui risultati di un'adeguata valutazione dei rischi, condotta dal produttore di alimenti, per valutare la presenza eventuale e non intenzionale di allergeni.</p>

IGIENE E SALUTE DEL PERSONALE

Riferimenti legislativi	Reg. (CE) n. 852/2004 Allegato II Capitolo VIII: igiene del personale
Finalità	<p>Il personale deve essere consapevole dei pericoli derivanti dalle infezioni del tratto gastrointestinale, dall'epatite e dalle ferite e deve essere in tal caso esentato dalla manipolazione degli alimenti o dotato di idonea protezione; i pertinenti problemi di salute vanno comunicati al responsabile.</p> <p>Particolare attenzione va riservata ai lavoratori interinali, che può avere una minore dimestichezza con i pericoli potenziali.</p> <p>Il personale deve indossare un abbigliamento adeguato e dedicato ai locali dove i prodotti</p>

	<p>vengono manipolati; le mani vanno lavate (e disinfettate ove necessario) regolarmente, almeno prima di iniziare a lavorare, dopo aver utilizzato i servizi igienici, dopo le pause, dopo l'eliminazione dei rifiuti, dopo aver tossito o starnutito (in un fazzoletto di carta usa e getta o, in mancanza di alternative, nel gomito), dopo aver manipolato materie prime, tra un compito e l'altro ecc.</p> <p>Il personale dovrebbe essere consapevole della possibilità di contaminazione anche fisica, legata alla presenza di monili, gioielli, ecc., indossati durante la lavorazione.</p> <p>I guanti monouso, se utilizzati nel rispetto delle norme igieniche, possono essere efficaci per prevenire la contaminazione incrociata durante la manipolazione di alimenti pronti.</p>
Documentazione	<p>Registro/schede delle non conformità.</p> <p>Eventualmente schede da appendere nel locale spogliatoio, nei servizi igienici e nel locale di lavorazione che servono da promemoria su come comportarsi correttamente.</p>
Controllo ufficiale	<p>CONTROLLO SUL CAMPO</p> <p>Verificare che:</p> <ul style="list-style-type: none"> • gli abiti civili e gli oggetti personali (portafogli, borsette, scarpe ecc.) non siano nelle aree di lavorazione/giacenza del prodotto edibile; • durante le operazioni di lavorazione di alimenti, il personale non indossi oggetti di gioielleria, come orologi da polso, braccialetti e anelli; • corretto utilizzo dell'armadietto negli spogliatoi evitando la presenza di materiale estraneo e la promiscuità tra gli abiti da lavoro e quelli personali; • il personale si lavi le mani prima di iniziare a lavorare e ad ogni ripresa del lavoro dopo interruzioni (manipolazione di prodotti diversi, pause, accesso ai servizi igienici ecc.); • foruncoli, tagli, ferite di qualsiasi genere siano protetti con cerotti, bendaggi idonei e, se sulle mani, con guanti monouso o in materiale sanificabile; • in caso di sintomi riferibili a malattie gastrointestinali o a infezioni orofaringee e dell'albero respiratorio il personale abbia preso opportune precauzioni (esempio uso di mascherine naso-bocca, lavaggio normale e disinfezione delle mani dopo l'uso dei servizi igienici ecc.); • non si consumino cibi o bevande e non si fumi all'interno dei locali di lavorazione; • assenza di spazzatura o rifiuti sul pavimento dei locali in uso compresi i bagni; • i servizi igienici siano funzionanti e con carta igienica disponibile; • i lavandini, con apertura non manuale o a gomito, siano provvisti di acqua corrente calda e fredda, sapone, asciugamani monouso e sia accessibile un contenitore rifiuti apribile a pedale.
Note	<p>Se lo stesso operatore svolge frequentemente in tempi diversi tutte le operazioni spostandosi continuamente fra le varie postazioni di lavoro si possono verificare contaminazioni particolarmente importanti. Pertanto l'igiene, l'educazione del personale ed il controllo della contaminazione crociata sono tra i fattori più importanti nel condizionare la salubrità delle produzioni.</p>

FORMAZIONE

Riferimenti legislativi	<p>Reg. CE 852/04 allegato II capitolo XII: formazione</p> <p>Accordo Conferenza Stato-Regioni "Linee guida applicative del Reg. (CE) n. 852/2004/CE del Parlamento europeo e del Consiglio sull'igiene dei prodotti alimentari"</p>
Finalità	<p>La formazione di cui all'allegato II, capitolo XII, del regolamento (CE) n. 852/2004 va intesa in senso lato: una formazione adeguata non comporta necessariamente la partecipazione a corsi di formazione formali. Le competenze e le conoscenze possono essere acquisite anche attraverso l'accesso a informazioni e consulenze tecniche fornite da</p>

	<p>organizzazioni professionali o dalle autorità competenti, con una formazione adeguata impartita sul posto di lavoro/all'interno dell'impresa e attraverso manuali di corretta prassi operativa ecc. Nel marzo 2021 l'importanza della formazione è stata rafforzata dall'introduzione del requisito (obbligatorio) di una cultura della sicurezza alimentare nel regolamento (CE) n. 852/2004. La formazione rappresenta spesso lo strumento più importante ai fini del conseguimento di una buona cultura della sicurezza alimentare.</p> <p>La formazione in materia di GHP, di altri PRP e di sistema HACCP destinata al personale delle imprese alimentari dovrebbe essere commisurata alla natura e alle dimensioni dell'impresa e tenere conto dei rischi specifici legati alla natura dell'attività.</p> <p>La partecipazione al corso di formazione professionale regionale per il commercio, la preparazione o la somministrazione degli alimenti, obbligatorio al fine dell'ottenimento del requisito professionale necessario ad avviare ed esercitare un'attività commerciale nel settore alimentare o di somministrazione di alimenti e bevande, può essere sufficiente a fornire evidenza dell'avvenuta formazione.</p>
Documentazione	Attività di formazione documentata riportante l'elenco dei partecipanti, le date dei momenti formativi, gli argomenti trattati, eventuali documentazioni rilasciate (opuscoli, articoli, attestati di partecipazione, ecc.).
Controllo ufficiale	<p>CONTROLLO SUL CAMPO</p> <ul style="list-style-type: none"> • verifica che tutti gli operatori siano a conoscenza delle norme igieniche fondamentali e delle buone pratiche di lavorazione; • coerenza dei comportamenti lavorativi attuati dagli operatori, con la formazione ricevuta utilizzando anche, se necessario, interviste al personale; • verifica dello svolgimento delle attività di trasformazione/lavorazione con manualità operative corrette. <p>CONTROLLO DOCUMENTALE</p> <ul style="list-style-type: none"> • verifica dell'avvenuta valutazione delle problematiche emerse durante l'attività produttiva, evidenziate nel corso di ispezioni esterne o conseguenti all'utilizzo di nuove tecnologie, nella scelta degli argomenti oggetto di formazione; • eventuale verifica della documentazione che attesta l'aggiornamento ritenuto necessario dall'azienda (opuscoli, articoli, attestati di partecipazione, ecc.).
Note	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.

RINTRACCIABILITA' E RITIRO DAL COMMERCIO

Riferimenti legislativi	Reg. (CE) n. 178/2002: articoli 18 Rintracciabilità, Articolo 19 Obblighi relativi agli alimenti: operatori del settore alimentare Reg. (CE) n. 1935/2004: Articolo 17 Rintracciabilità
Finalità	Identificazione del lotto per l'esclusione dal commercio di prodotti non conformi. 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.
Documentazione	Elenco fornitori (compresi trasportatori) ed elenco clienti (escluso se sono consumatori finali) o schedario informatizzato collegato alla fatturazione con le informazioni utili a contattare rapidamente gli stessi (n. telefono, e-mail). Schede di produzione con l'indicazione dei lotti delle materie prime/ingredienti utilizzati e il lotto del prodotto in uscita. Copia del DDT con indicazione dei prodotti conferiti e relativo lotto.

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

CONTROLLI ANALITICI

Riferimenti legislativi	Reg. (CE) n. 852/2004 CAPO II Obblighi degli operatori del settore alimentare Articolo 4 Requisiti generali e specifici in materia d'igiene Reg. (CE) n. 2073/2005 Reg. (CE) n. 178/2002 SEZIONE 4 Requisiti generali della legislazione alimentare Art. 14 Requisiti di sicurezza degli alimenti
Finalità	<p>Garantire che gli alimenti prodotti soddisfino i requisiti di sicurezza alimentare e di igiene del processo.</p> <p>Valutazione dell'efficacia delle procedure di autocontrollo mediante la verifica dei criteri microbiologici indicati dalla normativa di riferimento o di altri parametri stabiliti sulla base della valutazione del rischio, al fine di garantire il governo dei processi produttivi e la conseguente salubrità dei prodotti finali posti in commercio.</p> <p><i>Flessibilità</i></p> <p>Nelle microimprese l'operatore può ridurre, con gradualità, il numero dei campioni o delle unità campionarie, previa autorizzazione dell'autorità competente.</p> <p>La richiesta di autorizzazione per la riduzione delle unità campionarie deve essere motivata e dare evidenza dell'applicazione di procedure efficaci. Il riscontro anche di una sola non conformità, relativa ai criteri di sicurezza alimentare, comporta una valutazione dell'accettabilità della partita e delle partite successive, prodotte nelle stesse condizioni, con ripristino delle modalità di campionamento in 5 unità campionarie fino al recupero documentato della gestione del processo produttivo.</p> <p>Anche nel caso in cui tale approccio si applichi a criteri di processo, in caso di positività deve essere previsto il ripristino del piano di campionamento così come previsto dal Reg (CE) n 2073/2005.</p> <p>In caso di microimprese a rischio particolarmente basso (es. ristorazione, commercio al dettaglio, depositi,...ecc) non è necessario un piano di verifica analitica salvo esigenze specifiche"</p>
Documentazione	<p>L'operatore deve raccogliere e tenere aggiornata la documentazione relativa al controllo microbiologico.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Piano di campionamento indicante: matrice, frequenza, parametri, numero di unità campionarie, limiti di riferimento, fase del processo in cui si effettua il campionamento. 2. Rapporti di prova del Laboratorio indicante in chiaro la matrice esaminata, il lotto del prodotto prelevato e la metodica d'analisi (dichiarazione di equivalenza, rilasciata dal Laboratorio, in caso di impiego di metodi d'analisi diversi da quelli indicati dal Reg. (CE) n. 2073/2005). 3. Registro/scheda non conformità.
Controllo ufficiale	<ul style="list-style-type: none"> • CONTROLLO DOCUMENTALE • Si valuta il "piano analisi annuale" in relazione alla realtà aziendale, nel rispetto dei criteri microbiologici relativi ai prodotti alimentari dell' OSA, valutando la presenza dei limiti di accettabilità in base a legislazione, documentazione scientifica o altro; • si verifica il rispetto della tempistica dei campionamenti programmati, nel "piano analisi annuale", in base ai referti analitici presenti presso l' OSA; • si verifica l' idoneità dei referti analitici e le conseguenti azioni correttive adottate dall'OSA nel caso di non conformità, con verifica dell'accreditamento del Laboratorio e delle metodiche analitiche utilizzate (previste dal Regolamento 2073/05). • Valutazione dei limiti di accettabilità fissati dall'operatore; per <i>Listeria monocytogenes</i> nel caso in cui sia previsto il limite di 100 ufc/gr per i prodotti immessi sul mercato durante il loro periodo di conservabilità, occorre verificare che l'operatore abbia effettuato appropriati studi di shelf-life.

	<ul style="list-style-type: none"> • Gli operatori del settore alimentare stabiliscono la frequenza con la quale effettuare i campionamenti, salvo quando l'allegato I del Reg. 2073/05 indica una frequenza specifica, nel qual caso la frequenza minima di campionamento è quella indicata nell'allegato I (art. 3 comma 2 Reg. 2073/05) • In caso di riduzione del numero delle unità campionarie occorre verificare che ciò avvenga nell'ambito di efficaci procedure basate sui principi HACCP (art. 5 comma 3 Reg. 2073/05). • In caso di esclusione di uno o più parametri previsti dalla norma è opportuno acquisire gli elementi che ne hanno determinato l'esclusione e valutarne l'appropriatezza. • In caso di rilevamento di superamento dei limiti dei criteri di sicurezza alimentare e comunque in caso di prodotti inadatti al consumo umano e destinati al commercio (art. 14 Reg. CE 178/02) occorre verificare che: <ul style="list-style-type: none"> - la comunicazione all'Autorità Competente sia avvenuta in ragionevole periodo di tempo; - sia stata aperta la non conformità; - sia stata attivata la procedura di ritiro e/o richiamo del prodotto come previsto dal Reg. CE 178/02 art. 19; - sia stata ricercata la causa che ha determinato la non conformità e adottate le opportune misure per evitare il ripetersi dell'inconveniente. • In caso di rilevamento di superamento dei limiti dei criteri di igiene di processo che tuttavia non hanno reso il prodotto inadatto al consumo umano, occorre verificare che: <ul style="list-style-type: none"> - sia stata aperta la non conformità; - siano state adottate le misure previste dall'allegato 1 capitolo 2.2 del Reg. 2073/05 che prevedono il miglioramento delle condizioni igieniche della produzione, miglioramento della scelta e/o qualità delle materie prime, controllo dell'efficacia del trattamento termico evitando successive ricontaminazioni. • In caso di rilevamento di <i>Listeria monocytogenes</i> sulle superfici l'OSA deve revisionare la procedura di sanificazione ed adottare la procedura straordinaria; inoltre occorre verificare che sia stata considerata l'estensione della contaminazione di prodotti e/o superfici. • In caso di verifiche non condotte secondo i criteri stabiliti dal Reg. CE 2073/05, di risultati insoddisfacenti e mancata applicazione di idonee misure correttive, occorre applicare le misure di cui all'art. 38 del regolamento UE 2017/625 o le sanzioni previste dal Dlgs 193/07.
Note	<p>Il giudizio finale, su tale procedura, dovrà essere modulato in base alla dimensione aziendale, alla tipologia delle produzioni effettuate ed al livello di categorizzazione del rischio assegnatole dall'ASL.</p> <p>Il comma 5 dell'articolo 5 del Reg. 2073/05/CE prevede che gli operatori possano ricorrere ad altre procedure di campionamento e di prova (per esempio il monitoraggio programmato dei parametri fisici associati alle procedure di sicurezza alimentare, tempi di conservazione, temperatura, pH, livelli di conservanti e aw) a condizione di dimostrare con soddisfazione dell'autorità competente, che tali procedure sono in grado di fornire garanzie almeno equivalenti.</p>

MATERIALI E OGGETTI A CONTATTO CON GLI ALIMENTI (MOCA)

Riferimenti legislativi	Reg. (CE) n. 852/2004 ALL. II CAPITOLO X Reg. (CE) n. 1935/2004 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)
Finalità	Garantire che i MOCA non determinino un'inaccettabile modifica dell'alimento né lo rendano pericoloso né ne deteriorino le caratteristiche organolettiche Garantire che gli alimenti che vengono a contatto con i MOCA non rappresentino un rischio per la sicurezza alimentare dei consumatori.
Documentazione	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. L'operatore deve raccogliere e tenere aggiornata la documentazione relativa ai MOCA utilizzati. (es: eventuali dichiarazioni di conformità). Registro/scheda NC
Controllo ufficiale	CONTROLLO SUL CAMPO <ul style="list-style-type: none"> • corretto utilizzo in relazione alle indicazioni del fabbricante/distributore • idoneo stato di manutenzione delle attrezzature e degli utensili che vengono a contatto con gli alimenti. CONTROLLO DOCUMENTALE Verificare: <ul style="list-style-type: none"> • presenza della documentazione relativa alla provenienza e all'idoneità dei MOCA utilizzati (imballaggi, utensili, attrezzature); • etichettatura; • dichiarazione di conformità in caso di acquisto non al dettaglio; • modalità di rintracciabilità.
Note	Oltre a quanto sopra espresso, è bene verificare che i MOCA utilizzati siano compatibili sia con la tipologia di alimento, sia con le caratteristiche del ciclo produttivo (es. MOCA per ambienti acidi, MOCA per tipologia di alimenti specifici, ecc.).

ADDITIVI AROMI ENZIMI

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

	<ul style="list-style-type: none">• in caso di "quantum satis" ("quanto basta"), valutare se esiste una procedura che definisca la dose necessaria e le modalità di controllo• valutazione dell'etichettatura, sia dell'additivo e degli aromi che del prodotto finale.
--	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------