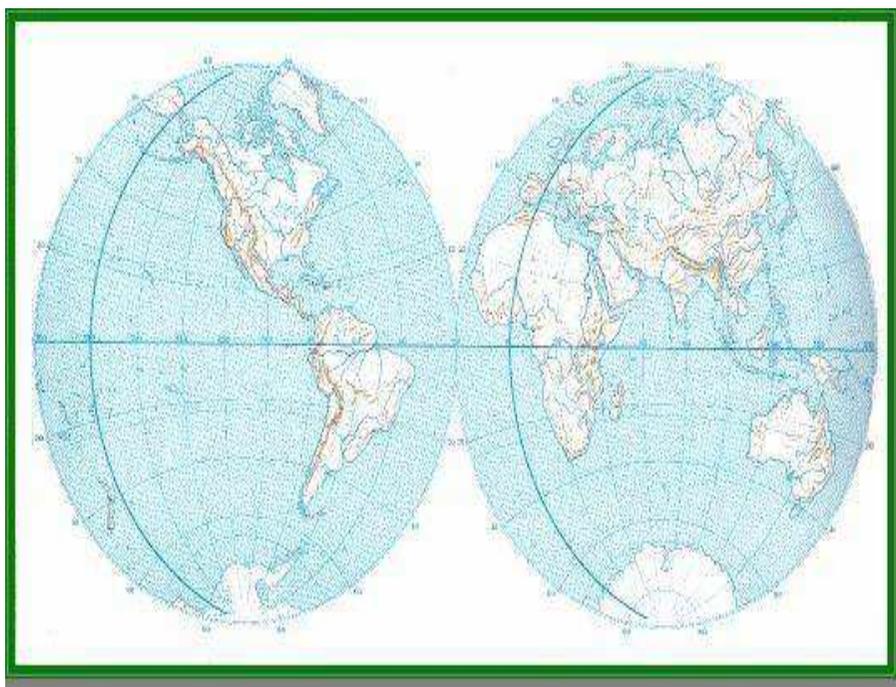




AUTOCONTROLLO, norme a confronto: Comunitarie, Nazionali e Internazionali



Langhirano, 8, 13 e 15 giugno 2012

dott. Marco Pierantoni

Direttore U.O. Igiene Alimenti di
Origine Animale
AUSL di PARMA



SERVIZIO SANITARIO REGIONALE
EMILIA-ROMAGNA



per HACCP

15.300.000 (2009)

37.200.000 risultati (2012)

HACCP

Da Wikipedia, l'enciclopedia libera.

L'**HACCP** (***Hazard Analysis and Critical Control Points***) è un sistema di autocontrollo igienico che previene i pericoli di contaminazione alimentare. Esso si basa sul controllo sistematico dei punti della lavorazione degli alimenti in cui si prospetta un pericolo di contaminazione sia di natura biologica che chimica ma anche fisica.

HACCP _ la storia

- Il sistema HACCP nasce dall'esigenza di garantire la salubrità degli alimenti. Prima dell'adozione del sistema HACCP i controlli venivano effettuati a valle del processo produttivo, con analisi sulla salubrità soltanto del prodotto finito, pronto per la vendita al consumatore. Il sistema HACCP invece mira a valutare in ogni fase della produzione i possibili rischi che possono influenzare la sicurezza degli alimenti, attuando in questo modo misure preventive, senza concentrare l'attività di controllo solo sul prodotto finito. In altri termini questo controllo si prefigge di monitorare tutta la filiera del processo di produzione e distribuzione dell'alimento.
-

HACCP _ la storia



- Il sistema venne ideato negli anni sessanta negli Stati Uniti con l'intento di assicurare che gli alimenti forniti agli astronauti della NASA non avessero alcun effetto negativo sulla salute e che potessero mettere a rischio missioni nello spazio.
-

HACCP _ la storia



- L'HACCP è stato introdotto in Europa nel 1993 con la direttiva 43/93/CEE (recepita in Italia con il decreto legislativo 26 maggio 1997, n. 155), che prevede l'obbligo di applicazione del protocollo HACCP per tutti gli operatori a qualsiasi livello della catena produttiva alimentare. Questa normativa è stata sostituita dal regolamento 852/2004
-



*In UE reso obbligatorio negli impianti di
macellazione solo dal giugno 2002
(Decisione 2001/471/CE)*

HACCP _ la storia

- In Italia



DECRETO LEGISLATIVO n.537 del 30 Dicembre 1992, attuazione della direttiva 92/5/CEE relativa ai problemi sanitari in materia di produzione e commercializzazione di prodotti a base di carne e di alcuni prodotti di origine animale

■ **Art. 7. Autocontrollo**

- 1. **L'unità sanitaria locale** vigila affinché il responsabile dello stabilimento o del centro di riconfezionamento assicuri l'osservanza delle prescrizioni previste dal presente decreto mediante l'adozione di misure di autocontrollo da applicare in tutte le fasi della produzione o del riconfezionamento.
 - 2. **Il responsabile dello stabilimento procede ad autocontrollo basato:**
 - a) sull'identificazione dei punti critici dello stabilimento, in funzione dei procedimenti utilizzati;
 - b) sulla definizione ed attuazione di **metodi di sorveglianza e di controllo** dei punti critici di cui alla lettera a);
 - c) sul **prelievo di campioni** per le analisi ai fini del controllo dei metodi di pulizia e di disinfezione e della verifica dell'osservanza delle norme stabilite dal presente **decreto**, da effettuarsi in un proprio laboratorio ovvero in un laboratorio esterno riconosciuto secondo la procedura prevista dall'art. 11;
 - d) sulla **conservazione della documentazione e sulle registrazioni relative** alle misure di autocontrollo di cui alle lettere a), b), c) per la successiva presentazione alle autorità locali di cui all'art. 2, lettera t). I risultati dei controlli e degli esami sono conservati per almeno due anni; per i prodotti di cui al comma 5, tale periodo può essere ridotto a sei mesi a decorrere dalla scadenza del termine minimo di conservazione
-

Direttiva 93/43/CEE del Consiglio, del 14 giugno 1993,

sull'igiene dei prodotti alimentari

■ **Articolo 3**

- 1. La preparazione, la trasformazione, la fabbricazione, il confezionamento, il deposito, il trasporto, la distribuzione, la manipolazione la vendita o la fornitura di prodotti alimentari devono essere effettuati in modo igienico.
 - 2. Le **imprese del settore alimentare** devono individuare nelle loro attività ogni fase che potrebbe rivelarsi critica per la sicurezza degli alimenti e garantire che siano individuate, applicate, mantenute e aggiornate le opportune procedure di sicurezza **avvalendosi dei seguenti principi su cui è basato il sistema HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points - Analisi di rischio e punti critici di controllo)**:
 - - analisi dei potenziali rischi alimentari nelle attività di un'impresa alimentare;
 - - individuazione, durante tali attività, dei punti in cui possono verificarsi rischi alimentari;
 - - decisioni da adottare riguardo ai punti individuati che possono nuocere alla sicurezza degli alimenti: «punti critici»;
 - - individuazione ed applicazione di procedure di **controllo** e di **sorveglianza** di tali punti critici;
 - - riesame periodico, e qualora cambino le attività delle imprese alimentari, delle analisi dei rischi alimentari, dei punti critici e delle procedure in materia di controllo e di sorveglianza.
 - 3. Le imprese del settore alimentare devono attenersi alle norme di igiene di cui all'allegato della presente direttiva. Possono essere accordate **deroghe** a talune disposizioni dell'allegato secondo la procedura prevista all'articolo 14.
-

Decreto Legislativo 26 maggio 1997, n. 155 "Attuazione delle direttive 93/43/CEE e 96/3/CE concernenti l'igiene dei prodotti alimentari"

- ART. 1
(Campo di applicazione)
 - 1. Il presente decreto stabilisce, fatte salve le disposizioni previste da norme specifiche, le norme generali di igiene dei prodotti alimentari e le modalita' di verifica dell'osservanza di tali norme.
-

Decreto Legislativo 26 maggio 1997, n. 155 "Attuazione delle direttive 93/43/CEE e 96/3/CE concernenti l'igiene dei prodotti alimentari"

- ART. 3
(Autocontrollo)
 - 1. Il **responsabile dell'industria** deve garantire che la preparazione, la trasformazione, la fabbricazione, il confezionamento, il deposito, il trasporto, la distribuzione, la manipolazione, la vendita o la fornitura, compresa la somministrazione, dei prodotti alimentari siano effettuati in modo igienico.
-

Decreto Legislativo 26 maggio 1997, n. 155 "Attuazione delle direttive 93/43/CEE e 96/3/CE concernenti l'igiene dei prodotti alimentari"

- 2. Il responsabile della industria alimentare deve individuare nella propria attività ogni fase che potrebbe rivelarsi critica per la sicurezza degli alimenti e deve garantire che siano individuate, applicate, mantenute ed aggiornate le adeguate procedure di sicurezza avvalendosi dei seguenti principi su cui è basato il **sistema di analisi dei rischi e di controllo dei punti critici HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points)**:
 - a) analisi dei potenziali rischi per gli alimenti;
 - b) individuazione dei punti in cui possono verificarsi dei rischi per gli alimenti;
 - c) decisioni da adottare riguardo ai punti critici individuati, cioè a quei punti che possono nuocere alla sicurezza dei prodotti;
 - d) individuazione ed applicazione di procedure di controllo e di sorveglianza dei punti critici;
 - e) riesame periodico, ed in occasione di variazioni di ogni processo e della tipologia d'attività, dell'analisi dei rischi, dei punti critici e delle procedure di controllo e di sorveglianza.
-

Decreto Legislativo 26 maggio 1997, n. 155 "Attuazione delle direttive 93/43/CEE e 96/3/CE concernenti l'igiene dei prodotti alimentari"

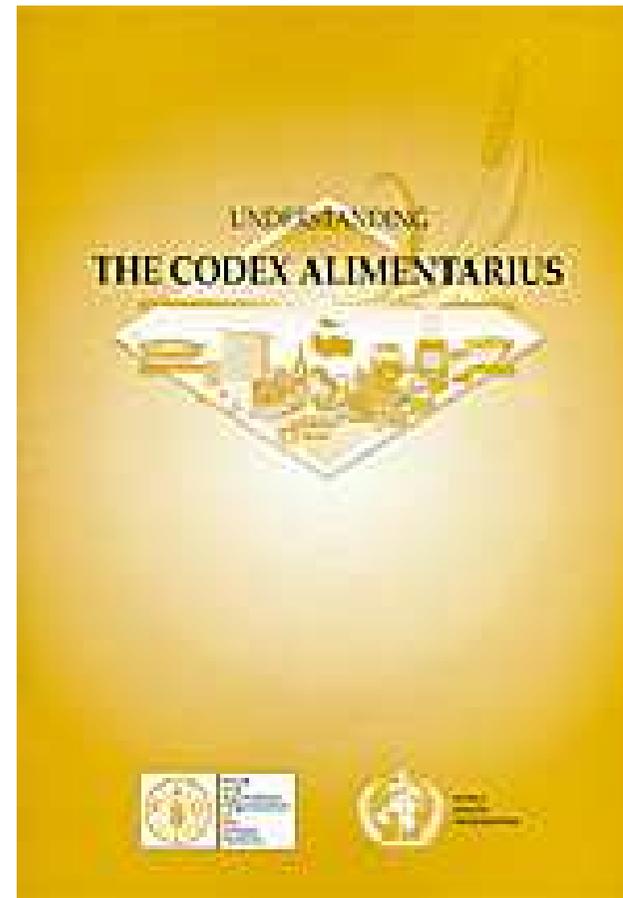
- 3. Il responsabile dell'industria alimentare deve tenere a disposizione dell'autorita' competente preposta al controllo tutte le informazioni concernenti la natura, la frequenza e i risultati alla procedura di cui al comma 2.
 - 4. Qualora a seguito dell'autocontrollo di cui al comma 2, il responsabile dell'industria alimentare constati che i prodotti possano presentare un rischio immediato per la salute provvede al ritiro dal commercio dei prodotti in questione e di quelli ottenuti in condizione tecnologiche simili informando le autorita' competenti sulla natura del rischio e fornendo le informazioni relative al ritiro degli stessi; il prodotto ritirato dal commercio deve rimanere sotto la sorveglianza e la responsabilita' dell'autorita' sanitaria locale fino al momento in cui, previa autorizzazione della stessa, non venga distrutto o utilizzato per fini diversi dal consumo umano o tratto in modo da garantirne la sicurezza; le spese sono a carico del titolare dell'industria alimentare.
 - 5. Le industrie alimentari devono attenersi alle disposizioni di cui all'allegato, fatte salve quelle piu' dettagliate o rigorose attualmente vigenti purché non costituiscano restrizione o ostacolo agli scambi; modifiche a tali disposizioni possono essere effettuate con regolamento del Ministro della sanita' previo espletamento delle procedure comunitarie.
-

CODEX alimentarius

- l' HACCP applicato alla produzione di alimenti

CODEX alimentarius

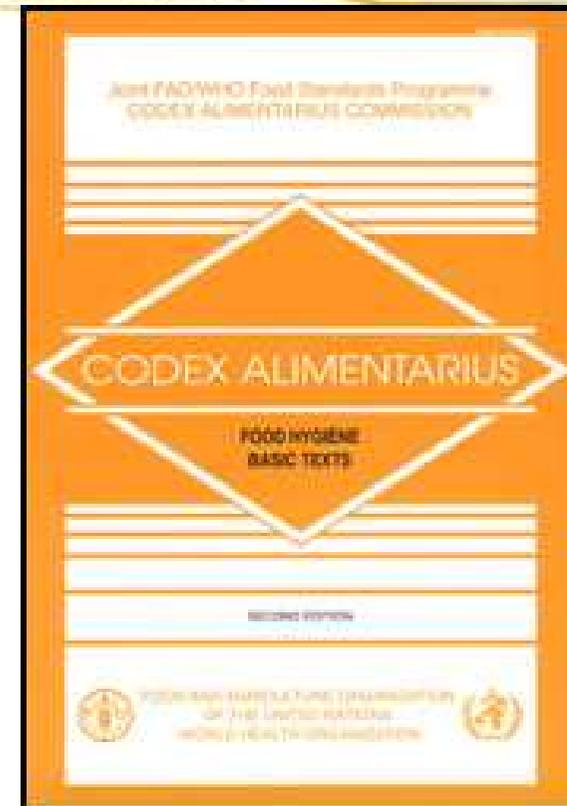
- L'HACCP "CODEX"
- Codex
- Alimentarius
- Commission



FAO/WHO Food Standards

CODEX alimentarius

- **Codex Alimentarius -
Food Hygiene - Basic
Texts - Second
Edition**



<http://www.fao.org/docrep/005/Y1579E/Y1579E00.HTM>

FAO/WHO Food Standards

CODEX alimentarius

- 10 sezioni
- Allegati:
- **HAZARD ANALYSIS AND CRITICAL CONTROL POINT (HACCP) SYSTEM AND GUIDELINES FOR ITS APPLICATION**



CODEX alimentarius

- **SECTION I - OBJECTIVES**
- **SECTION II - SCOPE, USE AND DEFINITION**
- ***Hazard*** - a biological, chemical or physical agent in, or condition of, food with the potential to cause an adverse health effect.
- ***Food safety*** - assurance that food will not cause harm to the consumer when it is prepared and/or eaten according to its intended use.

CODEX alimentarius

- **SECTION III - PRIMARY PRODUCTION**
 - 3.1 ENVIRONMENTAL HYGIENE
 - 3.2 HYGIENIC PRODUCTION OF FOOD SOURCES
 - 3.3 HANDLING, STORAGE AND TRANSPORT
 - 4 CLEANING, MAINTENANCE AND PERSONNEL HYGIENE AT PRIMARY PRODUCTION
-

CODEX alimentarius

- **SECTION IV - ESTABLISHMENT: DESIGN AND FACILITIES**
 - **4.1 LOCATION**
 - **4.1.1 ESTABLISHMENTS**
 - **4.1.2 EQUIPMENT**
-

CODEX alimentarius

- **4.2 PREMISES AND ROOMS**
 - **4.2.1 DESIGN AND LAYOUT**
 - **4.2.2 INTERNAL STRUCTURES AND FITTINGS**
 - **4.2.3 TEMPORARY/MOBILE PREMISES AND VENDING MACHINES**
-

CODEX alimentarius

- **4.3 EQUIPMENT**

- **4.3.1 GENERAL**

- Equipment and containers (other than once-only use containers and packaging) coming into contact with food, should be designed and constructed to ensure that, where necessary, they can be adequately cleaned, disinfected and maintained to avoid the contamination of food. Equipment and containers should be made of materials with no toxic effect in intended use. Where necessary, equipment should be durable and movable or capable of being disassembled to allow for maintenance, cleaning, disinfection, monitoring and, for example, to facilitate inspection for pests.

- **4.3.2 FOOD CONTROL AND MONITORING EQUIPMENT**

- **4.3.3 CONTAINERS FOR WASTE AND INEDIBLE SUBSTANCES**

- Containers for waste, by-products and inedible or dangerous substances, should be specifically identifiable, suitably constructed and, where appropriate, made of impervious material. Containers used to hold dangerous substances should be identified and, where appropriate, be lockable to prevent malicious or accidental contamination of food.

CODEX alimentarius

- **4.4 FACILITIES**
 - **4.4.1 WATER SUPPLY**
 - **4.4.2 DRAINAGE AND WASTE DISPOSAL**
 - **4.4.3 CLEANING**
 - **4.4.4 PERSONNEL HYGIENE FACILITIES AND TOILETS**
 - Personnel hygiene facilities should be available to ensure that an appropriate degree of personal hygiene can be maintained and to avoid contaminating food. Where appropriate, facilities should include:
 - adequate means of hygienically washing and drying hands, including wash basins and a supply of hot and cold (or suitably temperature controlled) water;
 - lavatories of appropriate hygienic design; and
 - adequate changing facilities for personnel.
 - Such facilities should be suitably located and designated.
-

CODEX alimentarius

- **4.4.5 TEMPERATURE CONTROL**
 - **4.4.6 AIR QUALITY AND VENTILATION**
 - **4.4.7 LIGHTING**
 - Adequate natural or artificial lighting should be provided to enable the undertaking to operate in a hygienic manner. Where necessary, lighting should not be such that the resulting colour is misleading. The intensity should be adequate to the nature of the operation. Lighting fixtures should, where appropriate, be protected to ensure that food is not contaminated by breakages.
 - **4.4.8 STORAGE**
-

CODEX alimentarius

- **SECTION V - CONTROL OF OPERATION**
- **5.1 CONTROL OF FOOD HAZARDS**
- Food business operators should control food hazards through the use of systems such as HACCP. They should:
- **identify** any steps in their operations which are critical to the safety of food;
- **implement** effective control procedures at those steps;
- **monitor** control procedures to ensure their continuing effectiveness; and
- **review** control procedures periodically, and whenever the operations change.
- These systems should be applied throughout the food chain to control food hygiene throughout the shelf-life of the product through proper product and process design.
- **Control procedures may be simple, such as checking stock rotation calibrating equipment, or correctly loading refrigerated display units. In some cases a system based on expert advice, and involving documentation, may be appropriate. A model of such a food safety system is described in *Hazard Analysis and Critical Control (HACCP) System and Guidelines for its Application (Annex).***

CODEX alimentarius

- **HAZARD ANALYSIS AND CRITICAL CONTROL POINT (HACCP) SYSTEM AND GUIDELINES FOR ITS APPLICATION**
- ***Annex to CAC/RCP 1-1969, Rev. 3 (1997)***

<http://www.fao.org/docrep/005/Y1579E/y1579e03.htm#TopOfPage>

GUIDELINES FOR THE APPLICATION OF THE HACCP SYSTEM

■ ***APPLICATION***

- The application of HACCP principles consists of the following tasks as identified in the Logic Sequence for Application of HACCP (Diagram 1).
 - ***1. Assemble HACCP team***
 - ***2. Describe product***
 - ***3. Identify intended use***
 - ***4. Construct flow diagram***
 - ***5. On-site confirmation of flow diagram***
-

GUIDELINES FOR THE APPLICATION OF THE HACCP SYSTEM

- **6. List all potential hazards associated with each step, conduct a hazard analysis, and consider any measures to control identified hazards** (SEE PRINCIPLE 1)
 - **7. Determine Critical Control Points** (SEE PRINCIPLE 2)
 - **8. Establish critical limits for each CCP** (SEE PRINCIPLE 3)
 - **9. Establish a monitoring system for each CCP** (SEE PRINCIPLE 4)
 - **10. Establish corrective actions** (SEE PRINCIPLE 5)
 - **11. Establish verification procedures** (SEE PRINCIPLE 6)
 - **12. Establish Documentation and Record Keeping** (SEE PRINCIPLE 7)
-

CODEX alimentarius

- **5.2 KEY ASPECTS OF HYGIENE CONTROL SYSTEMS**
 - **5.2.1 TIME AND TEMPERATURE CONTROL**
 - **5.2.2 SPECIFIC PROCESS STEPS**
 - **Other steps which contribute to food hygiene may include, for example:**
 - **chilling**
 - **thermal processing**
 - **irradiation**
 - **drying**
 - **chemical preservation**
 - **vacuum or modified atmospheric packaging**
-

CODEX alimentarius

- **5.2.3 MICROBIOLOGICAL AND OTHER SPECIFICATIONS**
- **5.2.4 MICROBIOLOGICAL CROSS-CONTAMINATION**
- Pathogens can be transferred from one food to another, either by direct contact or by food handlers, contact surfaces or the air. Raw, unprocessed food should be effectively separated, either physically or by time, from ready-to-eat foods, with effective intermediate cleaning and where appropriate disinfection.
- Access to processing areas may need to be restricted or controlled. Where risks are particularly high, access to processing areas should be only via a changing facility. Personnel may need to be required to put on clean protective clothing including footwear and wash their hands before entering.
- Surfaces, utensils, equipment, fixtures and fittings should be thoroughly cleaned and where necessary disinfected after raw food, particularly meat and poultry, has been handled or processed.
- **5.2.5 PHYSICAL AND CHEMICAL CONTAMINATION**
- **5.3 INCOMING MATERIAL REQUIREMENTS**
- **5.4 PACKAGING**

CODEX alimentarius

- **5.5 WATER**
 - **5.5.1 IN CONTACT WITH FOOD**
 - **5.5.2 AS AN INGREDIENT**
 - **5.5.3 ICE AND STEAM**
 - **5.6 MANAGEMENT AND SUPERVISION**
 - **5.7 DOCUMENTATION AND RECORDS**
 - **5.8 RECALL PROCEDURES**
-

CODEX alimentarius

- **SECTION VI - ESTABLISHMENT:
MAINTENANCE AND SANITATION**
 - **6.1 MAINTENANCE AND CLEANING**
 - **6.1.1 GENERAL**
 - **6.1.2 CLEANING PROCEDURES AND
METHODS**
 - **6.2 CLEANING PROGRAMMES**
-

CODEX alimentarius

- **6.3 PEST CONTROL SYSTEMS**
 - **6.3.1 GENERAL**
 - **6.3.2 PREVENTING ACCESS**
 - **6.3.3 HARBOURAGE AND INFESTATION**
 - **6.3.4 MONITORING AND DETECTION**
 - **6.3.5 ERADICATION**
 - Pest infestations should be dealt with immediately and without adversely affecting food safety or suitability. Treatment with chemical, physical or biological agents should be carried out without posing a threat to the safety or suitability of food.
 - **6.4 WASTE MANAGEMENT**
 - **6.5 MONITORING EFFECTIVENESS**
 - Sanitation systems should be monitored for effectiveness, periodically verified by means such as audit pre-operational inspections or, where appropriate, microbiological sampling of environment and food contact surfaces and regularly reviewed and adapted to reflect changed circumstances.
-

CODEX alimentarius

- **SECTION VII - ESTABLISHMENT: PERSONAL HYGIENE**
- **7.1 HEALTH STATUS**
- **7.2 ILLNESS AND INJURIES**
- **7.3 PERSONAL CLEANLINESS**
- **7.4 PERSONAL BEHAVIOUR**
- People engaged in food handling activities should refrain from behaviour which could result in contamination of food, for example:
 - smoking;
 - spitting;
 - chewing or eating;
 - sneezing or coughing over unprotected food.
- Personal effects such as jewellery, watches, pins or other items should not be worn or brought into food handling areas if they pose a threat to the safety and suitability of food.
- **7.5 VISITORS**

CODEX alimentarius

- **SECTION VIII - TRANSPORTATION**
 - **8.1 GENERAL**
 - Food must be adequately protected during transport. The type of conveyances or containers required depends on the nature of the food and the conditions under which it has to be transported.
 - **8.2 REQUIREMENTS**
 - **8.3 USE AND MAINTENANCE**
-

CODEX alimentarius

- **SECTION IX - PRODUCT INFORMATION AND CONSUMER AWARENESS**
 - **9.1 LOT IDENTIFICATION**
 - Lot identification is essential in product recall and also helps effective stock rotation. Each container of food should be permanently marked to identify the producer and the lot. Codex General Standard for the Labelling of Prepackaged Foods (CODEX STAN 1-1985) applies.
 - **9.2 PRODUCT INFORMATION**
 - **9.3 LABELLING**
 - **9.4 CONSUMER EDUCATION**
-

CODEX alimentarius

- SECTION X - TRAINING
 - **10.1 AWARENESS AND RESPONSIBILITIES**
 - Food hygiene training is fundamentally important. All personnel should be aware of their role and responsibility in protecting food from contamination or deterioration. Food handlers should have the necessary knowledge and skills to enable them to handle food hygienically. Those who handle strong cleaning chemicals or other potentially hazardous chemicals should be instructed in safe handling techniques.
-

CODEX alimentarius

■ **10.2 TRAINING PROGRAMMES**

- Factors to take into account in assessing the level of training required include:

- the nature of the food, in particular its ability to sustain growth of pathogenic or spoilage micro-organisms;
- the manner in which the food is handled and packed, including the probability of contamination;
- the extent and nature of processing or further preparation before final consumption;
- the conditions under which the food will be stored; and
- the expected length of time before consumption.

■ **10.3 INSTRUCTION AND SUPERVISION**

■ **10.4 REFRESHER TRAINING**



- regolamento 852/2004



REGOLAMENTO (CE) N. 852/2004

Principi

1. Responsabilità del produttore
 2. È necessario garantire la sicurezza degli alimenti lungo la catena alimentare
 3. È importante il mantenimento della catena del freddo
 4. L'applicazione di procedure basate sui principi dell'HACCP e l'applicazione di una corretta prassi igienica
 5. Manuali di corretta prassi operativa, strumento per gli operatori
 6. È necessario determinare criteri microbiologici e requisiti in materia di controllo delle temperature
 7. È necessario garantire che gli alimenti importati rispondano agli stessi standard igienici stabiliti per quelli prodotti nella Comunità
-

Articolo 4

- **Requisiti generali e specifici in materia d'igiene**
 - 1. Gli operatori del settore alimentare che effettuano la produzione primaria e le operazioni connesse elencate nell'allegato I rispettano i requisiti generali in materia d'igiene di cui alla parte A dell'allegato I e ogni requisito specifico previsto dal regolamento (CE) n. 853/2004.
-

Articolo 4

- 2. Gli operatori del settore alimentare che eseguono qualsivoglia fase della produzione, della trasformazione e della distribuzione di alimenti successiva a quelle di cui al paragrafo 1, rispettano i requisiti generali in materia d'igiene di cui all'allegato II e ogni requisito specifico previsto dal regolamento (CE) n. 853/2004.
-

ALLEGATO I

- **PRODUZIONE PRIMARIA**
 - **PARTE A: REQUISITI GENERALI IN MATERIA DI IGIENE PER LA PRODUZIONE PRIMARIA E LE OPERAZIONI ASSOCIATE**
 - **PARTE B: RACCOMANDAZIONI INERENTI AI MANUALI DI CORRETTA PRASSI IGIENICA**
-

ALLEGATO II

REQUISITI GENERALI IN MATERIA DI IGIENE APPLICABILI A TUTTI GLI OPERATORI DEL SETTORE ALIMENTARE (DIVERSI DA QUELLI DI CUI ALL'ALLEGATO I)

- **Requisiti generali applicabili alle strutture destinate agli alimenti (diversi da quelli indicati nel capitolo III)**
 - **Requisiti specifici applicabili ai locali all'interno dei quali i prodotti alimentari vengono preparati, lavorati o trasformati (esclusi i locali adibiti a mensa e quelli specificati nel capitolo III)**
 - **Requisiti applicabili alle strutture mobili e/o temporanee (quali padiglioni, chioschi di vendita, banchi di vendita autotrasportati), ai locali utilizzati principalmente come abitazione privata ma dove gli alimenti sono regolarmente preparati per essere commercializzati e ai distributori automatici**
-

ALLEGATO II

**REQUISITI GENERALI IN MATERIA DI IGIENE APPLICABILI A TUTTI
GLI OPERATORI DEL SETTORE ALIMENTARE (DIVERSI DA QUELLI DI
CUI ALL'ALLEGATO I)**

- **Trasporto**
 - **Requisiti applicabili alle attrezzature**
 - **Rifiuti alimentari**
 - **Rifornimento idrico**
 - **Igiene personale**
 - **Requisiti applicabili ai prodotti alimentari**
 - **Requisiti applicabili al confezionamento e
all'imballaggio di prodotti alimentari**
 - **Trattamento termico**
 - **Formazione**
-

Articolo 5

ANALISI DEI PERICOLI E PUNTI CRITICI DI CONTROLLO

Gli operatori del settore alimentare predispongono, attuano e mantengono una o più procedure permanenti basate sui principi del sistema HACCP

I principi del sistema HACCP di cui al paragrafo 1 sono i seguenti:

- a) identificare ogni pericolo che deve essere prevenuto, eliminato o ridotto a livelli accettabili;
 - b) identificare i punti critici di controllo nella fase o nelle fasi in cui il controllo stesso si rivela essenziale per prevenire o eliminare un rischio o per ridurlo a livelli accettabili;
 - c) stabilire, nei punti critici di controllo, i limiti critici che differenziano l'accettabilità e l'inaccettabilità ai fini della prevenzione, eliminazione o riduzione dei rischi identificati;
 - d) stabilire ed applicare procedure di sorveglianza efficaci nei punti critici di controllo;
-

e) stabilire le azioni correttive da intraprendere nel caso in cui dalla sorveglianza risulti che un determinato punto critico non è sotto controllo;

f) stabilire le procedure, da applicare regolarmente, per verificare l'effettivo funzionamento delle misure di cui alle lettere da a) ad e);

g) predisporre documenti e registrazioni adeguati alla natura e alle dimensioni dell'impresa alimentare al fine di dimostrare l'effettiva applicazione delle misure di cui alle lettere da a) ad f).

Qualora intervenga un qualsiasi cambiamento nel prodotto, nel processo o in qualsivoglia altra fase gli operatori del settore alimentare riesaminano la procedura e vi apportano le necessarie modifiche.

3. Il paragrafo 1 si applica unicamente agli operatori del settore alimentare che intervengono in qualsivoglia fase della produzione, trasformazione e distribuzione degli alimenti successiva alla produzione primaria e alle operazioni associate di cui all'allegato I.

4. Gli operatori del settore alimentare:

a) dimostrano all'autorità competente che essi rispettano il paragrafo 1, secondo le modalità richieste dall'autorità competente, tenendo conto del tipo e della dimensione dell'impresa alimentare;

b) garantiscono che tutti i documenti in cui sono descritte le procedure elaborate a norma del presente articolo siano costantemente aggiornati;

c) conservano ogni altro documento e registrazione per un periodo adeguato.

5. Le modalità dettagliate di attuazione del presente articolo possono essere stabilite secondo la procedura di cui all'articolo 14, paragrafo 2. Tali modalità possono facilitare l'attuazione del presente articolo da parte di taluni operatori del settore alimentare, in particolare prevedendo la possibilità di utilizzare le procedure contenute nei manuali per l'applicazione dei principi del sistema HACCP, al fine di rispettare il paragrafo 1. Siffatte modalità possono specificare inoltre il periodo durante il quale gli operatori del settore alimentare conservano i documenti e le registrazioni a norma del paragrafo 4, lettera c).



United States Department of Agriculture
Food Safety and Inspection Service



HACCP & Pathogen Reduction



U.S. Food and Drug Administration



U.S. Department
of Health and
Human Services



- **USDA/FSIS non riconosce l'equivalenza tra l'HACCP USA e l'HACCP CE**
- **USDA/FSIS non è a conoscenza di alcun processo di produzione di alimenti in cui non sia presente almeno un "CCP"**

Code of Federal Regulations (CFR)

<http://www.gpoaccess.gov/cfr/index.html>

- SPS (Sanitation Performance Standards)
 - Legislazione U.S.A.: 9 CFR 416.1-416.6
 - Previsti standard

 - SSOP (Sanitation Standard Operating Procedures)
 - Legislazione U.S.A.: 9 CFR 416.11-416.17
 - Non previste nella normativa comunitaria
 - Procedure eseguite quotidianamente che siano sufficienti nel prevenire la contaminazione diretta del prodotto o l'adulterazione del prodotto

 - HACCP
 - Legislazione U.S.A.: 9 CFR 417.1-417.8
-

Sanitation Performance Standards (SPS)

■ CFR 416.1 Regole generali

- Ogni stabilimento deve essere gestito e sottoposto a manutenzione in maniera tale da prevenire l'insorgere di condizioni sanitarie inadeguate e da garantire che il prodotto non sia adulterato/contaminato
 - CFR 416.2 Aree esterne e controllo animali nocivi
 - CFR 416.2 Edifici
 - CFR 416.2 Illuminazione
 - CFR 416.2 Ventilazione
-

Sanitation Performance Standards (SPS)

- CFR 416.2 Sistema di approvvigionamento e trattamento acque
 - Disponibilità di sufficienti quantità di acqua
 - Trasporto di acque reflue, rifiuti liquidi
 - Prevenire l'adulterazione di prodotto, sistema rifornimento acqua, attrezzature e utensili; e prevenire condizioni insalubri in tutto lo stabilimento
 - CFR 416.2 Sistema idrico
 - CFR 416.2 Smaltimento acque reflue
-

Sanitation Performance Standards (SPS)

- CFR 416.2 Fornitura di acqua
 - CFR 416.2 Spogliatoi, bagni, toilette
 - Gli ambienti devono essere di dimensioni sufficienti, in condizioni sanitarie adeguate e in buono stato. Separati dalle aree di lavorazione.
 - Bagni - forniti di acqua calda e fredda, sapone e asciugamani.
 - Contenitori per i rifiuti costruiti e soggetti a manutenzione per garantire condizioni sanitarie adeguate
-

Attrezzature ed utensili – CFR 416.3

- Attrezzature e utensili devono permettere una accurata pulizia e non condurre all'adulterazione del prodotto
 - Non è consentito impedire al personale del programma ispettivo FSIS di svolgere il proprio dovere
 - Contenitori per materiali inedibili: per non creare situazioni sanitarie inadeguate o usati per conservare prodotti edibili e contrassegnati di conseguenza.
-

Operazioni di pulizia ed igiene – CFR416.4

- Tutte le superfici di contatto con alimenti devono essere pulite e sanificate con la frequenza necessaria
 - Le superfici non di contatto devono essere pulite con la frequenza necessaria
 - Detergenti, agenti sanificanti e sostanze chimiche devono essere sicuri per l'uso che se ne intende fare.
-

Operazioni di pulizia ed igiene – CFR416.4

- I prodotti devono essere protetti dalla possibilità di adulterazione nelle fasi di lavorazione, movimentazione, stoccaggio, carico e scarico negli stabilimenti e durante il trasporto da e verso gli stessi (anche tramite procedure specifiche per l'abbigliamento degli addetti)
-

Igiene degli addetti CFR 416.5

- Pulizia
 - Abbigliamento
 - Controllo delle patologie
-

Contrassegnare attrezzature, sale ed utensili CFR 416.6

- Quando un ispettore del servizio pubblico rileva che attrezzature, sale o utensili non siano in adeguate condizioni igieniche o ritiene che, se utilizzati, potranno causare l'adulterazione del prodotto, in tal caso apporrà un contrassegno alla attrezzatura, sala, utensile o reparto oltre che al prodotto che potrebbe essere stato coinvolto
-

HACCP

Definizioni cfr 417.1

- Azione correttiva: procedure da seguire quando si verifica una deviazione
 - Punto Critico di Controllo: punto, fase o procedura di un processo al quale può essere applicato un controllo e, di conseguenza, un pericolo per la sicurezza alimentare può essere prevenuto, eliminato o ridotto.
-

HACCP

- Limite critico: valore massimo o minimo rispetto al quale un pericolo deve essere controllato a un punto critico di controllo
 - Pericolo per la sicurezza alimentare: qualunque proprietà biologica, chimica o fisica che possa far sì che un prodotto alimentare non sia sicuro per il consumo umano
-

HACCP

- Sistema HACCP: piani HACCP istituiti, compreso il piano specifico di autocontrollo
 - Misura preventiva: modalità fisica, chimica o di altra natura che può essere usata per tenere sotto controllo un pericolo identificato per la sicurezza alimentare
-

HACCP

- Strumento per il monitoraggio di processo: strumento o dispositivo usato a un CCP per determinare le condizioni durante la lavorazione
 - Responsabile dello stabilimento: individuo con autorità globale sul luogo di produzione o dirigente di più alto livello dello stabilimento.
-

HACCP

Analisi dei pericoli 417.2 (a)

- Ogni stabilimento deve avere effettuato una analisi dei pericoli.
- Scopo dell'analisi dei pericoli è individuare potenziali pericoli biologici, chimici e fisici e segnalare quelli che ragionevolmente possono verificarsi durante il processo.

HACCP

- Diagramma di flusso che descrive le fasi di ogni processo e flusso di prodotto oltre che l'uso previsto del prodotto finito
- Pericoli che si prevede possano sorgere

HACCP

Piano HACCP 417.2 (b)

- Ogni stabilimento dovrà elaborare e applicare un piano scritto HACCP che riguardi ogni prodotto realizzato
- Un unico piano può comprendere diversi prodotti all'interno di un'unica categoria di lavorazione purché pericoli, CCP, limiti critici e procedure siano sostanzialmente gli stessi

HACCP

Contenuto del piano HACCP 417.2 (c)

- Elencazione CCP all'interno del processo per ogni pericolo per la sicurezza alimentare identificato come evento ragionevolmente possibile
- Sviluppo di limiti critici per ogni CCP

HACCP

Piano HACCP 417.2 (c)

- Procedure di monitoraggio e frequenza
- Azioni correttive da prendere in caso di deviazione da un limite critico
- Procedure di verifica e frequenza
- Efficace sistema di documentazione

HACCP

Firma e data 417.2 (d)

- Il responsabile dello stabilimento apporrà firma e data sul piano
 - ❑ Al momento dell'iniziale adozione
 - ❑ In seguito ad una qualsiasi modifica
 - ❑ Almeno una volta l'anno

HACCP

- **Azioni Correttive 417.3 (a)**
 - Le azioni correttive devono assicurare che:
 - La causa della deviazione sia stata identificata ed eliminata
 - Il CCP sia sotto controllo dopo che è stata adottata l'azione correttiva
 - Siano prese misure per impedire il ripetersi dell'evento
 - Non arrivi mai sul mercato nessun prodotto nocivo per la salute o altrimenti adulterato in seguito alla deviazione
-

HACCP

Azioni correttive 417.3 (b)

Le azioni correttive devono:

- Garantire che i prodotti coinvolti siano segregati e trattenuti, almeno fino a che non siano stati soddisfatti i requisiti dei paragrafi (b)(2) e (b)(3) di questa sezione
 - Comprendere una analisi per accertare se i prodotti coinvolti sono idonei per la distribuzione
-

HACCP

Azioni correttive 417.3 (b)

Le azioni correttive devono inoltre:

- ❑ Intervenire, se necessario, sui prodotti coinvolti e garantire che nessun prodotto nocivo per la salute o altrimenti adulterato in seguito alla deviazione arrivi mai sul mercato;
 - ❑ Eseguire o far fare una rivalutazione, da parte di un individuo formato in conformità con la sezione 417.7 di questa parte, per determinare se la deviazione appena individuata o altro pericolo imprevisto debbano essere inclusi nel piano HACCP
-

HACCP

Validazione, Verifica e Rivalutazione (417.4)

- Responsabilità dello stabilimento di sviluppare un piano HACCP e garantire la sua adeguatezza (validazione)
 - Validazione significa dimostrare scientificamente che un sistema HACCP, così come è stato elaborato, è efficace nel controllare i pericoli per la sicurezza alimentare identificati nell'analisi dei pericoli
-

HACCP

Validazione, Verifica e Rivalutazione (417.4)

- Procedure di verifica e frequenza:
 - Taratura degli strumenti di monitoraggio di processo
 - Osservazione diretta di attività di monitoraggio e azioni correttive
 - Analisi della documentazione
-

HACCP

Documentazione 417.5

- Requisiti di documentazione per HACCP:
 - Analisi scritta dei pericoli e tutta la documentazione di supporto
 - Piano scritto HACCP e tutti i documenti alla base di decisioni su scelta e sviluppo di CCP e limiti critici, e su procedure di monitoraggio e verifica e relative frequenze
-

HACCP

Sistemi HACCP inadeguati (417.6)

- Il piano HACCP in funzione non soddisfa i requisiti
 - Il personale dello stabilimento non esegue attività specificate nel piano
 - Lo stabilimento non intraprende azioni correttive come previsto da 417.3
 - I documenti HACCP non sono prodotti e conservati come previsto in 417.5
 - Vengono realizzati o spediti prodotti adulterati
-

HACCP

HACCP – 417.7 Formazione

- Completamento con esito positivo di un corso di formazione sulla applicazione dei sette principi HACCP
 - Sviluppo del piano HACCP
 - Rivalutazione e modifica del piano HACCP
-

HACCP Verifica da parte del servizio pubblico di ispezione

- 417.8
 - Verifica dei sistemi HACCP sviluppati dallo stabilimento per determinarne l'adeguatezza
 - Analisi del piano HACCP
 - Esame delle schede dei CCP
 - Adeguatezza delle azioni correttive prese in caso di deviazione
-

HACCP Verifica da parte del servizio pubblico di ispezione

- Analisi dei limiti critici
 - Analisi di tutti i documenti, compresa la documentazione di supporto
 - Osservazione diretta o misurazione di un CCP
 - Raccolta di campioni ed analisi per appurare che il prodotto soddisfi le norme di sicurezza alimentare
 - Osservazione del lavoro nello stabilimento e ispezione delle schede
-

HACCP Verifica da parte del servizio pubblico di ispezione

- Verifica sistemica del sistema HACCP per accertare l'adeguatezza del piano nella fase iniziale e ogni qual volta una rivalutazione sfoci in una modifica
-

HACCP Verifica da parte del servizio pubblico di ispezione

- Se gli ispettori rilevano dei problemi durante una qualsiasi procedura di verifica continua devono:
 - ❑ DOCUMNETARE IL PROBLEMA
 - ❑ ESIGERE CHE LO STABILIMNETO ASSUMA LE AZIONI CORRETTIVE APPROPRIATE
 - ❑ TRATTENERE I PRODOTTI COINVOLTI FINO A CHE NON ACCERTA CHE IL PRODOTTO E' SICURO
-

Una procedura particolare...le SSOP

- SSOP (Sanitation Standard Operating Procedures)
 - Legislazione U.S.A.: 9 CFR 416.11-416.17
 - Non previste nella normativa comunitaria
 - Procedure eseguite quotidianamente che siano sufficienti nel prevenire la contaminazione diretta del prodotto o l'adulterazione del prodotto
-

SSOP

(Sanitation Standard Operating Procedures)

- Regole generali 416.11
 - Sviluppo di SSOP 416.12
 - Implementazione di SSOP 416.13
 - Aggiornamento o efficacia 416.14
 - Azioni correttive 416.15
 - Documentazione 416.16
-

SSOP

(Sanitation Standard Operating Procedures)

- Regole generali 416.11
 - Ogni stabilimento dovrà elaborare, implementare ed aggiornare continuamente le procedure operative standard per la sanificazione (SSOP)
-

SSOP

(Sanitation Standard Operating Procedures)

- Sviluppo di SSOP . CFR 416.12
 - Ogni stabilimento deve sviluppare, attuare e aggiornare costantemente delle procedure operative standard per la sanificazione che vengono elaborate in forma scritta
 - Verranno descritte tutte le procedure eseguite quotidianamente prima e durante le lavorazioni
 - Le SSOP devono essere firmate e datate alla loro stesura e ogni volta che vengono modificate.
-

SSOP

(Sanitation Standard Operating Procedures)

- Sviluppo di SSOP CFR 416.12
 - Saranno individuate e segnalate le procedure preoperative eseguite prima delle lavorazioni. Tali procedure dovranno:
 - Occuparsi della pulizia delle superfici a contatto con gli alimenti in strutture, attrezzature o utensili dello stabilimento.
 - Specificare la frequenza con cui effettuare ogni procedura e identificare l'addetto responsabile.
-

SSOP

(Sanitation Standard Operating Procedures)

- Implementazione delle SSOP CFR 416.13
 - Ogni stabilimento dovrà:
 - Effettuare procedure preoperative prima dell'inizio delle lavorazioni
 - Effettuare tutte le altre procedure (operative) alle frequenze specificate
 - Eseguire un monitoraggio quotidiano dell'implementazione delle procedure previste dalle SSOP
-

SSOP

(Sanitation Standard Operating Procedures)

- **Efficacia delle SSOP CFR 416.14**
 - Lo stabilimento dovrà valutare a intervalli regolari l'efficacia delle SSOP e degli interventi in esse contenute
 - Lo stabilimento dovrà apportare le correzioni necessarie per garantire la loro efficacia e attualità
-

SSOP

(Sanitation Standard Operating Procedures)

- **Azioni Correttive CFR 416.15**
 - Vanno adottate delle azioni correttive quando lo stabilimento o gli ispettori del servizio pubblico concludono che le SSOP dello stabilimento non sono riuscite a prevenire la contaminazione diretta o l'adulterazione del prodotto
-

SSOP

(Sanitation Standard Operating Procedures)

- Azioni correttive CFR 416.15
 - Devono comprendere procedure per assicurare che:
 - I prodotti vengano eliminati in maniera appropriata
 - Le condizioni sanitarie adeguate siano ripristinate
 - Sia impedito il ripetersi di contaminazione diretta o adulterazione del prodotto
-

SSOP

(Sanitation Standard Operating Procedures)

- Documentazione CFR 416.16
 - Lo stabilimento dovrà disporre di un sistema di registrazione quotidiano per documentare:
 - Implementazione e monitoraggio delle SSOP
 - Eventuali azioni correttive
 - I responsabili devono apporre iniziali e data sulle registrazioni
 - Conservazione delle schede
-

SSOP Requisiti

(Sanitation Standard Operating Procedures)

■ *Procedure*

- Sono presenti delle procedure SSOP scritte
 - Le procedure sono datate e firmate dalla persona che ha competenza generale sullo stabilimento
 - Le procedure sono distinte in SSOP preoperative ed operative
 - Le procedure identificano le attività di sanificazione, di monitoraggio e di verifica e le relative frequenze
 - Le procedure contemplano almeno le superfici destinate a venire a contatto con gli alimenti
 - Nelle procedure sono identificate le persone responsabili delle attività di sanificazione, di monitoraggio e di verifica
 - Le procedure prevedono delle registrazioni giornaliere che documentino le attività di sanificazione e di monitoraggio
 - Le procedure prevedono l'adozione di specifiche azioni correttive in caso di non conformitàLe azioni correttive previste sono conformi alla norma
-

SSOP Requisiti

(Sanitation Standard Operating Procedures)

■ ***Registrazioni***

- Sono presenti registrazioni giornaliere che documentano le attività di sanificazione e di monitoraggio
 - Le registrazioni sono datate e siglate o firmate dalle persone responsabili
 - Le attività di sanificazione, di monitoraggio e di verifica sono condotte con le frequenze specificate
 - Le azioni correttive eventualmente adottate sono documentate
 - Le azioni correttive eventualmente adottate sono conformi a quanto previsto nelle procedure
-

PREDISPOSIZIONE E VALUTAZIONE DEI PIANI DI AUTOCONTROLLO SECONDO IL METODO HACCP

- **HAZARD ANALYSIS AND CRITICAL CONTROL POINT (HACCP) SYSTEM AND GUIDELINES FOR ITS APPLICATION**

Programmi prerequisito

Fasi preliminari allo studio HACCP

Applicazione dei 7 Principi HACCP

PROGETTO REGIONALE
“SICUREZZA ALIMENTARE”
ANNO 2005

OBIETTIVI DEL PROGETTO

Preparare adeguatamente i servizi di prevenzione regionali all'entrata in vigore dei regolamenti comunitari mediante:

- la revisione del sistema informativo;
- la definizione di linee guida per la stesura delle procedure per l'attività del controllo ufficiale;
- azioni di auditing;
- la definizione di modelli di accreditamento;
- la realizzazione di interventi di formazione e di informazione;
- la predisposizione di un modello per la categorizzazione del rischio

Progetto Regionale “Sviluppo delle competenze valutative” nel controllo ufficiale.



**Delibera di Giunta
2035/05**

Servizio Veterinario e Igiene degli Alimenti

 **Regione Emilia-Romagna**

Sviluppo competenze valutative sui controlli ufficiali nel campo della sicurezza alimentare secondo criteri di gestione e di assicurazione della qualità riferiti al modello UNI CEI EN 45004

costituito nucleo ispettori regionali

(Auditor Servizi)

- predisposte le procedure di controllo ufficiale

(Manuali, Check List),

- Formato il personale alla valutazione dei sistemi di gestione aziendali

(Ispettori e Auditor su OSA)

STRUMENTI ATTUALMENTE A DISPOSIZIONE

Regione Emilia-Romagna

- **Modello di funzionamento dell'Autorità Competente ai fini della Sicurezza Alimentare**
-

STRUMENTI ATTUALMENTE A DISPOSIZIONE

SISTEMA GESTIONE QUALITA' (SGQ)

- **Manuale della qualità (MQ)**
 - **Procedure gestionale ed operative**
 - **Istruzioni operative**
 - **Sistema di registrazione**
-

STRUMENTI ATTUALMENTE A DISPOSIZIONE

- Indice
- Tabella di correlazione
- Premessa
- Parte 1. Scopo e campo di applicazione
- Parte 2. Riferimenti normativi
- Parte 3. Definizioni ed acronimi
- Parte 4. Servizio SIAN/SVET
 - 4.1 Organizzazione
 - 4.2 Disposizioni generali
 - 4.3 Indipendenza, imparzialità, integrità, riservatezza
 - 4.4 Operatività
 - 4.5 Subappalto
 - 4.6 Gestione in qualità
 - 4.6.a) Politica
 - 4.6.b) Responsabilità ed autorità per la qualità
 - 4.6.c) Pianificazione
 - 4.6.d) Sistema documentale
 - 4.6.e) Audit interni (Piano di audit)
 - 4.6.f) Gestione delle non conformità e gestione delle azioni correttive e preventive
 - 4.6.g) Riesame da parte della direzione e miglioramento
 - 4.7 Sistema informativo
- Parte 5. Personale del Servizio
 - 5.1 Qualificazione del personale
 - 5.2 Formazione e addestramento
 - 5.3 Piano di sicurezza degli operatori
- Parte 6. Attività di controllo ufficiale
 - 6.a) Procedure di Controllo Ufficiale
 - 6.b) Conseguenze dei controlli (NC e sanzioni)
 - 6.c) Sistema di rilascio delle certificazioni ufficiali
- Parte 7. Altre attività ufficiali (non connesse alla sicurezza alimentare)
- Parte 8. Ricorsi, reclami e contenziosi
- Parte 9. Comunicazione e informazione
- Parte 10. Piani di emergenza

-
-

Il sistema delle verifiche regionali

Audit sui servizi

- verifica delle attività e dei risultati dei servizi veterinari territoriali
- coordinare le attività di controllo ufficiale dei servizi veterinari territoriali
- verificare l'efficacia delle azioni di controllo effettuate dai servizi veterinari ufficiali
- assicurare che vengano effettuate le eventuali azioni correttive e l'aggiornamento della documentazione

STRUMENTI ATTUALMENTE A DISPOSIZIONE

Regione Emilia-Romagna

- **Controllo ufficiale su OSA**

Il sistema delle verifiche su OSA

Verifica

Ispezione

Audit

STRUMENTI UTILIZZATI PER AUDIT E ISPEZIONE

- **Procedure (MANUALI) di ispezione specifiche standardizzate a livello regionale, raccolte in un manuale di controllo ufficiale per le diverse tipologie di OSA**
 - **Liste di riscontro (check list) collegate alle procedure**
 - **Scheda di registrazione del controllo ufficiale**
 - **Scheda di registrazione delle non conformità**
 - **Verbale di Audit**
-

STRUMENTI UTILIZZATI PER AUDIT E ISPEZIONE

- Procedure (MANUALI) di ispezione specifiche standardizzate a livello regionale, raccolte in un manuale di controllo ufficiale per le diverse tipologie di OSA
 - MANUALE PER IL CONTROLLO UFFICIALE PRESSO OPERATORI DEL SETTORE ALIMENTARE
-

STRUMENTI UTILIZZATI PER AUDIT E ISPEZIONE

- Liste di riscontro (check list) collegate alle procedure
 - LISTA DI RISCONTRO PER IL CONTROLLO UFFICIALE PRESSO OPERATORI DEL SETTORE ALIMENTARE
-

STRUMENTI UTILIZZATI PER AUDIT E ISPEZIONE

- Scheda di registrazione del controllo ufficiale
 - Scheda Controllo Ufficiale (SCU)
-

STRUMENTI UTILIZZATI PER AUDIT E ISPEZIONE

- **Scheda di registrazione delle non conformità**
-

STRUMENTI UTILIZZATI PER AUDIT E ISPEZIONE

- **Verbale di Audit**



STRUMENTI UTILIZZATI PER LA PROGRAMMAZIONE DELL'ATTIVITA' DI CONTROLLO UFFICIALE

- **Protocollo Tecnico per la “Categorizzazione del rischio” degli Operatori del Settore Alimentare (OSA) in Emilia - Romagna ai fini dell'organizzazione del controllo ufficiale**
 - **Categorizzazione del rischio OSA del comparto degli alimenti di competenza di SVET e SIAN**
 - **Documento approvato da conferenza Regione_AUSL del 18.11.2011**
-

SERVIZIO VETERINARIO E IGIENE DEGLI ALIMENTI
IL RESPONSABILE

GABRIELE SQUINTANI

TIPO ANNO NUMERO
REG. PG | 2011 | 278134
DEL 16/11/2011
Lett 1274

E, p.c.:

Responsabili
Servizio Igiene Alimenti e NutrizioneResponsabili
Area sanità pubblica veterinaria
AA.UU.SS.LL.Regione Emilia RomagnaDirettori
Dipartimenti di Sanità Pubblica
AA.UU.SS.LL.Regione Emilia RomagnaDott. Davide Barchi
Assessorato Agricoltura
Regione Emilia RomagnaCoordinatore
Sezioni Emilia Romagna
I.Z.S.L.E.R.Responsabile
Area laboratoristica
ARPA Emilia RomagnaMinistero della Salute
Direzione Generale Sicurezza
degli Alimenti e NutrizioneOGGETTO: invio documento "Protocollo Tecnico per la "Categorizzazione del rischio"
degli Operatori del Settore Alimentare (OSA) in Emilia Romagna ai fini della
organizzazione del controllo ufficiale "Viale Aldo Moro 21 tel 051.527.7455 – 6
40127 Bologna fax 051.527.7064segrvet@regione.emilia-romagna.it
segrvet@postacert.regione.emilia-romagna.it
www.regione.emilia-romagna.it

Si trasmette in allegato il documento "Protocollo Tecnico per la Categorizzazione del rischio degli Operatori del Settore Alimentare (OSA) in Emilia Romagna ai fini della organizzazione del controllo ufficiale, nel comparto degli alimenti di competenza SIAN e SVET" approvato in sede di conferenza Regione e AUSL del 18 ottobre 2011. Il documento è stato integrato con le osservazioni scaturite nel corso della medesima riunione.

Come definito in sede di conferenza, il documento deve essere utilizzato nella predisposizione del piano di lavoro delle AUSL per l'anno 2012 al fine di sperimentarne i contenuti ed ottenere informazioni utili al suo miglioramento.

Si coglie l'occasione per precisare che questo documento è coerente con il "Manuale per il controllo ufficiale degli Operatori del settore alimentare (produzione post primaria)" e relativa chek-list e scheda di controllo ufficiale che, al fine della sperimentazione, verranno inviati con lettera a parte.

Cordiali saluti.

Gabriele Squintani

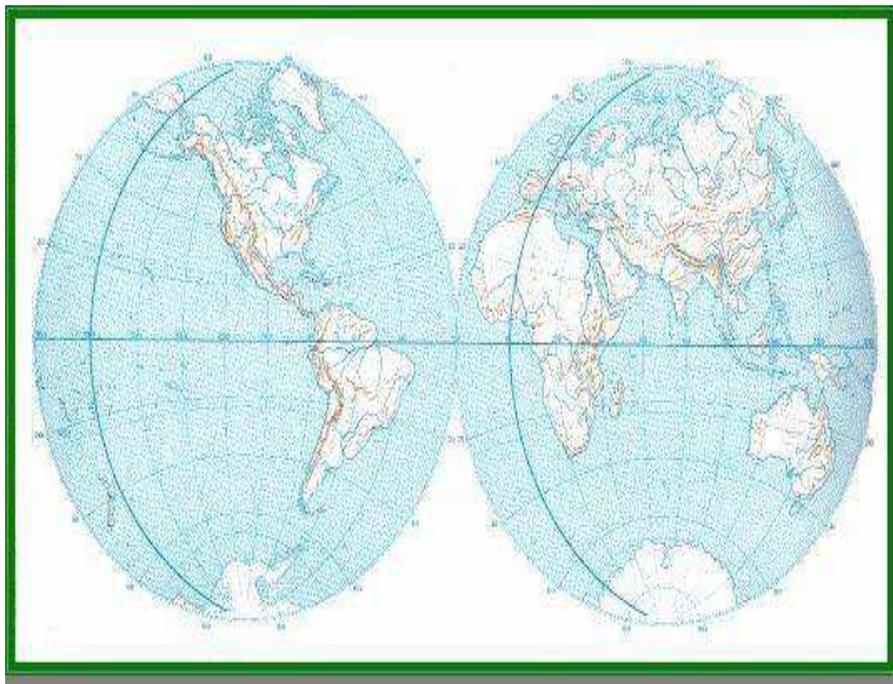

Anna Padovani
051.5277375

ANNO	NUMERO	INDICE	LIV.1	LIV.2	LIV.3	LIV.4	LIV.5	ANNO	NUMERO	SUB
a uso interno	DP	Classif.	3664	600	140			Fasc.	2011	



Grazie per l'attenzione

Langhirano, 8, 13 e 15 giugno 2012



dott. Marco Pierantoni

Direttore U.O. Igiene Alimenti di
Origine Animale
AUSL di PARMA



SERVIZIO SANITARIO REGIONALE
EMILIA-ROMAGNA