



MANUALE PER IL CONTROLLO UFFICIALE PRESSO OPERATORI DEL SETTORE ALIMENTARE (produzione post-primaria)

Parte generale

INDICE

- 1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE**
- 2. DEFINIZIONI**
- 3. RIFERIMENTI NORMATIVI**
- 4. GUIDA ALL'UTILIZZO DEL MANUALE , VISITE ISPETTIVE PRESSO IMPIANTO DI PRODUZIONE**
- 5. CRITERI PER LA GESTIONE DELLE NON CONFORMITA'**
- 6. AREE DI INDAGINE**
 - 6.1 REGISTRAZIONE / RICONOSCIMENTO**
 - 6.2 STRUTTURE E ATTREZZATURE**
 - 6.2.1 CONDIZIONI EDILIZIE STRUTTURALI**
 - 6.2.2 CONDIZIONI DELLE ATTREZZATURE E MACCHINARI**
 - 6.2.3 MANUTENZIONE - PROGRAMMA**
 - 6.2.4 MANUTENZIONE - GESTIONE**
 - 6.3 CONDIZIONI DI PULIZIA E SANIFICAZIONE**
 - 6.3.1 PULIZIA E SANIFICAZIONE - PROGRAMMA**
 - 6.3.2 PULIZIA E SANIFICAZIONE - GESTIONE**
 - 6.4 CONDIZIONI DI PULIZIA E SANIFICAZIONE PREOPERATIVA/OPERATIVA**
 - 6.4.1 PULIZIA E SANIFICAZIONE PRE OPERATIVA/OPERATIVA SUPERFICI A CONTATTO - PROGRAMMA**
 - 6.4.2 PULIZIA E SANIFICAZIONE PREOPERATIVA/OPERATIVA SUPERFICI A CONTATTO - GESTIONE**

6.5 IGIENE DEL PERSONALE E DELLE LAVORAZIONI**6.5.1 IGIENE DEL PERSONALE E DELLE LAVORAZIONI - PROGRAMMA****6.5.2 IGIENE DEL PERSONALE E DELLE LAVORAZIONI - GESTIONE****6.6 FORMAZIONE DEL PERSONALE****6.7 LOTTA AGLI ANIMALI INFESTANTI E INDESIDERATI****6.7.1 LOTTA AGLI ANIMALI INFESTANTI E INDESIDERATI - PROGRAMMA****6.7.2 LOTTA AGLI ANIMALI INFESTANTI E INDESIDERATI - GESTIONE****6.8 GESTIONE DEI SOTTOPRODOTTI DI ORIGINE ANIMALE, DEI RIFIUTI E APPROVVIGIONAMENTO IDRICO****6.8.1 SOTTOPRODOTTI DI ORIGINE ANIMALE E RIFIUTI - PROGRAMMA****6.8.2 SOTTOPRODOTTI DI ORIGINE ANIMALE E RIFIUTI - GESTIONE****6.8.3 APPROVVIGIONAMENTO IDRICO - PROGRAMMA****6.8.4 APPROVVIGIONAMENTO IDRICO - GESTIONE****6.9 LOTTI, RINTRACCIABILITA', PROCEDURE DI RITIRO E DI RICHIAMO****6.9.1 LOTTI/RINTRACCIABILITA'/RITIRO/RICHIAMO - PROGRAMMA****6.9.2 LOTTI/RINTRACCIABILITA'/RITIRO/RICHIAMO - GESTIONE****6.10 DEPOSITO E TRASPORTO****6.10.1 TEMPERATURE, MAGAZZINAGGIO E TRASPORTO - PROGRAMMA****6.10.2 TEMPERATURE- GESTIONE****6.10.3 MAGAZZINAGGIO E TRASPORTO - GESTIONE**

6.11 MATERIE PRIME, SEMILAVORATI**6.11.1 QUALIFICA DEI FORNITORI****6.11.2 MATERIE PRIME, INGREDIENTI, SEMILAVORATI - PROGRAMMA****6.11.3 MATERIE PRIME, INGREDIENTI, SEMILAVORATI - GESTIONE****6.12 PRODOTTO FINITO, ETICHETTATURA****6.12.1 PRODOTTO FINITO, ETICHETTATURA ED IMBALLAGGIO - PROGRAMMA****6.12.2 PRODOTTO FINITO, ETICHETTATURA ED IMBALLAGGIO - GESTIONE****6.12.3 MARCHIATURA DI IDENTIFICAZIONE (solo per stabilimenti riconosciuti)****6.13 PIANO AUTOCONTROLLO - HACCP****6.13.1 PIANO AUTOCONTROLLO - HACCP – PROGRAMMA****6.14 PIANO AUTOCONTROLLO - HACCP : IMPLEMENTAZIONE****6.14.1 VERIFICA DELLA DOCUMENTAZIONE - GESTIONE****6.14.2 VERIFICA SUL POSTO E RILIEVI STRUMENTALI - GESTIONE**

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Scopo del presente manuale è individuare e definire i criteri di conformità relativi ai requisiti normativi relativi ad impianti per produzione e lavorazione di alimenti alla luce della normativa comunitaria vigente. Il manuale si applica alla conduzione di verifiche, ispezioni, audit nell'ambito del controllo ufficiale dei Servizi Veterinari e SIAN in modo tale da garantire ripetibilità e trasparenza da parte degli operatori coinvolti.

2. DEFINIZIONI

Sono recepite integralmente le definizioni specifiche riportate nella normativa vigente sia di tipo generale, che di tipo specifico e pertanto a queste si fa riferimento.

3. RIFERIMENTI NORMATIVI

Si riportano i riferimenti normativi generali relativi al settore della produzione di alimenti a fronte dei quali sono stabiliti i requisiti oggetto di indagine e le modalità per il controllo

DOCUMENTO/NORMA	OGGETTO
1. REGOLAMENTO 852/2004 del 29 aprile 2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO	IGIENE DEI PRODOTTI ALIMENTARI
2. REGOLAMENTO 853/2004 del 29 aprile 2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO	NORME SPECIFICHE IN MATERIA DI IGIENE PER GLI ALIMENTI DI ORIGINE ANIMALE
3. REGOLAMENTO 854/2004 del 29 aprile 2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO	NORME SPECIFICHE PER 'ORGANIZZAZIONE DEI CONTROLLI UFFICIALI SUI PRODOTTI DI ORIGINE ANIMALE DESTINATI AL CONSUMO UMANO
4. REGOLAMENTO 882/2004 del 29 aprile 2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO	CONTROLLI UFFICIALI INTESI A VERIFICARE LA CONFORMITA' ALLA NORMATIVA IN MATERIA DI MANGIMI E DI ALIMENTI E ALLA NORME SULLA SALUTE E SUL BENESSERE DEGLI ANIMALI
5. REGOLAMENTO 2073/2005 del 15 novembre 2005 DELLA COMMISSIONE	CRITERI MICROBIOLOGICI APPLICABILI AI PRODOTTI ALIMENTARI
6. REGOLAMENTO 2074/2005 del 5 dicembre 2005 DELLA COMMISSIONE	MODALITA' DI ATTUAZIONE RELATIVE A TALUNI PRODOTTI DI CUI AL reg. 803/2005 E ALL'ORGANIZZAZIONE DEI CONTROLLI UFFICIALI a norma reg. 854/2004 e 882/2004, DEROGA al reg. 852/2004 E MODIFICA ai reg. 853/2004 e 854/2004.
7. REGOLAMENTO 2076/2005 del 5 dicembre 2005 DELLA COMMISSIONE	FISSA DISPOSIZIONI TRANSITORIE PER ATTUAZIONE DEI REGOLAMENTI 853/2004 e 854/2004 e 882/04 e CHE MODIFICA I REGOLAMENTI
8. REGOLAMENTO 1664/2006 del 6 novembre 2006 DELLA COMMISSIONE	MODIFICA REGOLAMENTO 2076/2005 PER QUANTO RIGUARDA LE MISURE DI ATTUAZIONE PER TALUNI PRODOTTI DI ORIGINE ANIMALE DESTINATI AL CONSUMO UMANO E CHE ABROGA TAUNE

	MISURE DI ATTUAZIONE 853/2004 e 854/2004
9. REGOLAMENTO 1662/2006 del 6 novembre 2006 DELLA COMMISSIONE	MODIFICA IL REG CE 853/2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO CHE STABILISCE NORME SPECIFICHE N MATERIA DI IGIENE PER GLI ALIMENTI DI ORIGINE ANIMALE
10. REGOLAMENTO 1663/2006 del 6 novembre 2006 DELLA COMMISSIONE	MODIFICA REGOLAMENTO 854/04 CHE STABILISCE NORME SPECIFICHE PER 'ORGANIZZAZIONE DEI CONTROLLI UFFICIALI SUI PRODOTTI DI ORIGINE ANIMALE DESTINATI AL CONSUMO UMANO
11. REGOLAMENTO 1666/2006 del 6 novembre 2006 DELLA COMMISSIONE	MODIFICA REGOLAMENTO 2076/2005 CHE FISSA DISPOSIZIONI TRANSITORIE PER ATTUAZIONE DEI REGOLAMENTI 853/2004 e 854/2004 e 882/04 e CHE MODIFICA I REGOLAMENTI 853/04 E 854/04.
12. DECISIONE DELLA COMMISSIONE 2006/765/CE del 06 novembre 2006	ABROGA ALCUNI ATTI D'APPLICAZIONE RELATIVI ALL'IGIENE DEI PRODOTTI ALIMENTARI E ALLE NORME SANITARIE CHE DISCIPLINANO LA PRODUZIONE E L'IMMISSIONE SUL MERCATO DI ALCUNI PRODOTTI DI ORIGINE ANIMALE DESTINATI AL COSUMO UMANO
13. REGOLAMENTO 178/2002 del 28 gennaio 2002 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO	FISSA PRINCIPI E REQUISITI GENERALI DELLA LEGISLAZIONE ALIMENTARE, ISTITUISCE L'AUTORITÀ EUROPEA PER LA SICUREZZA ALIMENTARE E FISSA PROCEDURE NEL CAMPO DELLA SICUREZZA ALIMENTARE
14. REGOLAMENTO 479/2007 del 27 aprile 2007 DELLA COMMISSIONE	MODIFICA REGOLAMENTO 2076/05 CHE FISSA DISPOSIZIONI TRANSITORIE PER ATTUAZIONE DEI REGOLAMENTI 853/2004 e 854/2004 e 882/04 e CHE MODIFICA I REGOLAMENTI 853/04 E 854/04.
15. ACCORDO CONFERENZA STATO REGIONI del 28 luglio 2005	LINEE GUIDA AI FINI DELLA RINTRACCIABILITA' DEGLI ALIMENTI E DEI MANGIMI PER FINI DI SANITÀ PUBBLICA
16. ACCORDO CONFERENZA STATO REGIONI del 13 gennaio 2005	LINEE GUIDA PER LA PREDISPOSIZIONE DI PIANI DI AUTOCONTROLLO IN MATERIA IGIENICO SANITARIA, NELLE INDUSTRIE ALIMENTARI DEL SETTORE DELLE CARNI.
17. ACCORDO CONFERENZA STATO REGIONI del 9 febbraio 2006	LINEA GUIDA APPLICATIVA DEL REGOLAMENTO 852/2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO SULL'IGIENE DEI PRODOTTI ALIMENTARI
18. ACCORDO CONFERENZA STATO REGIONI del 9 febbraio 2006	LINEE GUIDA APPLICATIVE DEL REGOLAMENTO 853/2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO SULL'IGIENE DEI PRODOTTI ALIMENTARI
19. ACCORDO CONFERENZA STATO REGIONI del 10 maggio 2007	LINEE GUIDA APPLICATIVE DEL REGOLAMENTO 2073/2005 DELLA COMMISSIONE EUROPEA CHE STABILISCE I CRITERI MICROBIOLOGICI APPLICABILI AI CRITERI ALIMENTARI
20. ACCORDO CONFERENZA STATO REGIONI del 25 gennaio 2007	INTESA IN MATERIA DI DEROGHE PER I PRODOTTI RADIZIONALI AI SENSI DEI REGOLAMENTI 852/204,853/2004
21. COMMISSIONE EUROPEA DGSANCO DEL 16 novembre 2005	GUIDA ALL'APPLICAZIONE DELLE PROCEDURE BASATE SUI PRINCIPI DEL SISTEMA HACCP
22. COMMISSIONE EUROPEA DGSANCO DEL 21 dicembre 2005	DOCUMENTO DI ORIENTAMENTO SULL'APPLICAZIONE DI TALUNE DISPOSIZIONI DEL REGOLAMENTO 852/2004 SULL'IGIENE DEI PRODOTTI ALIMENTARI
23. REGOLAMENTO CE 1069/2009 del Parlamento e del Consiglio	NORME SANITARIE RELATIVE AI SOTTOPRODOTTI DI ORIGINE ANIMALE E AI PRODOTTI DERIVATI NON DESTINATI AL CONSUMO UMANO.....
24. REGOLAMENTO UE 142/2011 della commissione del 25 Febbraio 2011	DISPOSIZIONI DI APPLICAZIONE DEL REGOLAMENTO (Ce) n.1069 /2009 del Parmento europeo e del consiglio recante norme sanitarie relative ai sottoprodotti di origine anilmale.....
24. REGOLAMENTO 183/2005 DEL 12 Gennaio 2005	STABILISCE REQUISITI PER L'IGIENE DEI MANGIMI
25. ACCORDO CONFERENZA STATO REGIONI DEL 29 APRILE 2010	LINEE GUIDA APPLICATIVE DEL REGOLAMENTO 852/2004 del Parlamento e del Consiglio sull'Igiene dei Prodotti alimentari
26. ACCORDO CONFERENZA STATO REGIONI DEL 17 Dicembre 2009	LINEEGUIDA APPLICATIVE DEL REGOLAMENTO 853/2004/CE del Parlamento europeo e del Consiglio sull'Igiene dei prodotti di origine animale

4. GUIDA ALL'UTILIZZO DEL MANUALE

Il manuale è articolato in 14 aree di indagine ,per ciascuna delle quali sono identificati:

- Requisiti normativi generali e specifici relativi all'area di indagine a fronte del quale saranno emesse eventuali non conformità
- Requisiti applicativi generali e specifici cioè i requisiti che a fronte dei requisiti normativi individuati , sono oggetto di indagine in campo
- Criteri di conformità cioè i criteri che l'operatore del C.U. utilizza per determinare la conformità dei requisiti applicativi presso le aziende

5. CRITERI PER LA GESTIONE DELLE NON CONFORMITA'

Durante le verifiche, si può riscontrare la mancanza totale del requisito oppure una sua parziale carenza. Pertanto le possibilità di non conformità che si generano durante un controllo ufficiale sono le seguenti:

Non conformità maggiore (NC): in caso di assenza di un requisito

Non conformità minore (nc): in caso di presenza del requisito solo parziale

Il riscontro di non conformità deve essere annotato sulla lista di riscontro e genera i provvedimenti conseguenti.

Sulla lista di riscontro deve essere usata la seguente scala di valutazione della conformità del requisito sotto osservazione:

SI (maiuscolo): nel caso in cui un requisito sia completamente rispettato;

si (minuscolo): nel caso in cui un requisito sia sostanzialmente rispettato, ma sia possibile ancora un miglioramento da parte dell'operatore;

no (minuscolo): requisito non conforme anche se parzialmente soddisfatto;

NO (maiuscolo): requisito completamente non rispettato.

NA (Non applicabile): il requisito non è applicabile a quello specifico operatore al momento in cui si esegue il controllo

Ai fini di azioni conseguenti al controllo , questa classificazione può essere ricondotta al modello descritto sopra secondo la tabella di correlazione seguente:

Scala di conformità	Livello di conformità del requisito
SI (S) requisito completamente rispettato	C conformità
si (si) requisito sostanzialmente rispettato ma necessita di miglioramento	nc non conformità lieve
no (no) requisito non conforme ma solo parzialmente soddisfatto	nc non conformità minore
NO (N) requisito completamente non rispettato	NC non conformità maggiore

Azioni conseguenti al rilevamento di non conformità

Il mancato rispetto dei requisiti normativi genera infrazioni, che in relazione ai provvedimenti previsti dalla normativa stessa sono riassunte nelle due tipologie seguenti:

S - requisiti che secondo la normativa vigente sono soggetti a sanzione (sono inclusi anche quei casi in cui è prevista la sanzione amministrativa, penale e accessoria o il provvedimento di interruzione della produzione, anche nel caso di applicazione dopo mancanza di adeguamento a prescrizioni impartite precedentemente).

P- requisiti per i quali non è definita l'applicazione di uno specifico provvedimento sanzionatorio, ma soggetti a prescrizione ai fini di soddisfare il requisito applicativo.

Pertanto in base alla tipologia di infrazione prevista dalla normativa e al livello di conformità riscontrato sul campo, le azioni conseguenti alle infrazioni rilevate durante i controlli ufficiali devono essere coerenti con il seguente schema:

Tabella dei provvedimenti conseguenti al controllo ufficiale

		Livello di conformità	
		NC (manca)	nc (poco applicato)
Tipologia infrazione	S	Sanzione amministrativa/penale/	Prescrizione
	P	Prescrizione DSP(preavviso sospensione,revoca registrazione/riconoscimento) Ordinanza A.C.	Prescrizione

S = (come Sanzione) - requisiti che secondo la normativa vigente sono soggetti a sanzione (amministrativa, penale, accessoria, compresi anche quei casi in cui la sanzione o il provvedimento di interruzione della produzione si applicano dopo una apposita prescrizione),
P (come Prescrizione) - requisiti per i quali non è definita l'applicazione di uno specifico provvedimento sanzionatorio, ma sono solo soggetti a prescrizione ai fini di soddisfare il requisito applicativo.

Inoltre:

- Nelle prescrizioni e nelle proposte di ordinanze deve essere sempre indicato il termine per l'adeguamento.
- La mancata rimozione di una nc (minore) nei tempi prescritti, o se la sua risoluzione risulta inadeguata e perciò inefficace, esiterà sempre in una NC (maggiore).
- Si deve considerare una NC (maggiore) anche il ripetersi di nc (minore) ricadenti sempre nello stesso tipo di requisito e/o collegate fra di loro.
- Nel caso di infrazioni di tipo S a tale provvedimento si aggiunge comunque alla formulazione di prescrizioni per il ripristino del requisito normativo.
- Le sanzioni applicabili sono quelle della normativa comunitaria e nazionale (ancora vigenti al momento del controllo ufficiale).
- Nel caso del "sì" piccolo la chiusura della NC può essere attuata anche a seguito di sola comunicazione dell'OSA di rimozione della NC segnalata.

6.1 REGISTRAZIONE / RICONOSCIMENTO

REQUISITI NORMATIVI		
DOCUMENTO/NORMA	OGGETTO	RIFERIMENTO
REGOLAMENTO 852/2004 del 29 aprile 2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO	IGIENE DEI PRODOTTI ALIMENTARI	Art. 1, Art. 6 comma 2
REGOLAMENTO 853/2004 del 29 aprile 2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO	NORME SPECIFICHE IN MATERIA DI IGIENE PER GLI ALIMENTI DI ORIGINE ANIMALE	Art. 1, Art. 4
REGOLAMENTO 882/2004 del 29 aprile 2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO	CONTROLLI UFFICIALI INTESI A VERIFICARE LA CONFORMITA' ALLA NORMATIVA IN MATERIA DI MANGIMI E DI ALIMENTI E ALLA NORME SULLA SALUTE E SUL BENESSERE DEGLI ANIMALI	Art. 31 comma 2 lettera e

REQUISITI APPLICATIVI	CRITERI DI CONFORMITA'
Delibera di Giunta Regionale n.1015 del 7/7/2008 definizione delle procedure di riconoscimento e registrazione per le imprese del settore alimentare applicative della normativa europea in materia di sicurezza alimentare Determinazione n. 9223 del 01/08/2008 Procedura per la registrazione delle attività e il riconoscimento degli stabilimenti del settore alimentare e dei sottoprodotti di origine animale di cui alla DGR 1015/2008	<i>6.1.1 Lo stabilimento deve essere registrato presso l'Azienda USL competente per territorio e/o essere in possesso del riconoscimento rilasciato dall'autorità competente</i> <i>Presso lo stabilimento è presente la documentazione necessaria a comprovare la completezza e la corrispondenza a quanto dichiarato in fase di registrazione / riconoscimento :</i> • Copia della documentazione relativa alla notifica ai fini della registrazione / domanda di riconoscimento ed eventuali modifiche apportate alla struttura • Planimetria aggiornata con lay out, schema dell' impianto di approvvigionamento idrico e degli scarichi • Relazione tecnica descrittiva della attività svolta

6.2 STRUTTURE ED ATTREZZATURE

6.2.1 CONDIZIONI EDILIZIE, STRUTTURALI

REQUISITI NORMATIVI GENERALI		
DOCUMENTO/NORMA	OGGETTO	RIFERIMENTO
REGOLAMENTO 852/2004 del 29 aprile 2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO ACCORDO CONFERENZA STATO REGIONI del 25 Gennaio 2007 recepita da RER DELIBERA DI GIUNTA N. 750 DEL 29 Maggio 2007	IGIENE DEI PRODOTTI ALIMENTARI INTESA IN MATERIA DI DEROGHE PER I PRODOTTI TRADIZIONALI AI SENSI DEI REGOLAMENTI CE NN. 852 E 853 DEL 2004	Allegato II capitolo I e capitolo II

REQUISITI APPLICATIVI GENERALI	CRITERI DI CONFORMITA'
Nella valutazione di questa sezione tenere conto delle deroghe previste dall' ACCORDO INTESA STATO REGIONI del 25 Gennaio 2007 per gli operatori del settore alimentare che producono alimenti che presentano caratteristiche tradizionali.....omissis....protetti come prodotti tradizionali dalla legislazione comunitaria, nazionale, regionale o localeche possono continuare, in deroga a quanto previsto all'Allegato II Capitolo II del regolamento n. 852/2004/CE ad utilizzare per la maturazione o stagionatura locali aventi caratteristiche ambientali tali da conferire ai prodotti sopra indicati particolari caratteristiche organolettiche. REG. 852/2004, ALLEGATO II, CAP. I Requisiti generali applicabili alle strutture destinate agli alimenti (diversi da quelli indicati nel capitolo III) 1. Le strutture destinate agli alimenti devono essere tenute pulite,	* LA NUMERAZIONE SOTTO RIPORTATA FA RIFERIMENTO ALLA CHECK -LIST 6.2.1.1 AREE ESTERNE <i>Le aree esterne devono essere realizzate e mantenute in modo idoneo ad evitare la presenza di animali infestanti ed indesiderati e sgombre da materiali estranei o in disuso.; le pareti esterne dell'impianto devono essere prive di rotture, fessure o altre interruzioni</i> 6.2.1.2 EDIFICI <i>Gli edifici che costituiscono l'impresa alimentare, inclusi le strutture, i locali e le aree di lavorazione, devono:</i>

sottoposte a manutenzione e tenute in buone condizioni.

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

a) consentire un'adeguata manutenzione, pulizia e/o disinfezione, evitare o ridurre al minimo la contaminazione trasmessa per via aerea e assicurare uno spazio di lavoro tale da consentire lo svolgimento di tutte le operazioni in condizioni d'igiene;

b) essere tali da impedire l'accumulo di sporcizia, il contatto con materiali tossici, la penetrazione di particelle negli alimenti e la formazione di condensa o muffa indesiderabile sulle superfici;

c) consentire una corretta prassi di igiene alimentare, compresa la protezione contro la contaminazione e, in particolare, la lotta contro gli animali infestanti;

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

3. Deve essere disponibile un sufficiente numero di gabinetti, collegati ad un buon sistema di scarico. I gabinetti non devono dare direttamente sui locali di manipolazione degli alimenti.

4. Deve essere disponibile un sufficiente numero di lavabi, adeguatamente collocati e segnalati per lavarsi le mani. I lavabi devono disporre di acqua corrente fredda e calda, materiale per lavarsi le mani e un sistema igienico di asciugatura. Ove necessario, gli impianti per il lavaggio degli alimenti devono essere separati da quelli per il lavaggio delle mani.

- *essere di solida costruzione*
- *essere tenuti in buono stato*
- *essere strutturati in modo tale che la progressione del processo di produzione non vi siano incroci o ritorni che possano causare la contaminazione dei prodotti di lavorazione*

- *Le porte, i passaggi ed i corridoi devono essere di ampiezza sufficiente per consentire il trasferimento del prodotto non protetto in modo igienico, al fine di evitare ad esempio il contatto con le pareti, le unità di refrigerazione, le colonne o altre parti fisse della struttura., le porte-tende a liste in plastica trasparente attraverso le quali transita il prodotto devono essere in buono stato di manutenzione*
- *I locali e le aree di lavorazione, di deposito e le celle frigorifere devono avere capacità adeguate per evitare il congestionamento dovuto alla disposizione dei macchinari o all'immagazzinamento del prodotto affinché sia presente sufficiente spazio libero intorno al prodotto e non possa venire a contatto con materiali vari fonte di contaminazione*
- *I prodotti edibili e quelli non edibili devono essere lavorati, manipolati e conservati in maniera da prevenire l'adulterazione del prodotto o la creazione di condizioni igieniche non idonee ; e nei locali di deposito e nei frigoriferi i contenitori per prodotti non edibili ed edibili devono essere mantenuti separati*

6.2.1.6 IMPIANTO IDRICO

- *La progettazione, installazione e manutenzione dell'impianto idrico deve prevenire aspetti di pericolo per le produzioni*
- *Ove necessario devono essere presenti punti di erogazione dell'acqua in numero sufficiente e in grado di fornire un'adeguata quantità della stessa*
 - *potabile per il processo produttivo*
 - *prevenire la fuoriuscita delle esalazioni dagli scarichi*

5. Si deve assicurare una corretta aerazione meccanica o naturale, evitando il flusso meccanico di aria da una zona contaminata verso una zona pulita. I sistemi di aerazione devono essere tali da consentire un accesso agevole ai filtri e alle altre parti che devono essere pulite o sostituite.

6. Gli impianti sanitari devono disporre di un buon sistema di aerazione, naturale o meccanico.

7. Nei locali destinati agli alimenti deve esserci un'adeguata illuminazione, naturale e/o artificiale.

8. Gli impianti di scarico devono essere adatti allo scopo, nonché progettati e costruiti in modo da evitare il rischio di contaminazione. Qualora i canali di scarico siano totalmente o parzialmente scoperti, essi devono essere progettati in modo da evitare che il flusso proceda da una zona contaminata verso o in un'area pulita, in particolare un'area dove vengano manipolati alimenti che possono presentare un alto rischio per i consumatori finali.

9. Ove necessario, devono essere previste installazioni adeguate adibite a spogliatoio per il personale.

10. I prodotti per la pulizia e la disinfezione non devono essere conservati nelle aree dove vengono manipolati alimenti.

6.2.1.5 VENTILAZIONE

- *la ventilazione deve essere in grado di*
 - *evitare la presenza di odori sgradevoli e vapori che potrebbero adulterare il prodotto o mascherare l'odore di un prodotto deteriorato o altrimenti alterato*
 - *di prevenire la formazione di condensa*

6.2.1.4 ILLUMINAZIONE

- *L'intensità e la qualità dell'illuminazione devono essere adeguate:*
 - *affinché si possa determinare se i prodotti processati, manipolati, conservati o esaminati siano idonei e se le condizioni igieniche vengano mantenute*
 - *affinché si possa determinare se locali, attrezzature e utensili siano sufficientemente puliti*

6.2.1.7 SMALTIMENTO REFLUI

- *Il sistema di smaltimento dei reflui deve essere idoneo a:*
 - *convogliare fuori dallo stabilimento le acque di scarico e i rifiuti liquidi in maniera adeguata*
 - *evitare condizioni di reflusso e interconnessioni tra sistemi di tubazioni che scaricano acque reflue o liquami e sistemi di tubazioni che trasportano acqua*

6.2.1.8 SPOGLIATOI E SERVIZI IGIENICI

- *Gli spogliatoi e i servizi igienici devono essere:*
 - *in numero sufficiente*
 - *di dimensioni adeguate*
 - *convenientemente ubicati*

REG. 852/2004, ALLEGATO II, CAP. II

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)

1. I locali dove gli alimenti sono preparati, lavorati o trasformati (esclusi i locali adibiti a mensa e quelli specificati nel capitolo III, ma compresi i locali a bordo dei mezzi di trasporto) devono essere progettati e disposti in modo da consentire una corretta prassi igienica impedendo anche la contaminazione tra e durante le operazioni. In particolare:

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

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

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

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

➤ *mantenuti in buone condizioni di funzionalità, manutenzione e pulizia*

- *I servizi igienici devono essere separati dai locali e dalle aree di lavorazione nei quali il prodotto viene processato, stoccato e manipolato*
- *Nei servizi igienici devono essere disponibili acqua corrente calda e fredda, sapone e asciugamani monouso e, secondo necessità, in altri luoghi dello stabilimento*

I contenitori dei rifiuti devono essere costruiti in materiale impermeabile, lavabile e disinfettabile e mantenuti in buone condizioni igieniche

6.2.1.3 PARETI , PAVIMENTI E SOFFITTI

- *Le pareti, i pavimenti e i soffitti degli stabilimenti devono essere costruiti con materiali resistenti, impermeabili all'umidità, pulibili e sanificabili*
- *I pavimenti, se necessario, devono essere realizzati con una pendenza idonea a favorire l'incanalamento delle acque reflue verso pozzetti a sifoni con griglia*
- *Le pareti, i pavimenti, i soffitti, le porte, le finestre e le altre aperture verso l'esterno devono essere costruiti e soggetti a manutenzione in modo tale da prevenire l'ingresso di animali nocivi, come mosche, ratti e altri animali*
 - *Le pareti, i pavimenti e i soffitti devono essere puliti, privi di residui secchi o incrostazioni derivanti dalle produzioni precedenti*
 - *pavimenti, pareti, soffitti nelle aree di produzione e negli spogliatoi e nelle altre aree riservate al personale devono essere privi di fessure, rotture o interruzioni delle giunture*
 - *la vernice o l'intonaco, dove il prodotto viene lavorato, manipolato o conservato deve presentarsi senza sfaldamenti o distacchi dai soffitti e dalle pareti*
 - *i punti di ingresso nell'impianto di tubazioni e condotti elettrici devono essere perfettamente sigillati*

durante la produzione;

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

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

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

3. Si devono prevedere adeguate attrezzature, ove necessario, per le operazioni di lavaggio degli alimenti. Ogni acquaio o impianto analogo previsto per il lavaggio degli alimenti deve disporre di un'adeguata erogazione di acqua potabile calda e/o fredda, conformemente ai requisiti del capitolo VII, e deve essere mantenuto pulito e, ove necessario, disinfettato.

- *i soffitti delle aree di produzione e delle aree dedicate al personale devono essere: privi di infiltrazioni, privi di condensa che possa costituire una fonte di contaminazione per le materie prime, semilavorati, prodotti e attrezzature*
- *le finestre devono essere mantenute chiuse se prive di dispositivi o barriere per prevenire l'ingresso di animali infestanti (reti anti-insetto)*

6.2 STRUTTURE E ATTREZZATURE

6.2.2 ATTREZZATURE E MACCHINARI

REQUISITI NORMATIVI GENERALI		
DOCUMENTO/NORMA	OGGETTO	RIFERIMENTO
REGOLAMENTO 852/2004 del 29 aprile 2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO	IGIENE DEI PRODOTTI ALIMENTARI	Art. 4, comma 2
REGOLAMENTO 882/2004 del 29 aprile 2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO	CONTROLLI UFFICIALI ITESI A VERIFICARE LA CONFORMITA' ALLA NORMATIVA IN MATERIA DI MANGIMI E DI ALIMENTI E ALLA NORME SULLA SALUTE E SUL BENESSERE DEGLI ANIMALI	Art. 10, comma 2, lett. b punto i), lett. d Art. 10, comma 2, lett. e
ACCORDO CONFERENZA STATO REGIONI del 25 Gennaio 2007 recepita da RER DELIBERA DI GIUNTA N. 750 DEL 29 Maggio 2007	INTESA IN MATERIA DI DEROGHE PER I PRODOTTI TRADIZIONALI AI SENSI DEI REGOLAMENTI CE NN. 852 E 853 DEL 2004	

REQUISITI APPLICATIVI GENERALI	CRITERI DI CONFORMITA'
Nella valutazione di questa sezione tenere conto delle deroghe previste dall' ACCORDO INTESA STATO REGIONI del 25 Gennaio 2007 per gli operatori del settore alimentare che producono alimenti che presentano caratteristiche tradizionali.....omissis....protetti come prodotti tradizionali dalla legislazione comunitaria, nazionale, regionale o localeche possono continuare, in deroga a quanto previsto all'Allegato II Capitolo II del regolamento n. 852/2004/CE ad utilizzare per la maturazione o stagionatura locali aventi caratteristiche ambientali tali da conferire ai prodotti sopra indicati particolari caratteristiche organolettiche REG. 852/2004, ALLEGATO II, CAP. V Requisiti applicabili alle attrezzature 1. Tutto il materiale, l'apparecchiatura e le attrezzature che vengono a contatto degli alimenti devono:	CONDIZIONE ATTREZZATURE E MACCHINARI <i>Le attrezzature e gli utensili per la lavorazione e manipolazione delle materie prime, dei semilavorati e del prodotto edibile, compresi gli strumenti di misurazione, devono essere :</i> • costruiti con materiali non assorbenti • realizzati con materiali che non cedano sostanze dannose o conferiscano al prodotto colori o odori • in buono stato • privi di corrosione, ruggine, rotture o altri difetti • di facile pulizia • privi di aree ruvide o nicchie, giunture aperte, squarci, sporgenze, fili interni, bulloni o chiodi sulle loro superfici a contatto con l'alimento

REQUISITI APPLICATIVI GENERALI	CRITERI DI CONFORMITA'
a) essere efficacemente puliti e, se necessario, disinfettati. La pulitura e la disinfezione devono avere luogo con una frequenza sufficiente ad evitare ogni rischio di contaminazione; b) essere costruiti in materiale tale da rendere minimi, se mantenuti in buono stato e sottoposti a regolare manutenzione, i rischi di contaminazione; c) ad eccezione dei contenitori e degli imballaggi a perdere, essere costruiti in materiale tale che, se mantenuti in buono stato e sottoposti a regolare manutenzione, siano sempre puliti e, ove necessario, disinfettati; d) essere installati in modo da consentire un'adeguata pulizia delle apparecchiature e dell'area circostante. 2. Ove necessario, le apparecchiature devono essere munite di ogni dispositivo di controllo necessario per garantire gli obiettivi del presente regolamento. 3. Qualora, per impedire la corrosione delle apparecchiature e dei contenitori sia necessario utilizzare additivi chimici, ciò deve essere fatto secondo le corrette prassi.	• <i>privi di giunture aperte, squarci, crepe, nicchie inaccessibili o fessure o saldature concave ecc., sulle superfici non a contatto con l'alimento</i> • <i>privi di saldature ruvide, interrotte o non uniformi</i> • <i>privi di parti o componenti, come carrucole, cuscinetti o ingranaggi che potrebbero contaminare con materiali estranei il prodotto e le superfici a contatto con l'alimento</i> • <i>privi di depressioni o infossature dove può ristagnare l'acqua di lavaggio creando condizioni igieniche non idonee</i> • <i>ove necessario le apparecchiature devono essere munite di ogni dispositivo di controllo</i>

6.2.3 MANUTENZIONE- PROGRAMMA

6.2.4 MANUTENZIONE - GESTIONE

REQUISITI NORMATIVI GENERALI		
DOCUMENTO/NORMA	OGGETTO	RIFERIMENTO
REGOLAMENTO 852/2004 del 29 aprile 2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO	IGIENE DEI PRODOTTI ALIMENTARI	Art. 4, comma 2 ,comma 3 lett. b
REGOLAMENTO 882/2004 del 29 aprile 2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO	CONTROLLI UFFICIALI ITESI A VERIFICARE LA CONFORMITA' ALLA NORMATIVA IN MATERIA DI MANGIMI E DI ALIMENTI E ALLA NORME SULLA SALUTE E SUL BENESSERE DEGLI ANIMALI	Art. 10, comma 2

REQUISITI APPLICATIVI GENERALI	CRITERI DI CONFORMITA'
REG. 852/2004 ALLEGATO II CAPITOLO I comma 1 Le strutture destinate agli alimenti devono essere tenute pulite, sottoposte a manutenzione e tenute in buone condizioni.	6.2.3 MANUTENZIONE : PROGRAMMA <i>L'OSA dà evidenza di come garantisce il mantenimento dei requisiti strutturali e funzionali in base ai quali gli stabilimenti sono stati riconosciuti o registrati.</i> <i>L'OSA gestisce la propria attività di manutenzione con:</i> • <i>inventario e localizzazione di impianti ed attrezzature presenti nello stabilimento</i> • <i>identificazione del responsabile della manutenzione</i> • <i>valutazione periodica dello stato di manutenzione dei locali e delle attrezzature</i> • <i>programmazione degli interventi di manutenzione ordinari comprensiva delle procedure di verifica e taratura degli strumenti di misura, con identificazione delle modalità e delle frequenze degli interventi e previsione di manutenzione straordinaria quando necessaria</i> • <i>registrazione degli interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria e taratura</i> • <i>azioni preventive volte a garantire la sicurezza e l'igiene delle</i>

lavorazioni durante le operazioni di manutenzione stesse con registrazione degli eventuali interventi di sanificazione preoperativa necessari in seguito ad interventi di manutenzione sugli impianti ed attrezzature

- *Sono definite azioni correttive per eventi accidentali che richiedono interventi di manutenzione straordinaria*
- *Archiviazione delle registrazioni*

6.2.4 MANUTENZIONE- GESTIONE

Le operazioni di manutenzione riguardano tutte le parti dell'impianto :

- *aree esterne allo stabilimento*
- *strutture (esterne ed interne)*
- *servizi ausiliari (es. servizi igienici, sistema idrico)*
- *impianti (es. celle di deposito materie prime e prodotti finiti, condizionatori della temperatura ambientale, pastorizzatori, sterilizzatori, estrattori di vapore, autoclavi, ecc.)*
- *attrezzature fisse e mobili, (guidovie, ganci, carrelli ecc.)*
- *mezzi di trasporto, strumenti di misurazione, come ad esempio i termometri, le bilance, i ph metri, devono essere sottoposti a periodica verifica di funzionalità e taratura.*

6.3 CONDIZIONI DI PULIZIA E SANIFICAZIONE

6.3.1 PULIZIA E SANIFICAZIONE-PROGRAMMA

6.3.2 PULIZIA E SANIFICAZIONE-GESTIONE

REQUISITI NORMATIVI GENERALI		
DOCUMENTO/NORMA	OGGETTO	RIFERIMENTO
REGOLAMENTO 852/2004 del 29 aprile 2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO	IGIENE DEI PRODOTTI ALIMENTARI	Art. 4 , comma 2, comma 3- lett. b All.II , cap. I , II, V
REGOLAMENTO 854/2004 del 29 aprile 2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO	NORME SPECIFICHE PER 'ORGANIZZAZIONE DEI CONTROLLI UFFICIALI SUI PRODOTTI DI ORIGINE ANIMALE DESTINATI AL CONSUMO UMANO	Art. 4, comma 4 lettera c)
REGOLAMENTO 853/2004 del 29 aprile 2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO	NORME SPECIFICHE IN MATERIA DI IGIENE PER GLI ALIMENTI DI ORIGINE ANIMALE	Allegato III.
REGOLAMENTO 882/2004 del 29 aprile 2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO	CONTROLLI UFFICIALI ITESI A VERIFICARE LA CONFORMITA' ALLA NORMATIVA IN MATERIA DI MANGIMI E DI ALIMENTI E ALLA NORME SULLA SALUTE E SUL BENESSERE DEGLI ANIMALI	Art. 10, comma 2 lett. b (punto v), c, d, e
REGOLAMENTO. 2073/2005 del 15.11.2005 DELLA COMMISSIONE	CRITERI MICROBIOLOGICI APPLICABILI AI PRODOTTI ALIMENTARI	Art. 3, 4, 5, 6, 7. Allegato I e II

REQUISITI APPLICATIVI GENERALI	CRITERI DI CONFORMITA
REG. 852/2004 ALLEGATO II, CAP. I Requisiti generali applicabili alle strutture destinate agli alimenti (diversi da quelli indicati nel capitolo III) 1. Le strutture destinate agli alimenti devono essere tenute pulite, sottoposte a manutenzione e tenute in buone condizioni. REG. 852/2004 ALLEGATO II, CAP. V 1) Tutto il materiale, le apparecchiature e le attrezzature che vengono a contatto degli alimenti devono: essere efficacemente puliti e, se necessario, disinfettati. La pulitura e la disinfezione devono avere luogo con una frequenza sufficiente ad evitare ogni rischio di contaminazione; essere costruiti in materiale tale da rendere da rendere minimi, se mantenuti in buono stato e sottoposti a regolare manutenzione, i rischi di contaminazione; ad eccezione dei contenitori e degli imballaggi a perdere, essere costruiti in materiale tale che, se mantenuti in buono stato e sottoposti a regolare manutenzione, siano sempre puliti e, ove necessario, disinfettati; essere installati in modo da consentire un adeguata pulizia delle apparecchiature e dell'area circostante. Accordo, ai sensi dell'art. 4 del D.L. n° 281 del 28/08/1997, tra il Ministro della salute, le Regioni e le Province Autonome di Trento e Bolzano sul documento concernente criteri per la predisposizione dei Piani di autocontrollo, per l'identificazione e la gestione dei pericoli nel settore carni. Pubblicato sul supplemento ordinario n° 16 della G.U. n° 32 09/02/2005. ...omissis... PROCEDURA DI PULIZIA E DISINFEZIONE Il protocollo di pulizia e disinfezione è finalizzato alla corretta esecuzione delle pratiche di pulizia e disinfezione delle strutture, degli impianti, delle	6.3.1 PULIZIA E SANIFICAZIONE- PROGRAMMA 6.3.1.1 Il programma generale di pulizia e sanificazione è presente e prevede: • <i>pulizia e sanificazione ambienti di lavoro e pertinenze</i> • <i>pulizia e sanificazione pre-operativa superfici a contatto</i> • <i>pulizia e sanificazione operativa superfici a contatto (da valutare in relazione all'obbligo di adottare le SSOP)</i> • <i>Il programma prerequisito di pulizia e disinfezione deve specificare:</i> • <i>l'individuazione dei locali e delle attrezzature dello stabilimento da sottoporre alle operazioni di pulizia e disinfezione comprese le aree esterne</i> • <i>gli utensili utilizzati per le operazioni di sanificazione (spazzole, spatole, lance, ecc.) comprese loro custodia e manutenzione;</i> • <i>le schede tecniche dei prodotti utilizzati. Nel programma deve essere presente la documentazione tecnica dei prodotti utilizzati. In caso di utilizzo di prodotti che si trovano comunemente in commercio, le schede tecniche possono essere sostituite dalle etichette dei prodotti</i> • <i>le modalità di pulizia e disinfezione distinte per aree, attrezzature, ecc. (concentrazioni e modalità d'uso dei prodotti, tempi di contatto) e per tempi di esecuzione</i> • <i>la frequenza degli interventi di pulizia e sanificazione.</i> • <i>la formazione del personale</i> • <i>la manutenzione igienica dell'area esterna e delle pertinenze dell'impianto, soprattutto in relazione alla pulizia delle zone di transito ed alla prevenzione dello sviluppo di infestanti (integrità della recinzione, sfalcio delle erbe, accatastamento di attrezzature o materiali vari, presenza di materiale organico) .</i> • <i>la verifica dell'efficacia anche attraverso il controllo dei criteri microbiologici di igiene del processo sui prodotti in lavorazione</i>

attrezzature e delle superfici di lavoro. Il protocollo di pulizia e disinfezione deve specificare:

i prodotti (detergenti, disinfettanti o altro) e gli utensili (spazzole, spatole, lance ecc.) utilizzati; le modalità di pulizia e disinfezione distinte per aree, attrezzature, ecc. (diagramma di flusso degli interventi, concentrazioni e modalità d'uso dei prodotti, tempi di contatto) e per tempi di esecuzione (protocollo di pulizia e sanificazione preoperativo e operativo);

la frequenza degli interventi;

le modalità di controllo e di verifica con la definizione dei limiti di accettabilità;

le azioni correttive da attuare nel caso in cui si verificano delle non conformità e le misure preventive per evitare il loro ripresentarsi; i responsabili dell'attuazione delle procedure.

La procedura deve distinguere operazioni ordinarie e straordinarie.

Le operazioni ordinarie sono quelle che vengono condotte con frequenza prestabilita e sistematica, secondo la programmazione preventiva e a prescindere dai risultati del controllo o eventi esterni.

L'ordinarietà non è, pertanto, legata alla frequenza, ma alla sistematicità ed alla programmazione delle operazioni previste.

Le operazioni straordinarie sono quelle da prevedersi quando, a causa delle risultanze dell'autocontrollo o di eventi esterni straordinari, si determini la necessità di un intervento di pulizia e disinfezione non previsto nel piano ordinario.

Oltre alle operazioni di pulizia e disinfezione effettuate al termine delle lavorazioni, è importante che siano definiti i seguenti aspetti:

le procedure di lavaggio, detersione e disinfezione in corso di lavorazione (compresi gli eventuali interventi attuati tra un turno di lavoro e il successivo o nelle pause di lavorazione);

l'igiene del personale nel corso delle lavorazioni (modalità e frequenza per il lavaggio e la disinfezione delle mani e dei dispositivi di protezione personali, dei coltelli e degli altri utensili, dell'abbigliamento, ecc.);

le procedure di risanamento da adottare nei casi di contaminazione diretta di un alimento (es. carni cadute al suolo);

gli interventi di pulizia e disinfezione delle attrezzature a seguito di una contaminazione accidentale delle stesse.

Documentazione e registrazioni

L'azienda può dimostrare l'attuazione delle procedure attraverso la seguente documentazione:

per le produzioni indicate nel Capitolo 2 dell'Allegato I del Regolamento 2073/2005/CE.

- *un piano per gli interventi straordinari di sanificazione. da prevedersi quando, a causa delle risultanze dell'autocontrollo o di eventi straordinari, si determini la necessità di un intervento di pulizia e disinfezione non previsto nel piano ordinario.*
- *Il controllo delle attività eventualmente effettuate da ditte esterne, fermo restando che la responsabilità dell'efficacia degli interventi resta in capo all'OSA.*

6.3.1.2 Deve essere presente un programma di sanificazione per i locali, le superfici (es. pareti e pavimenti) e le attrezzature (es. tubature aeree, guidovie, supporti,...) non destinate a venire a contatto con gli alimenti.

6.3.1.3 Il programma prevede la individuazione delle responsabilità, delle modalità di controllo delle azioni correttive e le registrazioni di tale attività

6.3.2 PULIZIA E SANIFICAZIONE –GESTIONE

6.3.2.1 Le registrazioni e la documentazione relativa al controllo, alla verifica, alle non conformità ed alle azioni correttive adottate è correttamente aggiornata ed archiviata

6.3.2.2 Le condizioni dell'impianto, per quanto riguarda gli ambienti di lavorazione sono igienicamente idonee e rispondenti a quanto descritto dall'OSA a livello documentale

6.3.2.3 Le condizioni delle aree esterne all'impianto e delle pertinenze sono igienicamente idonee e rispondenti a quanto descritto dall'OSA a livello documentale.

l'individuazione del responsabile per l'implementazione ed il mantenimento della procedura;
la planimetria dell'impianto;
il protocollo di pulizia e disinfezione preoperativo ed operativo, comprensivi dei piani di verifica;
definizione dei limiti di accettabilità in sede di verifica;
le schede tecniche dei prodotti utilizzati;
il piano di azione nel caso in cui sia necessario un intervento straordinario;
la documentazione sulla formazione specifica del personale relativamente alle operazioni di pulizia e disinfezione;
le registrazioni degli interventi di controllo (per es. check list) e di verifica (per es. esami microbiologici, bioluminescenza ecc.) con i relativi esiti;
la registrazione delle azioni correttive adottate in caso di non conformità.

Documentazione tecnica dei prodotti utilizzati

I prodotti dovrebbero essere accompagnati da una scheda tecnica informativa contenente:

nome della ditta produttrice ed etichetta riportata sui prodotti;
campo di applicazione raccomandato, dosaggio e modalità d'uso;
descrizione delle caratteristiche fisiche;
composizione chimica, sostanze incompatibili, prodotti nocivi di decomposizione;
simboli di pericolo e possibili effetti nocivi per inalazione, per le mani, per gli occhi e per la pelle, con le indicazioni di primo intervento; misure speciali di protezione;
disposizioni, precauzioni e raccomandazioni per il trasporto e il magazzinaggio;
misure da adottare in caso di perdite o rotture dei recipienti;
dati tossicologici;
per i disinfettanti: documentazione che attesti la validità del prodotto per la riduzione della carica batterica in vitro.

Piano di verifica

L'azienda deve dimostrare di aver messo in atto procedure di verifica dell'efficacia dei metodi di pulizia e disinfezione, elaborando un apposito piano di verifica che deve essere adattato al tipo di lavorazione ed alla intensità della produzione.

Tale piano potrebbe comprendere:

l'ispezione e la compilazione di apposite schede da parte del responsabile individuato dall'azienda sia in fase preoperativa, che operativa; l'ispezione

riguarderà le modalità operative degli addetti all'applicazione del protocollo, i risultati ottenuti, la gestione della documentazione eventualmente prodotta;
un programma di campionamento per il controllo microbiologico delle superfici, ove siano specificati i punti di prelievo, i metodi utilizzati, i limiti di accettabilità, le azioni correttive da intraprendere in caso di valori fuori limite.
La verifica dovrebbe essere preventivamente validata mediante l'esecuzione di un numero sufficiente di controlli, dopo una corretta applicazione della procedura. I dati della validazione devono essere registrati e conservati

6.4 PULIZIA E SANIFICAZIONE PREOPERATIVA/OPERATIVA

6.4.1 PULIZIA E SANIFICAZIONE PREOPERATIVA/OPERATIVA SUPERFICI A CONTATTO –PROGRAMMA

6.4.2 PULIZIA E SANIFICAZIONE PREOPERATIVA/OPERATIVA SUPERFICI A CONTATTO- GESTIONE

LE SSOP: SANITATION STANDARD OPERATING PROCEDURES

...omissis...

Pur non essendo obbligatoria, ai sensi della normativa comunitaria, l'applicazione delle SSOP nelle industrie alimentari (non esiste infatti alcun richiamo a tale obbligo nella legislazione comunitaria e nazionale, mentre il riferimento contenuto nella decisione è limitato alle sole procedure di campionamento, quindi non ad un'applicazione vera e propria delle SSOP), si ritiene opportuno fornire alcuni chiarimenti al riguardo.

Definizioni

Nell'ambito delle SSOP, la sanificazione equivale al trattamento delle superfici a contatto dell'alimento tale da distruggere le cellule batteriche che possano avere una qualche importanza nella salute del consumatore e di ridurre il numero complessivo dei microrganismi indesiderabili senza produrre degli effetti negativi di tipo igienico sanitario sull'alimento.

Le SSOP (Sanitation Standard Operating Procedures) possono essere definite come le procedure che lo stabilimento segue quotidianamente per prevenire la diretta contaminazione o alterazione dei prodotti. Non corrispondono al programma di sanificazione applicato dall'impresa, che deve comunque includere le istruzioni per la pulizia di tutto lo stabilimento, in quanto le SSOP sono riferite alle operazioni di pulizia da effettuarsi sulle superfici che entrano in diretto contatto con l'alimento. La differenza fondamentale tra il programma di sanificazione dello stabilimento e le SSOP è che per queste ultime devono essere disponibili le registrazioni, effettuate quotidianamente, relative all'implementazione, al monitoraggio ed alle azioni correttive intraprese. Queste registrazioni sono più dettagliate rispetto a quanto previsto nella procedura di pulizia e disinfezione.

Le procedure SSOP debbono quindi riguardare in prima battuta tutte le superfici destinate a venire a contatto in modo diretto o indiretto con gli alimenti, anche se non possono identificarsi solamente con le procedure di

6.4.1 PULIZIA E SANIFICAZIONE PRE OPERATIVA SUPERFICI A CONTATTO *-PROGRAMMA

**(da valutare in relazione all'obbligo di adottare le SSOP)*

6.4.1.1. Esiste un programma prerequisito di pulizia e disinfezione generale che comprende anche modalità per il controllo preoperativo dell'igiene delle attrezzature e delle superfici a contatto con gli alimenti

Si tratta dei controlli preoperativi (giornalieri per le aziende che sono tenute ad applicare il protocollo SSOP) predisposti all'interno dell'azienda per verificare che, prima dell'inizio delle lavorazioni, le condizioni igienico-sanitarie siano idonee e comunque tali da evitare la contaminazione diretta degli alimenti (es: i nastri trasportatori ed i tavoli da lavoro sono stati convenientemente puliti e disinfettati, le attrezzature sono state convenientemente sanificate).

6.4.1.2 Il programma prerequisito di pulizia preoperativa di pulizia e sanificazione preoperativa superfici a contatto secondo il protocollo SSOP comprende:

- l'individuazione delle superfici destinate a venire in contatto diretto con gli alimenti (attrezzature, ripiani, apparecchiature varie) e la frequenza delle operazioni di pulizia e disinfezione,*
- la definizione dei criteri di accettabilità del livello di sanificazione (conforme/ non conforme)*
- le azioni correttive da adottare in caso di non conformità (ad es. non consentire l'inizio dell'attività produttiva, non consentire l'uso delle attrezzature non conformi senza che siano state risottoposte a sanificazione)*
- le modalità del controllo preoperativo*
- il responsabile del controllo (monitoraggio)*
- la documentazione relativa all'avvenuta esecuzione del controllo deve*

pulizia eseguite su di esse.

E' opportuno prestare particolare attenzione anche alle superfici sulle quali può formarsi della condensa nei locali nei quali gli alimenti sono lavorati o conservati, in quanto l'eventuale sgocciolamento di acque di condensazione sui prodotti costituisce un rischio di contaminazione diretta. Le superfici sulle quali non sia possibile evitare la formazione di condensa, debbono, in alternativa, essere pulite e disinfettate giornalmente all'interno di una procedura SSOP, o venire periodicamente asciugate in modo da evitare il rischio che gocce di acque di condensazione possano cadere su alimenti.

Altri esempi di SSOP riguardano le procedure da seguire in caso di caduta a terra di un alimento durante la lavorazione ed il trattamento di carcasse fortemente contaminate durante l'eviscerazione.

Procedure preoperative ed operative

Le SSOP devono specificare le operazioni di pulizia e sanificazione che lo stabilimento conduce di routine prima (preoperative) e durante (operative) le lavorazioni, al fine di prevenire la contaminazione diretta o l'adulterazione dei prodotti. Le modalità operative dovranno comunque essere descritte anche nel caso in cui le procedure di pulizia e disinfezione siano affidate ad una ditta esterna, non bastando il semplice contratto di affidamento delle operazioni.

Le procedure SSOP preoperative sono quelle attuate alla fine del ciclo di lavorazione o comunque prima dell'inizio del ciclo successivo e sono dirette ad assicurare la rimozione dello sporco visibile, la detersione e la disinfezione delle superfici; includono, come requisito minimo, le operazioni di pulizia delle superfici che entrano in diretto contatto con l'alimento (attrezzature, ripiani, apparecchiature varie).

Le procedure SSOP operative corrispondono agli interventi effettuati nel corso delle lavorazioni al fine di prevenire una contaminazione diretta dei prodotti. Le responsabilità in merito alla esecuzione delle SSOP operative devono essere definite e chiaramente indicate nelle procedure.

Nelle SSOP deve essere stabilita la frequenza delle operazioni e devono essere identificati gli addetti all'implementazione ed al mantenimento, il responsabile per l'applicazione globale della procedura, i responsabili del monitoraggio, della verifica e dell'adozione delle azioni correttive e preventive.

Le procedure debbono essere datate e firmate dal responsabile

essere presente deve riportare:

- la firma del responsabile
- la data e l'ora di esecuzione
- l'elenco delle attrezzature monitorate
- lo stato di pulizia riscontrato

- Tutte le non conformità devono essere registrate.
- Per ogni non conformità deve essere adottata l'azione correttiva sull'attrezzatura inadeguata e l'azione preventiva sul processo che devono essere convenientemente documentate, datate e firmate.
- La documentazione relativa alla risoluzione della Non Conformità riscontrata deve essere presente
 - il responsabile della verifica deve essere individuato
- nel caso delle aziende tenute ad applicare il protocollo SSOP deve essere persona diversa da quella che conduce il monitoraggio
- le modalità della verifica devono essere indicate .

Essa deve riguardare:

- la correttezza formale della documentazione relativa all'implementazione ed al monitoraggio,
- le modalità di esecuzione delle pulizie mediante osservazione diretta,
- le modalità di esecuzione del monitoraggio mediante l'osservazione diretta dell'operatore che conduce il controllo,
- l'effettivo stato di pulizia delle superfici,
- l'esecuzione di analisi sulle superfici destinate al contatto diretto con gli alimenti,
- il controllo dei criteri microbiologici di igiene del processo sui prodotti in lavorazione per le produzioni indicate nel Capitolo 2 dell'Allegato I del Regolamento 2073/2005/CE.

dell'industria alimentare. Nel caso in cui le procedure di pulizia e disinfezione siano affidate ad una ditta esterna, anche il responsabile della ditta in questione deve firmare le procedure per conoscenza e accettazione.

Le SSOP prevedono il mantenimento di registrazioni quotidiane, relativamente all'applicazione delle procedure ed all'adozione delle azioni correttive. Le registrazioni devono:
essere mantenute quotidianamente;
documentare l'attività espletata;
essere datate e siglate o firmate dal responsabile dell'applicazione delle procedure;
essere messe a disposizione del servizio di controllo;
essere datate e siglate dal responsabile per l'implementazione delle SSOP.

Attività di monitoraggio, azioni correttive e preventive

Le attività di monitoraggio/controllo delle SSOP preoperative dovranno essere condotte prima dell'inizio delle lavorazioni e dovranno riguardare almeno tutte le superfici destinate a venire a contatto con gli alimenti.

Le attività di monitoraggio/controllo delle SSOP operative riguardano gli interventi di pulizia, l'efficienza delle attrezzature e la gestione degli inconvenienti occasionali, durante le lavorazioni. Devono essere condotte ad intervalli regolari ed essere registrate su un'apposita scheda da un incaricato dell'azienda che provvede inoltre ad annotare tutti gli inconvenienti che si verificano durante le lavorazioni, le azioni correttive adottate e l'effettiva esecuzione delle stesse.

Gli esiti del monitoraggio dovranno essere riportati a cura della ditta su un apposito documento sul quale dovranno figurare, oltre alla data, all'ora, alla firma (o sigla) di chi ha eseguito i controlli e all'indicazione se si tratti di un controllo delle SSOP operative o preoperative, tutti gli elementi sottoposti a controllo e lo stato di pulizia (adeguato/non adeguato) nel quale gli stessi sono stati riscontrati. Per quanto riguarda le SSOP operative, dovrà essere documentato il controllo sul rispetto dei protocolli SSOP previsti in corso di lavorazione (es. frequenza e modalità di lavaggio delle mani, procedure di sanificazione delle superfici contaminate in corso di lavorazione, risanamento dei prodotti contaminati, corretto utilizzo degli sterilizzatori per la coltelleria ecc.). Nell'esprimere un giudizio sull'adeguatezza dello stato igienico delle superfici devono essere utilizzati solo espressioni del tipo "accettabile/non

6.4.1.3 PULIZIA E SANIFICAZIONE OPERATIVA SUPERFICI A

CONTATTO **(da valutare in relazione all'obbligo di adottare le SSOP)*

- *controllo operativo: Il protocollo di pulizia e disinfezione può comprendere anche eventuali modalità per il controllo operativo dell'igiene delle attrezzature e delle superfici a contatto con gli alimenti. Si tratta dei controlli operativi (giornalieri per le aziende che sono tenute ad applicare il protocollo SSOP) predisposti all'interno dell'azienda per verificare che, durante l'esecuzione delle lavorazioni, le condizioni igienico-sanitarie si mantengano idonee e comunque tali da evitare la contaminazione diretta degli alimenti*
- *il programma per il controllo operativo di pulizia e sanificazione secondo il protocollo SSOP comprende interventi per il controllo operativo dell'igiene delle superfici a contatto con gli alimenti, delle lavorazioni e del funzionamento delle attrezzature e degli impianti aventi rilevanza sanitaria. (es: imbrattamento delle superfici destinate al contatto con gli alimenti, caduta di olio dalle attrezzature su prodotti o attrezzature a contatto, caduta di acque di condensa sui prodotti, caduta a terra di prodotti) e se tali inconvenienti sono o non sono compatibili con il proseguimento dell'attività. se comportano l'interruzione dell'attività svolta sull'attrezzatura contaminata, nel locale coinvolto o nello stabilimento*
- *Includono controlli sul funzionamento delle attrezzature che potrebbero*

accettabile". L'utilizzo di giudizi intermedi (es. "discreto", "sufficiente", "marginale") sottintende la presenza di non conformità (che dovrebbero venire specificate e gestite) la cui presenza non permette l'espressione di un giudizio pienamente favorevole.

Nel caso in cui i controlli delle SSOP prevedano la misurazione di un determinato parametro (es. temperatura degli sterilizzatori a caldo), dovrà venire trascritto sui moduli di controllo il valore della misurazione effettuata, il punto dove è stata effettuata e l'ora alla quale è stata effettuata la misurazione.

Il rilievo in sede di monitoraggio delle SSOP di non conformità deve essere registrato e seguito dall'adozione delle opportune azioni correttive e preventive. Le azioni correttive e preventive dovranno essere registrate su un apposito documento, o sullo stesso modulo utilizzato per documentare l'attività di monitoraggio, con la descrizione dell'azione adottata, l'indicazione dell'ora e la firma del responsabile per l'adozione dell'azione correttiva e preventiva.

Sulle attrezzature riscontrate sporche e che non possono essere pulite subito o non efficienti devono essere posizionati cartelli che avvertono il personale di non utilizzarle.

Le azioni correttive devono includere i seguenti elementi:

appropriate disposizioni sui prodotti contaminati o adulterati;
misure adottate per ristabilire adeguate condizioni igienico sanitarie; misure adottate per prevenire il ripetersi della contaminazione diretta dei prodotti, includendo se necessario una nuova valutazione delle SSOP e apportando le necessarie modifiche.

Attività di verifica

Le SSOP, preoperative ed operative, debbono essere sottoposte a verifica da parte di persona diversa da quella che ha condotto il monitoraggio. La verifica delle SSOP preoperative potrà essere condotta a campione su alcune superfici prima dell'inizio delle lavorazioni. Tutti i reparti dello stabilimento dovranno comunque essere interessati dalla verifica. La verifica riguarderà: la correttezza formale della documentazione relativa ai controlli effettuati in fase preoperativa ed in fase operativa; le modalità di

comportare la l'alterazione o la contaminazione dei prodotti :

- *gli sterilizzatori raggiungono temperatura > +82°C,*
- *l'attrezzatura da taglio e quella minuta vengono gestite in maniera igienicamente corretta,*
- *la temperatura delle celle è conforme a quanto disposto dalla norma*
- *vengono adottate le precauzioni necessarie per evitare la formazione di condensa sui soffitti delle celle nelle zone sovrastanti prodotti non protetti*
- *L'eventuale formazione di condensa viene prontamente rimossa prima della sua caduta sui prodotti.*

- *la documentazione relativa all'avvenuta esecuzione delle verifiche deve essere presente*

deve riportare:

- *la firma del responsabile*
- *la data e l'ora di esecuzione*
- *le verifiche eseguite e l'esito delle medesime.*
- *Come nel caso del monitoraggio, il rilievo di eventuali non conformità dovrà essere adeguatamente documentato e comporterà l'adozione di*

esecuzione delle pulizie (osservazione diretta per accertare il rispetto del protocollo previsto); le modalità di conduzione del monitoraggio (osservazione diretta degli operatori mentre conducono il controllo); l'effettivo stato di pulizia delle superfici destinate a venire a contatto con gli alimenti.

L'eventuale verifica dello stato igienico delle superfici a mezzo di esami di laboratorio non sostituisce la regolare verifica ispettiva che deve essere comunque condotta dalla ditta.

Gli esiti della verifica dovranno essere riportati a cura della ditta su un apposito documento sul quale dovranno figurare, oltre alla data, all'ora, alla firma di chi ha eseguito la verifica e all'indicazione se si tratti di una verifica delle SSOP operative o preoperative, il tipo di verifica attuata (documentale, osservazione diretta dell'esecuzione delle procedure di pulizia o di monitoraggio previste, valutazione diretta dello stato di pulizia delle superfici, misurazione diretta di parametri), gli elementi sottoposti a verifica e lo stato di pulizia (adeguato/non adeguato) nel quale gli stessi sono stati riscontrati. Dovrà essere riportato il valore di eventuali misurazioni effettuate con l'ora e il punto di misurazione. Come nel caso del monitoraggio, il rilievo di eventuali non conformità dovrà essere adeguatamente documentato e comporterà l'adozione delle opportune misure correttive e preventive che dovranno a loro volta venire documentate con le modalità previste nel caso del monitoraggio.

Responsabilità dell'impianto

La predisposizione di procedure SSOP efficaci viene considerata essenziale per la sicurezza dell'alimento e per l'implementazione dell'HACCP, in quanto c'è una correlazione diretta tra operazioni inadeguate di sanificazione e contaminazione delle carni con batteri patogeni.

Il principale ruolo dell'organo di controllo è la verifica dell'adeguatezza delle procedure di sanificazione adottate nell'impianto, mentre non compete al veterinario ufficiale l'approvazione o la revisione delle SSOP.

opportune azioni correttive che a loro volta dovranno essere documentate con le stesse modalità dianzi descritte

- *La documentazione di cui sopra deve essere correttamente aggiornata ed archiviata.*

(Valutare se la documentazione è presente e se il personale indicato come responsabile mostra di saperla reperire.)

6.4.1.4 *Le non conformità evidenziate nel corso delle verifiche (es: ripetuti esiti sfavorevoli alle verifiche "on site", oppure il superamento dei limiti riportati nei criteri di igiene del processo dal Regolamento 2073/2004/CE) sono state considerate nel corso della revisione del programma*

6.4.2 CONDIZIONI DI PULIZIA E SANIFICAZIONE PREOPERATIVA/OPERATIVA SUPERFICI A CONTATTO-GESTIONE

La verifica evidenzia che:

l'OSA tiene sotto controllo le attrezzature e gli strumenti di lavoro che potrebbero comportare alterazione o contaminazione dei prodotti

- *le modalità di verifica delle attività di sanificazione sono rispondenti a quanto specificato nel programma*
- *le condizioni dell'impianto e delle attrezzature (superfici a contatto) sono igienicamente idonee e rispondenti a quanto descritto a livello documentale*

6.5 IGIENE DEL PERSONALE E DELLE LAVORAZIONI

6.5.1 IGIENE DEL PERSONALE E DELLE LAVORAZIONI - PROGRAMMA

6.5.2 IGIENE DEL PERSONALE E DELLE LAVORAZIONI - GESTIONE

REQUISITI NORMATIVI GENERALI		
DOCUMENTO/NORMA	OGGETTO	RIFERIMENTO
REGOLAMENTO 852/2004 del 29 aprile 2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO	IGIENE DEI PRODOTTI ALIMENTARI	Art. 4, comma 3 lett. b, lett. e
REGOLAMENTO 854/2004 del 29 aprile 2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO	NORME SPECIFICHE PER 'ORGANIZZAZIONE DEI CONTROLLI UFFICIALI SUI PRODOTTI DI ORIGINE ANIMALE DESTINATI AL CONSUMO UMANO	Art. 4, comma 4, lett. b
REGOLAMENTO 882/2004 del 29 aprile 2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO	CONTROLLI UFFICIALI ITESI A VERIFICARE LA CONFORMITA' ALLA NORMATIVA IN MATERIA DI MANGIMI E DI ALIMENTI E ALLA NORME SULLA SALUTE E SUL BENESSERE DEGLI ANIMALI	Art. 10
L.R. REGIONE EMILIA ROMAGNA n.11	NUOVE MISURE PER LA PREVENZIONE DELLE MALATTIE TRASMISSIBILI ATTRAVERSO GLI ALIMENTI. ABOLIZIONE DEL LIBRETTO DI IDONEITÀ SANITARIA	Art. 3, comma 1, comma 2
DELIBERA GIUNTA REGIONALE n. 342 /2004	CRITERI E MODALITA' PER L'ORGANIZZAZIONE DEI CORSI DI FORMAZIONE E AGGIORNAMENTO IN MATERIA DI IGIENE DEGLI ALIMENTI E PER IL RILASCIO DEL RELATIVO ATTESTATO AI SENSI DELL'ART. 3 DELLA L.R. N. 11/2003	Allegato 1

REQUISITI APPLICATIVI GENERALI	CRITERI DI CONFORMITA'
REG. 852/2004 ALLEGATO II CAP. VII punto 2. Nessuna persona affetta da malattia o portatrice di malattia trasmissibile attraverso gli alimenti o che presenti, ,per esempio,	6.5.1 IGIENE DEL PERSONALE E DELLE LAVORAZIONI-PROGRAMMA 6.5.1 1 Il programma relativo all'idoneità sanitaria del personale prevede : • l'individuazione delle responsabilità



ferite infette, infezioni della pelle piaghe o soffra di diarrea deve essere autorizzata a qualsiasi titolo a manipolare alimenti o ad entrare in qualsiasi area di trattamento degli alimenti, qualora esista una probabilità di contaminazione diretta od indiretta degli alimenti. Qualsiasi persona affetta da una delle patologie sopra citate che lavori in un' impresa alimentare e possa venire a contatto con gli alimenti deve denunciare immediatamente la propria malattia o i propri sintomi, precisando se possibile le cause, al responsabile dell'impresa alimentare.

**REG. 852/2004 ALLEGATO II CAP. VII
punto 1.**

Ogni persona che lavora in locali per il trattamento di alimenti deve mantenere uno standard elevato di pulizia personale ed indossare indumenti adeguati puliti e, ove necessario, protettivi.

**REG 2073/05 ALLEGATO I
Criteri microbiologici applicabili ai prodotti alimentari**

- che il personale è stato formato ed informato sulla necessità di comunicare immediatamente la propria malattia o i propri sintomi al responsabile dell'impresa alimentare ed allontanarsi dalle aree di lavorazione
- eventuali documenti e registrazioni relative alla applicazione del programma
- le tipologie degli indumenti di lavoro idonei/ consentiti e le modalità di gestione comprensive di deposito, lavaggio, utilizzo e controllo della idoneità degli stessi
 - (grebbiuli, guanti, protezioni e tutti gli altri indumenti che possono venire a contatto con l'alimento sono facilmente lavabili, disinfettabili o monouso oltre che idonei a venire a contatto con gli alimenti).
 - è considerato eventuale contratto di lavaggio con una ditta esterna o istruzioni agli operatori che lavano personalmente gli indumenti di lavoro

Sono presenti le istruzioni al personale sul rispetto di tutte le regole igieniche personali all'inizio del turno di lavoro, durante le lavorazioni e sulla corretta gestione dell'abbigliamento

- Il personale a contatto con il prodotto, con le superfici a contatto e con i materiali di confezionamento si attiene alle regole di igiene quali:
- lavarsi le mani o cambiare i guanti dopo aver toccato una superficie contaminata (pallets, imballaggi esterni, parti del corpo,)
- astenersi da pratiche personali non igieniche come tossire sul prodotto esposto, pulire in modo improprio naso e bocca, utilizzare la bocca per afferrare etichette, spille, schede od altri oggetti manipolabili da altro personale o che verrà a contatto con il prodotto,
- lavare e disinfettare le mani dopo aver maneggiato prodotti crudi o componenti crude e prima di maneggiare prodotti pronti per il consumo;
- non indossare oggetti personali come orologi da polso, braccialetti, anelli, orecchini ecc.
- lavare e disinfettare le mani dopo aver sostato nei bagni, dopo aver mangiato o fumato e prima di manipolare il prodotto o gli attrezzi usati nella preparazione del prodotto.
- Indossare correttamente idonei copricapi e mascherine naso-buccali nei reparti dove gli alimenti sono esposti al fine di evitare contaminazioni da capelli, sudore, residui cosmetici, residui di saliva o di aerosol;
- evitare di bere, mangiare e fumare in aree dell'impianto in cui è vietato
- indossare abbigliamento del tipo monouso o realizzato in materiale facilmente



lavabile;

- *cambiare l'abbigliamento da lavoro durante il giorno secondo necessità;*
- *cambiare l'abbigliamento eventualmente contaminato per aver toccato superfici non sanificate;*
- *cambiare l'abbigliamento quando passa da aree della materia prima alle aree del prodotto pronto per il consumo*
- *sono eseguiti periodici controlli interni di verifica di tutte le norme igieniche stabilite*

6.5.1.2 Il programma relativo alla igiene delle lavorazioni prevede

- *l'individuazione delle responsabilità*
- *le modalità di controllo interne relative alla disciplina degli accessi alle aree di lavoro*
- *le regole di igiene e le istruzioni per il personale*
- *la revisione dei controlli del processo in caso di risultati insoddisfacenti delle ricerche microbiologiche , eseguite anche ai sensi del Reg.2073 e successive modifiche*
- *le azioni correttive da adottare in caso di non conformità*
- *i documenti e le registrazioni relative alla applicazione del programma, compresi i corsi di formazione interna*
- *sono presenti le istruzioni al personale sul rispetto di tutte le regole igieniche personali all'inizio del turno di lavoro, durante le lavorazioni e sulla corretta gestione dell'abbigliamento*
- *il personale a contatto con il prodotto , con le superfici a contatto e con i materiali di confezionamento si attiene alle regole di igiene quali:*
 - *lavarsi le mani o cambiare i guanti dopo aver toccato una superficie contaminata (pallets, imballaggi esterni, parti del corpo,)*
 - *astenersi da pratiche personali non igieniche come tossire sul prodotto esposto, pulire in modo improprio naso e bocca, utilizzare la bocca per afferrare etichette, spille, schede od altri oggetti manipolabili da altro personale o che verrà a contatto con il prodotto,*
 - *lavare e disinfettare le mani dopo aver maneggiato prodotti crudi o componenti crude e prima di maneggiare prodotti pronti per il consumo;*
 - *non indossare oggetti personali come orologi da polso, braccialetti, anelli, orecchini ecc.*
 - *lavare e disinfettare le mani dopo aver sostato nei bagni, dopo aver*

mangiato o fumato e prima di manipolare il prodotto o gli attrezzi usati nella preparazione del prodotto.

- *Indossare correttamente idonei copricapi e mascherine naso-buccali nei reparti dove gli alimenti sono esposti al fine di evitare contaminazioni da capelli, sudore, residui cosmetici, residui di saliva o di aerosol;*
- *evitare di bere, mangiare e fumare in aree dell'impianto in cui è vietato*
- *indossare abbigliamento del tipo monouso o realizzato in materiale facilmente lavabile;*
- *cambiare l'abbigliamento da lavoro durante il giorno secondo necessità;*
- *cambiare l'abbigliamento eventualmente contaminato per aver toccato superfici non sanificate;*
- *cambiare l'abbigliamento quando passa da aree della materia prima alle aree del prodotto pronto per il consumo*

- *sono eseguiti periodici controlli interni di verifica di tutte le norme igieniche stabilite*

- *L'OSA deve garantire, nell'ambito delle procedure HACCP e delle prassi igieniche, che la lavorazione e la manipolazione si effettui nel rispetto dei criteri di sicurezza alimentare.*
- *L'OSA deve effettuare analisi appropriate per la verifica del rispetto dei criteri microbiologici di cui all'Allegato 1 quando convalida o controlla il corretto funzionamento della propria procedura basata sui principi HACCP e sulle corrette prassi igieniche*
- *L'OSA deve utilizzare i risultati delle prove microbiologiche adottando eventuali provvedimenti per rimediare situazioni critiche e prevenire eventuali insorgenze di rischi microbiologici*

In caso di risultati insoddisfacenti delle ricerche microbiologiche l'OSA deve predisporre misure di miglioramento delle condizioni igieniche e la revisione dei controlli del processo.

6.5.2 IGIENE DEL PERSONALE E DELLE LAVORAZIONI-GESTIONE

6.5.2.1 L'igiene del personale e delle lavorazioni rilevate sul posto è idonea e rispondente a quanto previsto dall'OSA a livello documentale, in particolare:

- il personale utilizza correttamente l'abbigliamento da lavoro
- segue le regole igieniche personali
- dimostra di conoscere e applicare le istruzioni fornite dall'OSA

6.5.2.2 L'OSA tiene sotto controllo l'igiene del personale e delle lavorazioni al fine di prevenire l'alterazione e/o la contaminazione dei prodotti

6.6

FORMAZIONE DEL PERSONALE

REQUISITI NORMATIVI GENERALI		
DOCUMENTO/NORMA	OGGETTO	RIFERIMENTO
REGOLAMENTO 852/2004 del 29 aprile 2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO	IGIENE DEI PRODOTTI ALIMENTARI	Art. 4 comma 2 , comma 3 lett. b
REGOLAMENTO 882/2004 del 29 aprile 2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO	CONTROLLI UFFICIALI ITESI A VERIFICARE LA CONFORMITA' ALLA NORMATIVA IN MATERIA DI MANGIMI E DI ALIMENTI E ALLA NORME SULLA SALUTE E SUL BENESSERE DEGLI ANIMALI	Art. 10, comma 2, lett. d, lett. e lett. f
L.R. REGIONE EMILIA ROMAGNA n.11	NUOVE MISURE PER LA PREVENZIONE DELLE MALATTIE TRASMISSIBILI ATTRAVERSO GLI ALIMENTI. ABOLIZIONE DEL LIBRETTO DI IDONEITÀ SANITARIA	Art. 3, comma 1, comma 2
DELIBERA GIUNTA REGIONALE n. 342 / 2004	CRITERI E MODALITA' PER L'ORGANIZZAZIONE DEI CORSI DI FORMAZIONE E AGGIORNAMENTO IN MATERIA DI IGIENE DEGLI ALIMENTI E PER IL RILASCIO DEL RELATIVO ATTESTATO AI SENSI DELL'ART. 3 DELLA L.R. N. 11/2003	Allegato 1

REQUISITI APPLICATIVI GENERALI	CRITERI DI CONFORMITA'
REG. 852/2004 ALLEGATO II CAP. XII Formazione Gli operatori del settore alimentare devono assicurare: 1. che gli addetti alla manipolazione degli alimenti siano controllati e/o abbiano ricevuto un addestramento e/o una formazione , in materia di igiene alimentare, in relazione al tipo di attività; 2. che i responsabili dell'elaborazione e della gestione della procedura di cui all' art. 5, paragrafo 1 del presente regolamento, o del funzionamento delle pertinenti guide abbiano ricevuto un' adeguata formazione per l' applicazione dei principi del sistema HACCP; e 3. che siano stati rispettati i requisiti della legislazione nazionale in materia di programmi di formazione per le persone che operano in determinati settori alimentari. L.R. n.11 “Nuove misure per la prevenzione delle malattie trasmissibili attraverso gli alimenti. Abolizione del libretto di idoneità sanitaria Art. 3 punto 1 La formazione del personale alimentarista è finalizzata a rafforzare comportamenti igienicamente corretti ed a sviluppare conoscenze in ordine al proprio stato di salute ed ai collegati pericoli di trasmissione di malattia attraverso gli alimenti. Punto 2. Il personale alimentarista che svolge mansioni individuate, al comma 4, come a rischio ai fini della possibile trasmissione di malattie attraverso gli alimenti , è tenuto alla frequenza di specifici corsi di formazione e di aggiornamento in materia di igiene degli alimenti ed al possesso del relativo attestato, secondo le modalità disciplinate dal medesimo atto deliberativo.	6.6.1 <i>L'OSA dà evidenza di avere una pianificazione della formazione del personale attraverso un programma di formazione tecnico-sanitaria predisposto ed attuato e documentato mediante :</i> • <i>Identificazione del responsabile per implementazione e mantenimento del programma;</i> • <i>interventi di formazione al personale documentati da:</i> ➤ <i>data di esecuzione</i> ➤ <i>durata</i> ➤ <i>temi trattati</i> ➤ <i>registrazione delle presenze</i> ➤ <i>indicazione dei docenti</i> ➤ <i>eventuale distribuzione di opuscoli od altro materiale didattico.</i> ➤ <i>Valutazioni di efficacia degli interventi di formazione operati anche sul campo.</i> <i>L' OSA documenta il ricorso all'affiancamento con personale esperto o altre iniziative ritenute idonee allo scopo, per il personale avventizio o impiegato stagionalmente, o in caso di elevato turnover ,in caso di impossibilità di far frequentare appositi corsi di formazione prima di avviare il personale alle proprie mansioni</i> 6.6.1.2 <i>Deve essere conservata la documentazione relativa al corso di formazione sostitutivo del libretto sanitario come previsto dalle nuove misure per la prevenzione delle malattie trasmissibili attraverso gli alimenti</i> 6.6.1.3 <i>I contenuti di formazione comprendono almeno i seguenti argomenti:</i> • <i>igiene del personale e delle attrezzature;</i> • <i>procedure aziendali correlate all'autocontrollo;</i> • <i>le azioni correttive in caso di inconvenienti.</i>

6.7 LOTTA AGLI ANIMALI INFESTANTI ED INDESIDERATI
6.7.1 LOTTA AGLI ANIMALI INFESTANTI E INDESIDERATI-PROGRAMMA
6.7.2 LOTTA AGLI ANIMALI I INFESTANTI ED INDESIDERATI-GESTIONE

REQUISITI NORMATIVI GENERALI		
DOCUMENTO/NORMA	OGGETTO	RIFERIMENTO
REGOLAMENTO 852/2004 del 29 aprile 2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO	IGIENE DEI PRODOTTI ALIMENTARI	Art. 4, comma 3, comma 3 lett.b
REGOLAMENTO 854/2004 del 29 aprile 2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO	NORME SPECIFICHE PER ORGANIZZAZIONE DEI CONTROLLI UFFICIALI SUI PRODOTTI DI ORIGINE ANIMALE DESTINATI AL CONSUMO UMANO	Art. 4 , comma 4 lett. f
REGOLAMENTO 882/2004 del 29 aprile 2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO	CONTROLLI UFFICIALI ITESI A VERIFICARE LA CONFORMITA' ALLA NORMATIVA IN MATERIA DI MANGIMI E DI ALIMENTI E ALLA NORME SULLA SALUTE E SUL BENESSERE DEGLI ANIMALI	Art. 10, comma 2, lett. b punto v, lett. d, lett. e.

REQUISITI APPLICATIVI GENERALI	CRITERI DI CONFORMITA'
REG. 852/2004 ALLEGATO II CAP. IX punto 4	6.7.1 LOTTA AGLI ANIMALI INFESTANTI ED INDESIDERATI_PROGRAMMA <i>Deve essere predisposta e presente una procedura e/o istruzioni operative per il controllo di roditori ed insetti, comprendente:</i> • <i>identificazione del responsabile per l'implementazione ed il mantenimento delle procedure e la verifica nel caso di operazioni non direttamente effettuate dalla ditta</i> • <i>azioni preventive adottate e protocollo riassuntivo di lotta agli infestanti comprensivo di un programma di monitoraggio sulla loro presenza</i> • <i>identificazione delle aree da trattare (planimetria dell'impianto con</i>



REG. 852/2004 ALLEGATO II CAP. I punto 2 lett. c: consentire una corretta prassi di igiene alimentare, compresa la protezione contro la contaminazione e, in particolare, la lotta contro gli animali infestanti;

REG. 852/2004 ALLEGATO II CAP. II punto 1 , lett. d: le finestre e le altre aperture devono essere costruite in modo da impedire l'accumulo di sporcizia e quelle che possono essere aperte verso l'esterno devono essere, se necessario, munite di barriere antinsetti facilmente amovibili per la pulizia; qualora l'apertura di finestre provochi contaminazioni, queste devono restare chiuse e bloccate durante la produzione;

REG. 852/2004 ALLEGATO II CAP. IX

Punto 2: le materie prime e tutti gli ingredienti immagazzinati in un'impresa alimentare devono essere opportunamente conservati in modo da evitare un deterioramento nocivo e la contaminazione.

punto 3 : In tutte le fasi di produzione, trasformazione e distribuzione gli alimenti devono essere protetti da qualsiasi forma di contaminazione atta a renderli inadatti al consumo umano, nocivi per la salute o contaminati in modo tale da non poter essere ragionevolmente consumati in tali condizioni.

indicazione e numerazione dei punti ove vengono posizionate le esche e/o trappole)

- *frequenza e modalità degli interventi, prodotti o strumenti (es. ultrasuoni, trappole, ecc.) utilizzati, operatori responsabili delle operazioni*
- *contratto con ditta specializzata (nel caso in cui le operazioni non vengano effettuate direttamente dall'azienda)*
- *scheda relativa ad ogni intervento riportante le osservazioni condotte e gli interventi effettuati*
- *relazione periodica annuale rilasciata da Ditta specializzata con indicazione dei risultati dei trattamenti e delle eventuali azioni intraprese in caso di situazioni sfavorevoli (esempio spostamento e/o sostituzione delle esche, cambiamento dei prodotti impiegati)*
- *definizione delle azioni correttive da effettuare in caso di non conformità*
- *schede tecniche dei prodotti utilizzati comprensive dei dati tossicologici*

6.7.2 LOTTA AGLI INFESTANTI E ANIMALI INDESIDERATI-GESTIONE

6.7.2.1 La costruzione e la manutenzione dell'edificio e delle aree esterne hanno consentito di verificare:

- *Assenza di animali infestanti ed indesiderati nelle aree dove gli alimenti sono depositati, preparati, trattati e conservati*
- *idonea realizzazione e manutenzione delle strutture dell'edificio e delle aree esterne*
- *Predisposizione di aperture che consentano le operazioni di carico e scarico delle merci adeguatamente isolate dall'ambiente esterno*
- *assenza di fessure nei raccordi tra porte e pavimenti/pareti*
- *isolamento ed ostruzione dei condotti di alloggiamento di utenze elettriche e/o telefoniche o di tubazioni*
- *installazione ed integrità di reti antiinsetto alle finestre*
- *assenza di rifiuti e di sottoprodotti di lavorazione e loro idoneo allontanamento dall'area perimetrale*
- *manutenzione delle aree interne ed esterne al fine di renderle inadatte alla permanenza di infestanti, (es. il taglio periodico della vegetazione*



spontanea, chiusura di fogne a cielo aperto, ricovero ordinato di pallets e altro)

- *nei magazzini deve essere lasciato uno spazio libero lungo le pareti per permettere ispezioni e pulizie*

6.7.2.2 La verifica evidenza:

- *L'assenza di infestanti ed indesiderati nelle aree dove gli alimenti sono depositati ,preparati,trattati e conservati o in caso di loro presenza, la corretta applicazione delle azioni correttive dal programma dell'OSA*

6.8 SOTTOPRODOTTI , RIFIUTI E APPROVVIGIONAMENTO IDRICO

6.8.1 SOTTOPRODOTTI E RIFIUTI- PROGRAMMA

6.8.2 SOTTOPRODOTTI E RIFIUTI-GESTIONE

REQUISITI NORMATIVI GENERALI		
DOCUMENTO/NORMA	OGGETTO	RIFERIMENTO
REGOLAMENTO 852/2004 del 29 aprile 2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO	IGIENE DEI PRODOTTI ALIMENTARI	Art. 4, comma 2, comma 3 lett. b
REGOLAMENTO CE 1069/2009 del 21 ottobre 2009 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO e successive modifiche	NORME SANITARIE RELATIVE AI SOTTOPRODOTTI DI ORIGINE ANIMALE NON DESTINATI AL CONSUMO UMANO	Art. 4, 7, 8, 9,10
REGOLAMENTO UE 142 / 2011 del 25 febbraio 2011 DEL CONSIGLIO	DISPOSIZIONI DI APPLICAZIONE DEL REGOLAMENTO 1069/2009	Art 4, 8.
REGOLAMENTO 183/2005 DEL 12 Gennaio 2005	STABILISCE REQUISITI PER L'IGIENE DEI MANGIMI	Allegato II

REQUISITI APPLICATIVI GENERALI	CRITERI DI CONFORMITA'
REG. 852/2004 ALLEGATO II CAP. VI Rifiuti alimentari 1. I rifiuti alimentari, i sottoprodotti non commestibili e gli altri scarti devono essere rimossi al più presto, per evitare che si accumulino, dai locali in cui si trovano gli alimenti. 2. I rifiuti alimentari, i sottoprodotti non commestibili e gli altri scarti devono essere depositati in contenitori chiudibili, a meno che gli operatori alimentari non dimostrino all'autorità competente che altri tipi di contenitori o sistemi di evacuazione utilizzati sono adatti allo scopo. I contenitori devono essere costruiti in modo adeguato, mantenuti in buone condizioni igieniche, essere facilmente pulibili e, se necessario, disinfettabili. 3. Si devono prevedere opportune disposizioni per il deposito e la rimozione dei rifiuti alimentari, dei sottoprodotti non commestibili e di altri scarti. I magazzini di deposito dei rifiuti devono essere progettati e gestiti in modo da poter essere mantenuti costantemente puliti e, ove necessario, al riparo da animali e altri animali infestanti. 4. Tutti i rifiuti devono essere eliminati in maniera igienica e rispettosa dell'ambiente conformemente alla normativa comunitaria applicabile in materia e non devono costituire, direttamente o indirettamente, una fonte di contaminazione diretta o indiretta. Reg. CE 1069/2009 Art. 4 PUNTO DI PARTENZA NELLA CATENA DI FABBRICAZIONE E OBBLIGHI 1. Non appena gli operatori generano SOA o prodotti derivati che rientrano nell'ambito di applicazione del presente Regolamento, essi li identificano e provvedono affinché siano trattati in conformità del presente Regolamento (Punto di partenza).	6.8.1 SOTTOPRODOTTI E RIFIUTI _ PROGRAMMA <i>6.8.1.1 Il programma prerequisito è presente e prevede gli aspetti relativi alla gestione:</i> • <i>dei materiali di confezionamento e imballaggio già utilizzati e destinati allo smaltimento e altri materiali non destinati al riutilizzo e dei rifiuti speciali in modo tale che vengano collocati in contenitori appositi e gestiti in maniera igienicamente corretta.</i> • <i>scarti di lavorazione</i> • <i>dei sottoprodotti della lavorazione come individuati dal Reg. 1069/2009</i> <i>6.8.1.2 Il programma per la gestione dei sottoprodotti di origine animale prevede :</i> • <i>l'individuazione delle responsabilità dell'applicazione del programma</i> • <i>le modalità di raccolta, stoccaggio, smaltimento per tipologie di scarto</i> • <i>le modalità di identificazione dei contenitori dei sottoprodotti</i> • <i>modalità di stoccaggio dei sottoprodotti tale da tenerli completamente separati dalle carni e dai prodotti destinati al consumo e tale da renderli inaccessibili ad estranei ed animali</i> • <i>che i contenitori dei sottoprodotti di origine animale siano stoccati in zona protetta e coperta dell'impianto ovvero muniti di coperchio</i> • <i>le modalità di manutenzione, lavaggio e disinfezione dei contenitori utilizzati</i> • <i>la frequenza di allontanamento dei sottoprodotti dalle aree di lavorazione e dello smaltimento presso impianti autorizzati al trattamento</i> • <i>nel caso di stoccaggio superiore alle 24 ore, la possibilità di refrigerare i sottoprodotti</i> • <i>le registrazioni inerenti la produzione e l'invio degli scarti di lavorazione e dei</i>

Art. 7 CATEGORIZZAZIONE DEI SOA E DEI PRODOTTI DERIVATI

I SOA sono suddivisi in categorie specifiche che riflettono il loro livello di rischio per la salute pubblica e degli animali

Capo II, Sezione 4, Allegato VIII, Regolamento (UE) N.142/2011 della Commissione del 25 febbraio 2011:

IDENTIFICAZIONE

1) vanno adottate le seguenti misure per consentire che :

- a) le partite di sottoprodotti di origine animale e prodotti derivati siano identificabili e mantenute separate e identificabili durante la raccolta nel punto di origine dei sottoprodotti di O.A. e durante il trasporto;
- b) le sostanze marcanti che consentono la identificazione dei sottoprodotti di origine animale o dei prodotti derivati di una categoria specifica siano utilizzate solo per la categoria per la quale il loro impiego è prescritto a norma del presente Regolamento o stabilito conformemente al punto 4;e
- c) le partite di sottoprodotti di O.A. e di prodotti derivati siano spediti da uno Stato membro ad un altro in imballaggi, contenitori o veicoli marcati in modo visibile ed indelebile con colori codificati, almeno per il periodo del trasporto, al fine di presentare le informazioni di cui al presente regolamento sulla superficie ,o su parte della superficie, di un imballaggio ,un contenitore o un veicolo ,o su un'etichetta o un simbolo ad essi applicati nel modo seguente;
 - i) per i materiali di categoria 1 colore nero;
 - ii) per i materiali di categoria 2 (diversi dallo stallatico e dal contenuto del tubo digerente), il colore giallo;
 - iii) per i materiali di categoria 3 il colore verde , con una elevata percentuale di blu, per garantire che si distingua chiaramente dagli altri colori;...

Art. 8 MATERIALI DI CATEGORIA 1: omissis...

I materiali di categoria 1 comprendono i seguenti sottoprodotti di origine animale:

- a) corpi interi e tutte le loro parti, incluse le pelli, degli animali seguenti:
 - i) omissis;
 - ii) omissis
- c) I sottoprodotti ottenuti da animali che sono stati sottoposti a

rifiuti secondo i canali autorizzati, comprensive dei documenti attestanti l'avvenuto smaltimento

- *le azioni correttive da adottare in caso di non conformità*
- *L'impresa deve garantire che:*
 - *I contenitori utilizzati presentano le idonee caratteristiche ed identificazione per tipologia di scarto; (banda verde per materiali cat. 3; banda gialla per materiali cat. 2 , banda nera per materiali di categoria di cat. 1)*
 - **NOTA: possibile mantenere identificazione di materiali di categoria 1 con colore rosso fino a 24 mesi dalla data di pubblicazione delle Linee Guida Ministeriali, ancora non pubblicate)**
 - *i contenitori utilizzati per i rifiuti sono chiudibili, a meno che altri tipi di contenitori o di raccolta sia dimostrato risultino adatti allo scopo,*
 - *i contenitori sono mantenuti in idonee condizioni igieniche, facilmente pulibili e disinfettabili*
 - *scarti e rifiuti al di fuori dei contenitori identificati per tipologia non sono presenti*
 - *presenza di area di stoccaggio degli scarti con possibilità di conservazione degli stessi in cella refrigerata o in strutture separate, chiudibili a chiave, se l'allontanamento non avviene quotidianamente*
 - *i magazzini di deposito dei rifiuti e degli scarti sono progettati e gestiti in modo da essere tenuti costantemente puliti ed al riparo da animali ed infestanti*
 - *deve essere possibile la segregazione in una struttura all'interno dello stabilimento di prodotti della pesca non idonei al consumo umano, prodotti sottoposti a controlli e provvedimenti successivi*
 - *i visceri e le parti che possono costituire un pericolo per la salute pubblica devono essere rimossi appena possibile e tenuti separati dai prodotti destinati al consumo umano.*
 - *L'OSA deve tenere il registro, timbrato e firmato dal veterinario ufficiale, delle partite di cui al Regolamento CE/1069/2009.*

trattamenti illeciti come definiti all'articolo 1, paragrafo 2, lettera d della Dir. 96/22/CE o all'articolo 2, lettera b della Dir. 96/23/CE del Consiglio, del 29 aprile 1996.

d) SOA contenenti residui di altre sostanze e di agenti contaminanti per l'ambiente elencati nell'Allegato 1, Cat.B, punto 3, della Dir.96/23/CE, se tali residui superano i livelli consentiti dalla normativa comunitaria o, in assenza di tale normativa, dalla normativa nazionale.

f) rifiuti alimentari provenienti da mezzi di trasporto che effettuano tragitti internazionali;

g) miscele di materiali di Cat.1 con materiali di Cat.2 e/o 3.

Art. 9 MATERIALI DI CATEGORIA 2

I materiali di categoria 2 comprendono i seguenti sottoprodotti di origine animale

a) omissis

b) SOA raccolti nell'ambito del trattamento delle acque reflue..... da stabilimenti o impianti che trasformano materiali di categoria 2.....omissis.

c) SOA contenenti residui di sostanze o di agenti inquinanti autorizzati che eccedono i livelli consentiti di cui all'Articolo 15, paragrafo 3 della Direttiva 96/23;

d) prodotti di O.A. che sono stati dichiarati non idonei al consumo umano a causa della presenza di corpi estranei in tali prodotti;

e)...omissis;

f).....omissis

g) le miscele di materiali di Cat.2 con materiali di Cat.3

h) i sottoprodotti di origine animale che non sono materiali di categoria 1 o 3.

Art. 10 MATERIALI DI CATEGORIA 3

1. I materiali di categoria 3 comprendono i seguenti sottoprodotti di origine animale:

a) carcasse e parti di animali macellati ,oppure,nel caso della selvaggina,

➤ *La compilazione del registro dovrà' essere effettuata entro dieci giorni dalla fine del trasporto e la stampa del registro dovrà avvenire con frequenza non superiore a novanta giorni.*

6.8.1.3 L'OSA che avvia una parte della produzione (in genere scarti di lavorazione o sottoprodotti) all'alimentazione animale deve essere registrato ai sensi del Reg.183/2005 sull'igiene dei mangimi.

L'OSA che avvia una parte dei sottoprodotti a base di latte all'alimentazione animale deve essere Registrato ai sensi del Reg.79/2005 .

L'OSA deve sviluppare all'interno del piano di autocontrollo un procedura di gestione e dare evidenza dei controlli effettuati per garantire quanto previsto da tali norme.

6.8.2 SOTTOPRODOTTI DI O.A. E RIFIUTI -GESTIONE

6.8.2.1 La gestione degli scarti, rifiuti, sottoprodotti di o.a e emissioni è igienicamente idonea e in particolare:

- *non si rileva presenza di odori sgradevoli nei locali e spazi aziendali*
- *non si rileva accumulo di rifiuti alimentari o scarti di lavorazione nei locali di deposito, lavorazione e confezionamento, in stato avanzato di decomposizione o di fermentazione tale da essere fonte di contaminazione per gli alimenti*
- *il percorso e le modalità seguito per la loro l'eliminazione avviene in modo da evitare contaminazioni dirette o indirette degli alimenti*
- *sono presenti registrazioni inerenti la produzione e l'invio degli scarti di lavorazione, dei rifiuti , dei sottoprodotti di o.a secondo i canali autorizzati, comprensive dei documenti attestanti l'avvenuto smaltimento*

6.8.2.2 I contenitori utilizzati per scarti, rifiuti e sottoprodotti di o.a risultano:

- *adeguatamente identificati e/o facilmente distinguibili (tipologia e colore) da quelli utilizzati per le sostanze lavorate*
- *sono ubicati nei locali di deposito, lavorazione e confezionamento lontano dagli alimenti e sono a tenuta, chiudibili, oppure esiste un sistema di evacuazione (ad esempio sistema pneumatico di evacuazione) adatto allo scopo, tale da evitare contaminazione degli alimenti*

di corpi o parti di animali uccisi, dichiarati idonei al consumo umano in virtù della normativa comunitaria, ma non destinate al consumo umano per motivi commerciali;

b) le carcasse e le parti seguenti derivanti da animali macellati in un macello e ritenuti atti al macello per il consumo umano dopo un esame ante-mortem o i corpi e le parti seguenti di animali da selvaggina uccisa per il consumo umano nel rispetto della legislazione comunitaria:

i) carcasse o corpi e parti di animali respinti in quanto non idonei al consumo umano in virtù della Legislazione comunitaria, ma che non mostrano segni di malattie trasmissibili all'uomo o agli animali

ii) teste di pollame

iii) pellicorna e zampe....omissis,

iv) setole di suini

v) piume,

c) SOA di pollame e lagomorfi macellati in una Azienda agricola che non presentavano alcun sintomo di malattie trasmissibili all'uomo e agli animali,

d) sangue di animali che non presentavano sintomi clinici di malattie trasmissibili all'uomo e agli animali....,

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

f) prodotti di O.A.....i quali non siano più destinati al consumo umano per motivi commerciali o a causa di problemi di fabbricazione o difetti di condizionamento o altri difetti che non presentano rischi per la salute pubblica o degli animali,

g) omissis,

h) omissis.....

i) animali acquatici e parti di tali animali ,eccetto i mammiferi marini , che non presentavano alcun sintomo di malattie trasmissibili all'uomo o agli animali,

i) sottoprodotti di animali acquatici provenienti da stabilimenti o impianti che fabbricano prodotti destinati al consumo umano,

k) materiali seguenti provenienti da animali che non presentavano alcun sintomo di malattie trasmissibili all'uomo e agli animali....omissis,uova e sottoprodotti di uova, compresi i gusci

l) invertebrati acquatici e terrestri

m) omissis

- n) pelli, zoccoli, piume, lana, corna, peli, e pellicce ottenuti da animali morti che non presentavano alcun sintomo di malattia trasmissibili all'uomo o agli animali.....
- o) tessuto adiposo di animali che non presentavano alcun sintomo di malattie trasmissibili all'uomo e agli animali, ottenuto da animali macellati in un macello e ritenuti atti alla macellazione per il consumo umano dopo un esame ante-mortem,
- p) rifiuti di cucina e ristorazione diversi da quelli provenienti da tragitti internazionali

Linee guida Regolamento 142/2011 (non ancora pubblicate)

... omissis ...

Art. 4 MODALITA' DI RACCOLTA SUL LUOGO DI PRODUZIONE

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

Art. 8 DOCUMENTO COMMERCIALE E SANITARIO

- 1) Durante il trasporto sul territorio nazionale i sottoprodotti di origine animale ed i prodotti derivati devono essere accompagnati dal documento commerciale di cui all'Allegato VIII, capo III del regolamento 142/2011.

Le Regioni e le Province Autonome, per accertate esigenze locali e nell'ambito del proprio territorio, possono autorizzare, per il materiale di categoria 3, l'utilizzo di un documento commerciale semplificato (Allegato 3). La scelta di tale opzione deve essere comunicata al ministero della salute. La citata semplificazione potrà essere estesa

anche ai materiali di categoria 1 e 2 previa approvazione da parte del Ministero della salute. In alternativa alla descrizione delle singole specie animali prevista all'Allegato VIII, capo 3, punto 6, lettera f), punto ii), è possibile indicare la dicitura "multi specie" che ne vincola i successivi utilizzi conformemente ai regolamenti (CE) 1069/2009 e (UE) 142/2011.

- 2) Nel caso in cui sottoprodotti di origine animale ed i prodotti derivati siano destinati ad essere smaltiti come rifiuti, il documento commerciale di cui al punto 1 deve essere sostituito dalla documentazione prevista dalla normativa ambientale, come dettagliato dal successivo articolo 10.
- 3) Il documento commerciale di cui al punto 1 deve essere redatto in almeno tre esemplari (un originale e due copie); l'originale deve accompagnare al partita fino alla destinazione finale e deve essere conservato dal destinatario; il produttore ed il trasportatore devono conservare una delle copie.
- 4) Qualora il trasporto venga effettuato dallo stesso gestore dello stabilimento di destinazione, questi dovrà conservare anche la copia del documento commerciale previsto per il trasportatore.
- 5) Il documento commerciale deve essere firmato dal produttore (speditore) e dal trasportatore e conservato per almeno due anni; il colore della firma deve essere diverso da quello del testo stampato (Allegato VIII, capo III del Regolamento (UE) 142/2011.)
- 6) Nei casi in cui sia previsto il certificato sanitario, questo deve essere rilasciato e firmato dall'Autorità competente e conservato per almeno due anni.

Art. 9 RINTRACCIABILITÀ /REGISTRI

- 1) Le persone che spediscono, trasportano e ricevono sottoprodotti di origine animale devono tenere il registro delle partite di cui all'articolo 22 del Regolamento CE/1069/2009 ed i relativi documenti commerciali o certificati sanitari.
- 2) La compilazione del registro dovrà essere effettuata entro 10 giorni dalla fine del trasporto e il contenuto, se in formato elettronico, stampato su richiesta dell'autorità competente.
- 3) Ai fini della corretta applicazione del seguente articolo, si indicano i seguenti casi in cui non è prevista la tenuta del registro, fermo

restando ogni obbligo inerente la conservazione dei documenti commerciali:

3.1 Il trasportatore, nel caso in cui coincida con il destinatario;

3.2 Il trasportatore monomandatario che opera in esclusiva, per tipologia di categoria di materiale, per conto di un unico proponente (produttore o trasformatore o deposito) a condizione che:

- a) il mandato di trasporto sia redatto in forma scritta;
- b) il proponente detenga il registro;
- c) il proponente abbia dichiarato al trasportatore, per iscritto, di assumersi l'obbligo di fornire, per suo ordine e conto, su richiesta degli organi deputati ai controlli, l'estratto cronologico del registro dei movimenti effettuati dal trasportatore mandatario, completo di tutti i dati richiesti dal Regolamento;

3.3 Lo speditore nel caso in cui si tratti di un produttore occasionale di sottoprodotti di origine animale e per il quale la produzione di sottoprodotti rappresenti una eccezione e non un fatto che si ripete periodicamente;

3.4 Lo speditore, nel caso si tratti di un produttore di sottoprodotti che abbia stipulato con il destinatario un contratto di fornitura in esclusiva, per tipologia di categoria dei materiali prodotti, a condizione che:

- a) i sottoprodotti provengano da negozi per la vendita al minuto;
- b) il contratto di fornitura sia redatto in forma scritta;
- c) il destinatario detenga il registro;
- d) il destinatario abbia dichiarato al produttore, per iscritto, di assumersi l'obbligo di fornire, per suo ordine e conto, su richiesta degli organi deputati ai controlli, l'estratto cronologico del registro, dei conferimenti effettuati dal produttore, completo di tutti i dati richiesti dal Regolamento;

3.5 Lo speditore che, in osservanza a norme specifiche, è già soggetto all'obbligo della tenuta di un registro aziendale per la movimentazione degli animali;

3.6 L'impianto di magazzinaggio di sottoprodotti di origine animale che riconosca la stessa titolarità e ragione sociale di un impianto di trasformazione, del quale si configuri come una vera e propria struttura

periferica di deposito temporaneo, e verso lo stesso conservi un esclusivo collegamento funzionale, a condizione che:

- lo stabilimento di trasformazione detenga il registro e di tale eventualità, ne faccia comunicazione scritta all'ASL competente sull'impianto di transito;
 - lo stabilimento di trasformazione fornisca su richiesta degli organi deputati ai controlli, l'estratto cronologico del registro, dei conferimenti effettuati dall'impianto di transito, completo di tutti i dati richiesti dal Regolamento;
 - lo stabilimento di trasformazione trasmetta all'impianto di transito, con cadenza almeno mensile, copia conforme del registro aggiornato.
- 4) Le informazioni minime, generali e specifiche, che i registri devono contenere sono specificate nel Capo IV, sezione 1 dell'Allegato VIII del Regolamento (UE) 142/2011.
- 5) Le registrazioni di cui al presente articolo devono essere conservate, a disposizione dell'autorità competente, per almeno due anni.

Reg. 183/2005 Allegato II Requisiti per le imprese nel settore dei mangimi diverse da quelle al livello della produzione primaria di mangimi di cui all'articolo 5, paragrafo 1

IMPIANTI E ATTREZZATURA

1. Gli impianti per la trasformazione e lo stoccaggio dei mangimi, le attrezzature, i contenitori, le casse, i veicoli e le loro immediate vicinanze vanno tenuti puliti e si devono attuare efficaci programmi di controllo dei parassiti.
2. La concezione, la progettazione, la costruzione e le dimensioni degli impianti e delle attrezzature devono:
 - a) consentire un'adeguata pulizia e/o disinfezione;
 - b) essere tali da ridurre al minimo il rischio di errore nonché da evitare la contaminazione, la contaminazione incrociata e in generale tutti gli effetti che possono pregiudicare la sicurezza e la qualità dei prodotti. Le macchine che vengono in contatto con i mangimi devono

6.8.2.3 la verifica evidenzia che, nei casi previsti (Reg. 183/05 e Reg. 79/05), la produzione e lo stoccaggio degli scarti di lavorazione e dei sottoprodotti destinati all'alimentazione degli animali viene gestita:

- *con modalità igienicamente idonee;*
- *sotto la responsabilità di un operatore qualificato, con garanzia di rintracciabilità.*

essere asciugate ogni volta che siano state sottoposte a una pulitura a umido.

STOCCAGGIO E TRASPORTO

1. I mangimi trasformati sono tenuti separati dai componenti di mangimi non trasformati e dagli additivi per evitare una contaminazione incrociata del mangime trasformato; si devono usare adeguati materiali di imballaggio.
2. I mangimi vanno conservati e trasportati in appositi contenitori. Essi sono immagazzinati in posti all'uopo designati, adattati e mantenuti in ordine per assicurare buone condizioni di stoccaggio e solo le persone autorizzate dagli operatori del settore dei mangimi vi hanno accesso.
3. I mangimi sono immagazzinati e trasportati in modo tale da essere facilmente identificabili per evitare confusioni o contaminazioni incrociate e prevenirne il deterioramento.
4. I contenitori e le attrezzature usate per il trasporto, lo stoccaggio, la movimentazione, la manipolazione e la pesatura dei mangimi sono tenuti puliti. Vengono introdotti programmi di pulitura e si riducono al minimo le tracce di detergenti e disinfettanti.
5. Si devono ridurre al minimo e tenere sotto controllo gli scarti per contenere l'invasione di parassiti.
6. Se del caso le temperature devono essere mantenute quanto più basse possibile per evitare la condensa e il deterioramento.

6.8.3 APPOVVIGIONAMENTO IDRICO – PROGRAMMA
6.8.4 APPROVVIGIONAMENTO IDRICO – GESTIONE

REQUISITI NORMATIVI GENERALI		
DOCUMENTO/NORMA	OGGETTO	RIFERIMENTO
REGOLAMENTO 178 /2002	PRINCI E REQUISITI GENERALI DELLA LEGISLAZIONE ALIMENTARE.....	Articolo 2
REGOLAMENTO 852/2004 del 29 aprile 2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO	IGIENE DEI PRODOTTI ALIMENTARI	Art. 2, comma 1 lett. g <i>lett. h lett. i</i> ; Art. 4 comma 2 , comma 3 lett. b
REGOLAMENTO 854/2004 del 29 aprile 2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO	NORME SPECIFICHE PER 'ORGANIZZAZIONE DEI CONTROLLI UFFICIALI SUI PRODOTTI DI ORIGINE ANIMALE DESTINATI AL CONSUMO UMANO	Art. 4 , comma 4 lett. g
REGOLAMENTO 882/2004 del 29 aprile 2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO	CONTROLLI UFFICIALI ITESI A VERIFICARE LA CONFORMITA' ALLA NORMATIVA IN MATERIA DI MANGIMI E DI ALIMENTI E ALLA NORME SULLA SALUTE E SUL BENESSERE DEGLI ANIMALI	Art. 10, comma 2, lett. d, lett. e
DECRETO LEGISLATIVO 2 FEBBRAIO 2001, N. 31	ATTUAZIONE DELLA DIRETTIVA 98/83/CE RELATIVA ALLA QUALITA' DELLE ACQUE DESTINATE AL CONSUMO UMANO	Art. 4 Art. 5 Art.6
LINEE GUIDA CONCERNENTI I CRITERI PER LA INDIVIDUAZION DELLE NON CONFORMITA' NEGLI STABILIMENTI DEL SETTORE CARNE E LATTE (Nota Regione Emilia Romagna n.666 del22/06/10)		Allegato II,CAPITOLO VII
Circolare Regionale n.9 del 15/05/2004	MODIFICHE DELLA CIRCOLARE N.2/99(ALL.4 E 6)RELATIVA AI PROTOCOLLI PROCEDURALI ED OPERATIVI INERENTI L'ATTIVITA' DI PREVENZIONE E CONTROLLO DELLE ACQUE DESTINATE AL CONSUMO UMANO	Allegato 4,punto2.2
Regolamento Regionale 20 Novembre 2001 n,41	Regolamento per la disciplina del procedimento di concessione di acqua pubblica	Articolo 18
D.M. n.174 del 6 Aprile 2004	Regolamento concernente i materiali e gli oggetti che possono essere usati negli impianti fissi di captazione ,trattamento,adduzione e distribuzione delle acque destinate al consumo umano	Articolo 5 e allegati

REQUISITI APPLICATIVI GENERALI	CRITERI DI CONFORMITA'
Regolamento 178/2002 Art. 2 DEFINIZIONE DI "ALIMENTO": Ai fini del presente Regolamento si intende per alimento qualsiasi sostanza o prodotto trasformato, parzialmente trasformato o non trasformato destinato ad essere ingerito, o di cui si possa prevedere ragionevolmente che possa essere ingerito da esseri umani.....compresa l'acqua, intenzionalmente incorporata negli alimenti nel corso della loro produzione, preparazione o trattamento. Esso include l'acqua nei punti in cui i valori devono essere rispettati come stabilito dall'Articolo 6 della Direttiva 98/83/CE, così come recepito dall'Articolo 5 del decreto Legislativo 31/01. D.Lgs. 31/01 "Attuazione della direttiva 98/83 /CE relativa alla qualità dell'acque destinate al consumo umano". Art. 2 1. Ai fini del presente Decreto, si intende per: a) acque destinate al consumo umano 2) Le acque utilizzate in una impresa alimentare per la fabbricazione, il trattamento, la conservazione o l'immissione sul mercato di prodotti o sostanze destinate al consumo umano. Art. 4 1. Le acque destinate al consumo umano devono essere salubri e pulite. 2. Al fine di cui al comma 1, le acque destinate al consumo umano: a) non devono contenere microrganismi e parassiti, né altre sostanze, in quantità e concentrazioni tali da rappresentare un potenziale pericolo per la salute umana; b) fatto salvo quanto previsto dagli articoli 13 e 16 (deroghe regionali), devono soddisfare i requisiti minimi di cui alle parti A, B dell'allegato I;	6.8.3. APPROVVIGIONAMENTO IDRICO-PROGRAMMA <i>Ai fini dell'utilizzazione nelle aziende alimentari si definisce <u>potabile</u> l'acqua che non contiene microrganismi e parassiti, né altre sostanze, in quantità o concentrazioni tali da rappresentare un potenziale pericolo per la salute umana e che soddisfa ai requisiti minimi di cui alle parti A, B e, ove necessario ai fini della sicurezza del prodotto, alla parte C dell'allegato I del D.Lgs 31/01, che recepisce la direttiva 98/83/CE del Consiglio del 3 novembre 1998.</i> <i>Si definisce «<u>acqua di mare pulita</u>» l'acqua di mare o salmastra naturale, artificiale o depurata che non contiene microrganismi, sostanze nocive o plancton marino tossico in quantità tali da incidere direttamente o indirettamente sulla qualità sanitaria degli alimenti;</i> <i>Si definisce «<u>acqua pulita</u>» l'acqua dolce naturale, artificiale o depurata che non contiene microrganismi o sostanze nocive in quantità tale da incidere direttamente o indirettamente sulla qualità sanitaria degli alimenti. Anche l'acqua di mare pulita rientra nella generica definizione di "acqua pulita"</i> <i>Si definisce "acqua non potabile" l'acqua che non rispetta i requisiti sopra individuati per acqua potabile e pulita.</i> <i>L'acqua utilizzata negli stabilimenti alimentari non deve costituire una possibile fonte di contaminazione degli alimenti.</i> <i>A tale fine, deve essere utilizzata acqua potabile in tutte le operazioni in cui l'acqua è utilizzata come ingrediente, per il lavaggio dei prodotti venduti come pronti al consumo (es. verdure della IV gamma) o laddove l'attività lo richieda per garantire che gli alimenti non siano contaminati.</i> <i>Può essere usata acqua di mare pulita per molluschi bivalvi, echinodermi, tunicati e gasteropodi marini vivi.</i> <i>Può essere usata acqua pulita per:</i> <i>• i prodotti della pesca interi</i>

Art. 5

1. I valori di parametro fissati nell'allegato I devono essere rispettati nei seguenti punti:

.....d) per le acque utilizzate nelle imprese alimentari, nel punto in cui sono utilizzate dall'impresa.

Art. 6

1. I controlli interni ed esterni di cui agli articoli 7 e 8 intesi a garantire che le acque destinate al consumo umano soddisfino, nei punti indicati nell'articolo 5, comma1, i requisiti del presente decreto, devono essere effettuati:

f) sulle acque utilizzate nelle imprese alimentari.

REG. 852/2004 ALLEGATO II CAPITOLO VII

Rifornimento idrico

1. a) Il rifornimento di acqua potabile deve essere sufficiente. L'acqua potabile va usata, ove necessario, per garantire che i prodotti alimentari non siano contaminati.

2. Qualora acqua non potabile sia utilizzata ad esempio per la lotta antincendio, la produzione di vapore, la refrigerazione e altri scopi analoghi, essa deve passare in condotte separate debitamente segnalate. Le condotte di acqua non potabile non devono essere raccordate a quelle di acqua potabile, evitando qualsiasi possibilità di riflusso.

3. L'acqua riciclata utilizzata nella trasformazione o come ingrediente non deve presentare rischi di contaminazione e deve rispondere ai requisiti fissati per l'acqua potabile, a meno che l'autorità competente non abbia accertato che la qualità della stessa non è tale da compromettere l'integrità dei prodotti alimentari nella loro forma finita.

4. Il ghiaccio che entra in contatto con gli alimenti o che potrebbe contaminare gli stessi deve essere ottenuto da acqua potabile – OMISIS – . Esso deve essere fabbricato, manipolato e conservato in modo da evitare ogni possibile contaminazione.

- *il lavaggio delle aree esterne, dei ricoveri e dei mezzi di trasporto degli animali, delle pareti e dei pavimenti, delle attrezzature e dei contenitori utilizzati per prodotti confezionati o destinati a ulteriori trattamenti, nonché per il lavaggio di alimenti comunque consumati previo ulteriore lavaggio o sbucciatura*

L'acqua non potabile può essere utilizzata esclusivamente per la lotta antincendio, la produzione di vapore, la refrigerazione (e il condizionamento) e per altri scopi tecnologici analoghi.

Condizione essenziale per l'impiego di acqua diversa da quella potabile è che i dispositivi e le procedure seguite per l'attingimento, la distribuzione e l'impiego assicurino la separazione dell'acqua potabile da acque aventi un diverso profilo di sicurezza, e che queste non possano mischiarsi all'acqua potabile (a seguito di riflusso, per interconnessione dei circuiti, per inadeguata identificazione delle fonti di approvvigionamento, ecc.)

Al fine di garantire e documentare il rispetto dei criteri sopra specificati, deve essere predisposta una procedura aziendale che comprende tutti gli aspetti relativi alla corretta gestione e controllo della potabilità delle acque nella quale sono evidenziabili:

- *identificazione del responsabile della procedura,*
- *documentazione relativa alla provenienza delle acque: contratto di fornitura per acque di acquedotto; estremi della concessione e documentazione tecnica delle opere di presa per acque captate da approvvigionamento autonomo (pozzo, sorgente, acqua superficiale, galleria filtrante) con indicazione del volume annuo di acqua utilizzata.*
- *planimetria dello stabilimento con localizzazione degli eventuali impianti di stoccaggio e trattamento delle acque, tracciato della rete idrica interna ed evidenziazione delle tubazioni destinate ad acqua diversa da quella potabile, indicazione e numerazione dei punti di erogazione delle acque.*
- *relazione descrittiva degli eventuali impianti di captazione, stoccaggio e trattamento/potabilizzazione delle acque (ad es. addolcimento, deferrizzazione, demineralizzazione, disinfezione, ecc.), corredata da adeguata documentazione tecnica e comprensiva di:*
 - *definizione dei principi e dei parametri di funzionamento di ciascuna*



5. Il vapore direttamente a contatto con gli alimenti non deve contenere alcuna sostanza che presenti un pericolo per la salute o possa contaminare gli alimenti.

6. Laddove il trattamento termico venga applicato a prodotti alimentari racchiusi in contenitori ermeticamente sigillati, occorre garantire che l'acqua utilizzata per raffreddare i contenitori dopo il trattamento non costituisca una fonte di contaminazione per i prodotti alimentari.

sezione degli impianti.

Es. per sezione di disinfezione: sistema utilizzato (ipoclorito, biossido di cloro, ac. peracetico, raggi UV), sistemi di dosaggio e range di concentrazione del disinfettante.

- *indicazione dei sistemi di controllo messi in atto per garantire il corretto funzionamento degli impianti (es. sistemi di monitoraggio in continuo o periodico di specifici parametri di funzionamento, con relativi limiti di accettabilità, sistemi di registrazione dei parametri monitorati, modalità e responsabilità del monitoraggio, sistemi di allarme in caso di malfunzionamento)*
 - *indicazione dei necessari interventi di manutenzione periodica degli impianti (es. sostituzione materiali filtranti, sostituzione lampade a U.V., ecc.)*
 - *documentazione relativa all'idoneità dei materiali a contatto con l'acqua e dei reagenti utilizzati per il trattamento delle acque*
- *limiti di accettabilità per le diverse tipologie di acque (potabile / pulita / non potabile) utilizzate nello stabilimento, in relazione agli usi cui sono destinate*
 - *programmazione dei controlli periodici microbiologici e chimici da effettuare presso un laboratorio accreditato al fine di verificare il rispetto dei limiti di accettabilità previsti. I prelievi andranno effettuati a rotazione dai diversi punti di erogazione.*
 - *provvedimenti da mettere in atto nel caso non vengano rispettati i limiti di accettabilità, con indicazione del responsabile della loro attuazione*
 - *nel caso di utilizzo di acqua riciclata nella trasformazione o come ingrediente deve essere documentata la sua corrispondenza ai requisiti fissati per l'acqua potabile, a meno che l'autorità competente non abbia accertato che la qualità della stessa non è tale da compromettere l'integrità dei prodotti alimentari nella loro forma finita; in ogni caso l'acqua non deve presentare rischi di contaminazione*
 - *nel caso di utilizzo di ghiaccio a diretto contatto con gli alimenti o comunque in grado di contaminarli devono essere documentate la provenienza da acqua potabile (o acqua pulita per i prodotti della pesca) e adeguate modalità di produzione e conservazione*
 - *nel caso di utilizzo di vapore a diretto contatto con gli alimenti o di utilizzo di acqua per il raffreddamento di contenitori sigillati di prodotti alimentari dopo il trattamento termico, devono essere descritte le misure applicate per*



garantire l'assenza di ogni pericolo di contaminazione.

- *il vapore direttamente a contatto con gli alimenti non contiene sostanze che presentino un pericolo*
- *nel caso di trattamento termico applicato a prodotti alimentari racchiusi in contenitori ermeticamente sigillati, l'acqua impiegata per il successivo raffreddamento non deve costituire fonte di contaminazione*

6.8.4 APPROVVIGIONAMENTO IDRICO – GESTIONE

La verifica evidenzia che

- *Le tipologie di acque utilizzate nello stabilimento sono idonee rispetto agli usi cui sono destinate*
- *Le condotte di acque aventi un diverso profilo di sicurezza rispetto all'acqua potabile sono chiaramente distinguibili e sono nettamente separate da quelle dell'acqua potabile senza raccordi e possibilità di reflusso*
- *Gli impianti di captazione , stoccaggio e trattamento corrispondono a quanto previsto nel programma e sono correttamente gestiti*
- *Deve essere proceduralizzata la gestione /manutenzione dell'eventuale impianto di trattamento/potabilizzazione*
- *I limiti di accettabilità individuati vengono rispettati e vi è evidenza dei controlli periodici e relativi esiti*
- *In caso di non conformità sono attuate le azioni correttive previste*

- 6.9 LOTTI, RINTRACCIABILITA', PROCEDURE DI RITIRO E RICHIAMO**
6.9.1 Lotti ,rintracciabilità, procedure di ritiro e richiamo – PROGRAMMA
6.9.2 Lotti ,rintracciabilità,procedure di ritiro e richiamo – GESTIONE

REQUISITI NORMATIVI GENERALI		
DOCUMENTO/NORMA	OGGETTO	RIFERIMENTO
REGOLAMENTO 852/2004 del 29 aprile 2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO	IGIENE DEI PRODOTTI ALIMENTARI	Art. 4 ,comma 2,comma 3 lett. b
REGOLAMENTO 1935/2004 dl 27 ottobre 2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO	RIGUARDANTE I MATERIALI E GLI OGGETTI DESTINATI A VENIRE A CONTATTO CON I PRODOTTI ALIMENTARI E CHE ABROGA LE DIRETTIVE 80/590/CEE e 89/109/CEE	Art.17
REGOLAMENTO 178/2002 del 28 gennaio 2002 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO	FISSA PRINCIPI E REQUISITI GENERALI DELLA LEGISLAZIONE ALIMENTARE, ISTITUISCE L'AUTORITÀ EUROPEA PER LA SICUREZZA ALIMENTARE E FISSA PROCEDURE NEL CAMPO DELLA SICUREZZA ALIMENTARE	REG. 178/2002 Art. 18 ,19, 20
ACCORDO CONFERENZA STATO REGIONI del 28 luglio 2005	LINEE GUIDA AI FINI DELLA RINTRACCIABILITA' DEGLI ALIMENTI E DEI MANGIMI PER FINI DI SANITÀ PUBBLICA	
REGOLAMENTO 853/2004 del 29 aprile 2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO	MARCHIATURA D'IDENTIFICAZIONE	All. II sez.I marchiatura di identificazione
D.Lgs 27.1.1992 n. 109 INTESA CONFERENZA STATO REGIONI del 15 NOVEMBRE 2008 (Rep. N. 204) DELIBERA DI GIUNTA REGIONALE n.308 del 23.03 2009 DETERMINAZIONI n.5240 del 15.06.2009 e 4034 del 20.04.2010 REGOLAMENTO UE 16/2011 della COMMISSIONE DEL 10 .01.2011	ATTUAZIONE DIR. 89/395/CE E 89/396/CE CONCERNENTI L'ETICHETTATURA, LA PRESENTAZIONE E LA PUBBLICITA' DEI PRODOTTI ALIMENTARI MODIFICA DELL'INTESA 15 DICEMBRE 2005 RECANTE "LINEE GUIDA PER LA GESTIONE OPERATIVA DEL SISTEMA DI ALLERTA DI ALIMENTI DESTINATI AL CONSUMO UMANO" RECEPIMENTO DELL'INTESA 13 NOVEMBRE 2008 LINEE GUIDA REGIONALI SISTEMA DI ALLERTA ALIMENTI E MANGIMI IN ATTUAZIONE ALLA DELIBERA DI GIUNTA n.308 DEL 23.03.2009 DISPOSIZIONI DI APPLICAZIONE RELATIVE AL SISTEMA DI ALLARME RAPIDO PER GLI ALIMENTI E MANGIMI.	

REQUISITI APPLICATIVI GENERALI	CRITERI DI CONFORMITA'
Linee guida ai fini della rintracciabilità degli alimenti e dei mangimi per fini di sanità pubblica del 28 /07/2005	6.9.1 LOTTI,RINTRACCIABILITA',PROCEDURE DI RITIRO E RICHIAMO – PROGRAMMA 6.9.1.1 Deve essere implementata una procedura documentata comprensiva di tutti gli aspetti previsti ai fini della rintracciabilità • che ponga in univoca correlazione materie prime (imballaggi compresi) e prodotti derivati, possibilmente assicurando la rintracciabilità interna; • che permetta di risalire tempestivamente a prodotti che condividono lo stesso rischio sanitario; • che consenta l'eventuale esclusione dei prodotti con limitazioni nell'ambito di commercializzazione (es.: prodotti con additivi non consentiti in altri paesi..., vedi D.Lgs 209/96 “disciplina additivi alimentari e succ. mod.”) o non idonei all'immissione sul mercato per motivi di sicurezza alimentare; • che consenta di attribuire ed identificare i lotti di produzione • che preveda di conservare le registrazioni per un congruo periodo di tempo, non inferiore alla vita commerciale del prodotto o comunque in applicazione di norme più specifiche di natura sanitaria, fiscale, ecc.; • che permetta di disporre di un elenco aggiornato e dettagliato dei fornitori (Nome e ragione sociale, indirizzo e sede legale, numero di telefono , fax ed indirizzo e-mail, la disponibilità di un punto di contatto con un responsabile della fornitura...); • che permetta di individuare la natura dei prodotti ricevuti (denominazione, presentazione,) che dia indicazioni di identificazione (lotto, partita...) od altre informazioni previste da norme specifiche; • che permetta di disporre di un elenco aggiornato e dettagliato dei clienti (raccolta/schedario delle informazioni riferite ai clienti abituali quali: Nome e ragione sociale, indirizzo e sede legale, numero di telefono, fax ed indirizzo e-mail, la disponibilità di un punto di contatto con un responsabile della fornitura...);



REG. 1935/2004

RIGUARDANTE I MATERIALI E GLI OGGETTI DESTINATI A VENIRE A CONTATTO
CON I PRODOTTI ALIMENTARI E CHE ABROGA LE DIRETTIVE 80/590/CEE e
89/109/CEE

Art. 17 RINTRACCIABILITA'

- che preveda una registrazione in grado di permettere di risalire al destinatario di ciascun prodotto immesso sul mercato (forniture/cliente, modalità/ mezzo di distribuzione);
- che consideri la lista dei trasportatori abituali che vengono utilizzati, con tutti i dati necessari alla loro individuazione e contatto (Nome e ragione sociale, indirizzo e sede legale, numero di telefono , fax ed indirizzo e-mail);
- che comprenda verifiche periodiche dell'efficacia del sistema.

Ferma restando l'applicazione di norme più specifiche di natura sanitaria, fiscale, ecc. le informazioni di cui ai commi 2 e 3 dell'art. 18 del Reg. CE 178/02 dovendo essere messe a disposizione dell'A.C. che le richiedono, vanno conservate per un congruo periodo di tempo, che indicativamente può essere riferito ai periodi di tempo sottoindicati:

- 3 mesi per i prodotti freschi (es. prodotti di panetteria o pasticceria ed ortofrutticoli)
- i 6 mesi successivi alla data di conservazione del prodotto deperibile, per i prodotti " da consumarsi entro il..."
- i 12 mesi successivi alla data di conservazione consigliata, per i prodotti " da consumarsi preferibilmente entro..."
- i 2 anni successivi, per i prodotti per i quali non è prevista dalle norme vigenti l'indicazione del TMC o altra data.

6.9.1.2 L'impresa è in grado di attuare il ritiro/riciamo di prodotti alimentari non conformi attraverso l'utilizzo di specifica procedura, dove siano chiaramente definite le responsabilità, e che consenta di:

- identificare il lotto/partita del prodotto considerato;
- identificare l'ambito di commercializzazione (nazionale, comunitario, export verso paesi terzi);
- provvedere all'immediato ritiro del prodotto dal mercato da lui fornito;
- informare immediatamente l'AUSL territorialmente competente della quale si dispongono i relativi punti di contatto (indirizzo, numero di telefono fax e mail);
- disporre di istruzioni per ritiro/riciamo del prodotto;

- *informare l'anello a monte, nel caso abbia motivi di ritenere che la non conformità scaturisca da un prodotto da lui fornito;*
- *provvedere a richiamare il prodotto, quando altre misure non risultano sufficienti a conseguire un livello elevato di tutela della salute pubblica informandone il consumatore in maniera efficace, accurata e tempestiva dei motivi che lo hanno reso necessario;*
- *comunicare all'autorità competente il completamento del ritiro/richiamo del prodotto;*
- *che preveda misure di gestione del prodotto ritirato;*

6.9.1.3. L'impresa adotta una procedura che consenta la rintracciabilità dei materiali e degli oggetti destinati a venire a contatto con gli alimenti per facilitare il controllo in tutte le fasi e garantire il ritiro dei prodotti difettosi, le informazioni ai consumatori e l'attribuzione della responsabilità.

6.9.2 LOTTI, RINTRACCIABILITA', RITIRO, RICHIAMO – GESTIONE

- *la gestione della rintracciabilità è conforme a quanto descritto dall'OSA a livello documentale e alla normativa;*
- *i prodotti sono adeguatamente identificati in ogni fase del processo produttivo;*
- *nello stabilimento è sempre possibile individuare senza possibilità di errore i prodotti alimentari da quelli non più destinabili all'uso alimentare.*

6.10 DEPOSITO E TRASPORTO

6.10.1 Temperature, magazzino e trasporto- PROGRAMMA

6.10.2 Temperature- GESTIONE

6.10.3 Magazzino e trasporto- GESTIONE

REQUISITI NORMATIVI GENERALI		
DOCUMENTO/NORMA	OGGETTO	RIFERIMENTO
REGOLAMENTO 852/2004 del 29 aprile 2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO	IGIENE DEI PRODOTTI ALIMENTARI	Art. 4, comma 2, comma 3 lett. c, lett. d

REQUISITI APPLICATIVI GENERALI	CRITERI DI CONFORMITA' GENERALI
REG. 852/2004 ALLEGATO II CAP. IX comma 2 Le materie prime e tutti gli ingredienti immagazzinati in un'impresa alimentare devono essere opportunamente conservati in modo da evitare un deterioramento nocivo e la contaminazione. ALLEGATO II CAP. IX comma 5 Le materie prime, gli ingredienti, i prodotti intermedi e quelli finiti, in grado di consentire la crescita di microrganismi patogeni o la formazione di tossine non devono essere conservati a temperature che potrebbero comportare rischi per la salute. La catena del freddo non deve essere interrotta. È tuttavia permesso derogare al controllo della temperatura per periodi limitati, qualora ciò sia necessario per motivi di praticità durante la preparazione, il trasporto, l'immagazzinamento, l'esposizione e la fornitura, purché ciò non comporti un rischio per la salute. Gli stabilimenti per la fabbricazione, la manipolazione e il condizionamento di alimenti trasformati devono disporre di locali adeguati, sufficientemente ampi per	(QUALORA LA TEMPERATURA RAPPRESENTI UN PUNTO CRITICO DI CONTROLLO, LA SUA GESTIONE DEVE SODDISFARE I PRINCIPI DEL SISTEMA HACCP . SI RIMANDA PER I RELATIVI CONTROLLI PREVISTI AL MANUALE PUNTO 6.14 –PIANO HACCP) 6.10.1 TEMPERATURE,MAGAZZINAGGIO E TRASPORTO – PROGRAMMA 6.10.1.1 L'OSA ha definito un programma prerequisito per il controllo delle temperature che preveda: • l'individuazioni delle fasi di processo che prevedono il rispetto di limiti di temperature (stoccaggio, lavorazione, trattamento termico, trasporto); • la definizione dei limiti di temperatura; • l'elencazione e la descrizione degli strumenti di misura; • le modalità di rilevamento e registrazione; • le modalità di verifica periodica della funzionalità e di taratura degli strumenti di misurazione;

consentire il magazzinaggio separato delle materie prime e dei prodotti trasformati e di uno spazio refrigerato separato sufficiente.

ALLEGATO II CAP. IX comma 6

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

ALLEGATO II CAP. IX comma 7

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

ALLEGATO II CAP. IX

Trattamento termico

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

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

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

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

- le azioni correttive da adottare in caso di non conformità;
- la conservazione di documenti e registrazioni per un congruo periodo di tempo, non inferiore alla vita commerciale del prodotto.

6.10.1.2. L'OSA ha definito un programma prerequisito per la gestione del magazzinaggio che preveda:

- le modalità di stoccaggio atte ad impedire la contaminazione diretta ed indiretta degli alimenti;
- le modalità di stoccaggio atte ad impedire la contaminazione fra sostanze alimentari non trattate e prodotti finiti che hanno subito un trattamento;
- la conservazione nel rispetto dei requisiti di temperatura;
- le azioni correttive da adottare in caso di non conformità.

ricorrendo ad apparecchiature automatiche.

3. I procedimenti utilizzati devono essere conformi alle norme riconosciute a livello internazionale (ad esempio, la pastorizzazione, il procedimento UHT, la sterilizzazione).

ALLEGATO II – CAPITOLO I

Requisiti generali strutture destinate agli alimenti punto 2, lettera d)

“ove necessario disporre di adeguate strutture per la manipolazione e il magazzinaggio a T° controllata con sufficiente capacità per mantenere prodotti alimentari in condizioni adeguate di T° e progettate in modo che la T° possa essere controllata e, ove opportuno, registrata.

REG 852 / 2004 ALLEGATO II CAPITOLO IV

Trasporto

1. I vani di carico dei veicoli e/o i contenitori utilizzati per il trasporto di prodotti alimentari devono essere mantenuti puliti nonché sottoposti a regolare manutenzione al fine di proteggere i prodotti alimentari da fonti di contaminazione e devono essere, se necessario, progettati e costruiti in modo tale da consentire un'adeguata pulizia e disinfezione.

2. I vani di carico dei veicoli e/o i contenitori non debbono essere utilizzati per trasportare qualsiasi materiale diverso dai prodotti alimentari se questi ultimi possono risultarne contaminati.

3. Se i veicoli e/o i contenitori sono adibiti al trasporto di altra merce in aggiunta ai prodotti alimentari o di differenti tipi di prodotti alimentari contemporaneamente, si deve provvedere, ove necessario, a separare in maniera efficace i vari prodotti.

4. I prodotti alimentari sfusi liquidi, granulari o in polvere devono essere trasportati in vani di carico e/o contenitori/cisterne riservati al trasporto di prodotti alimentari. Sui contenitori deve essere apposta una menzione chiaramente visibile ed indelebile in una o più lingue comunitarie relativa alla loro utilizzazione per il trasporto di prodotti alimentari ovvero la

menzione «esclusivamente per prodotti alimentari» .

5. Se i veicoli e/o i contenitori sono adibiti al trasporto di merci che non siano prodotti alimentari o di differenti tipi di prodotti alimentari, si deve provvedere a pulirli accuratamente tra un carico e l'altro per evitare il rischio di contaminazione.

6. I prodotti alimentari nei veicoli e/o contenitori devono essere collocati e protetti in modo da rendere minimo il rischio di contaminazione.

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

6.10.1.3 L'OSA ha definito un programma prerequisito per la gestione del trasporto che preveda:

- *le modalità di trasporto atte ad impedire la contaminazione diretta ed indiretta degli alimenti e la loro conservazione nel rispetto dei requisiti di temperatura*
- *che i vani di carico siano riservati al trasporto di prodotti alimentari e riportino la dicitura "per prodotti alimentari"*
- *che, qualora vengano trasportati altri prodotti in contemporanea agli alimenti, vengano separati in maniera efficace*
- *che i vani di carico fra un carico e l'altro vengano puliti per evitare il rischio di contaminazioni*
- *che sia controllata la temperatura nel caso di trasporto di alimenti a temperatura controllata*
- *che, nel caso di esternalizzazione dell'attività di trasporto, siano definiti i requisiti necessari*
- *le azioni correttive da adottare in caso di non conformità*

6.10.2 TEMPERATURE – GESTIONE

La verifica evidenzia che:

- *La gestione del programma è conforme a quanto descritto dall'OSA a livello documentale*
- *Le temperature riscontrate ,relative ad ambienti di lavorazione ,strutture di deposito e prodotti sono conformi e rispondenti a quanto definito dall'OSA*
- *I prodotti alimentari che sono conservati o serviti a bassa temperatura sono raffreddati il più rapidamente possibile, al termine del trattamento termico, o nell'ultima fase di preparazione se non è applicato un trattamento termico, ad una temperatura che non provochi rischi per la salute.*
- *Lo scongelamento dei prodotti alimentari deve essere effettuato in modo tale da ridurre al minimo il rischio di proliferazione di microrganismi patogeni o la formazione di tossine. Nel corso dello*



scongelo, gli alimenti sono sottoposti a temperature che non comportino rischi per la salute. Se il liquido proveniente dal processo di scongelamento può costituire un rischio per la salute, esso deve essere adeguatamente allontanato.

- *Dopo lo scongelamento, gli alimenti devono essere manipolati in maniera tale da ridurre al minimo il rischio di proliferazione di microrganismi patogeni o la formazione di tossine.*

6.10.3 MAGAZZINAGGIO E TRASPORTO-GESTIONE

La verifica evidenzia che:

6.10.3.1 la gestione del magazzino è conforme a quanto previsto dalla normativa ed igienicamente idonea;

6.10.3.2 la gestione del trasporto è conforme a quanto previsto dalla normativa ed igienicamente idonea.

- 6.11 MATERIE PRIME,SEMILAVORATI**
- 6.11.1 QUALIFICA DEI FORNITORI**
- 6.11.2 MATERIE PRIME,INGREDIENTI,SEMILAVORATI – PROGRAMMA**
- 6.11.3 MATERIE PRIME, INGREDIENTI, SEMILAVORATI – GESTIONE**

REQUISITI NORMATIVI GENERALI		
DOCUMENTO/NORMA	OGGETTO	RIFERIMENTO
REGOLAMENTO 852/2004 del 29 aprile 2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO	IGIENE DEI PRODOTTI ALIMENTARI	Articolo 1,Allegato II,capitolo IX
ACCORDO CONFERENZA STATO REGIONI 13.1.2005	LINEE GUIDA PER LA PREDISPOSIZIONE DI PIANI DI AUTOCONTROLLO IN MATERIA IGIENICO SANITARIA , NELLE INDUSTRIE ALIMENTARI DEL SETTORE DELLE CARNI.	

REQUISITI APPLICATIVI GENERALI	CRITERI DI CONFORMITA'
ACCORDO CONFERENZA STATO REGIONI 13.1.2005 n. 2182 “linee guida per la predisposizione di piani di autocontrollo per l'identificazione e	6.11.1 QUALIFICA DEI FORNITORI

la gestione dei pericoli nel I settore delle carni

3.7.1 - Procedura di selezione e verifica dei fornitori

La verifica delle materie prime utilizzate riveste una importanza determinante sui risultati finali della produzione. Il mezzo più efficace per la selezione del fornitore consiste nella verifica delle garanzie fornite dal suo sistema di autocontrollo. La procedura di selezione e verifica dei fornitori si applica a tutte le materie prime o semilavorati utilizzati ed ai servizi acquistati da tutte le aziende del settore alimentare.

E' opportuno che l'azienda predisponga un elenco di tutte le principali materie prime utilizzate, identificando i prodotti e le quantità annue presunte, e un registro per il censimento di tutti i fornitori abituali con apposite "schede registrazione fornitore".

L'azienda dovrebbe definire le caratteristiche fisiche, chimiche e microbiologiche delle materie prime alle quali il fornitore deve conformarsi, nonché i criteri di valutazione degli stessi fornitori. I risultati delle verifiche (documentali, ispettive, strumentali, analitiche) devono essere registrati. Le procedure dovranno comprendere le misure da intraprendere nel caso in cui le verifiche diano esito sfavorevole.

L'azienda può dimostrare l'attuazione delle procedure attraverso la seguente documentazione:

- protocollo scritto, comprensivo delle specifiche dei prodotti, delle procedure di verifica, dei limiti di accettabilità e delle azioni correttive da adottare in caso di controlli con esito sfavorevole;
- indicazione del responsabile per l'implementazione ed il mantenimento;
- elenco aggiornato materie prime e fornitori;
- risultati delle verifiche.

- *E' presente un elenco aggiornato di tutte le materie prime utilizzate, nel quale:*
- *Sono identificati i prodotti, le quantità annue previste*
- *È presente un elenco aggiornato di tutti i fornitori abituali*
- *Sono registrati con tutti i dati identificativi della ditta*
- *Sono registrati i prodotti forniti e le loro caratteristiche fisiche, chimiche, microbiologiche*
- *Sono definiti i criteri di valutazione del fornitore e delle merci fornite*
- *Sono definite le verifiche da eseguire sui fornitori e sulle merci consegnate che comprendano:*
 - *responsabili per implementazione e mantenimento delle procedure di controllo*
 - *tipo di controlli da eseguire (documentali, ispettivi, strumentali, analitici)*
 - *limiti di accettabilità*
 - *frequenza dei controlli*
 - *misure da intraprendere nel caso i controlli diano esiti sfavorevoli*
 - *documento di registrazione dei controlli eseguiti e dei risultati*
 - *l'OSA effettua i controlli sui fornitori previsti dal programma*

6.11.2 MATERIE PRIME, INGREDIENTI, SEMILAVORATI_PROGRAMMA

6.11.3 MATERIE PRIME, INGREDIENTI, SEMILAVORATI_GESTIONE

REQUISITI NORMATIVI GENERALI		
DOCUMENTO/NORMA	OGGETTO	RIFERIMENTO
REGOLAMENTO 852/2004 DEL 29 APRILE 2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO	IGIENE DEI PRODOTTI ALIMENTARI	Art. 2, lett. j, lett. k, lett. l Art. 4, comma 2
REGOLAMENTO 853/2004 DEL 29 APRILE 2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO	NORME SPECIFICHE IN MATERIA DI IGIENE PER GLI ALIMENTI DI ORIGINE ANIMALE	Art. 3 comma 1
REGOLAMENTO 882/2004 DEL 29 APRILE 2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO	CONTROLLI UFFICIALI INTESI A VERIFICARE LA CONFORMITA' ALLA NORMATIVA IN MATERIA DI MANGIMI E DI ALIMENTI E ALLA NORME SULLA SALUTE E SUL BENESSERE DEGLI ANIMALI	Art. 10, comma 2 lett. b, punti ii, iii, iv, vi
REGOLAMENTO 2073/2005 DEL 15 NOVEMBRE 2005 DELLA COMMISSIONE	CITERI MICROBIOLOGICI APPLICABILI AI PRODOTTI ALIMENTARI	Art. 3, comma 1 Art. 4 Art. 5 Art. 7, commi 1, 2, 4 Art. 9
REGOLAMENTO (CE) N. 1881/2006 DELLA COMMISSIONE DEL 19 DICEMBRE 2006	TENORI MASSIMI DI ALCUNI CONTAMINANTI NEI PRODOTTI ALIMENTARI	

DECRETO LEGISLATIVO 2 FEBBRAIO 2001, N. 31	ATTUAZIONE DELLA DIRETTIVA 98/83/CE RELATIVA ALLA QUALITA' DELLE ACQUE DESTINATE AL CONSUMO UMANO	Art. 1 Art. 2 Art. 3 Art. 4 Art. 5
DECRETO MINISTERIALE 27 FEBBRAIO 1996, N. 209 E SUCC. MODIFICHE ED INTEGRAZIONI	REGOLAMENTO CONCERNENTE LA DISCIPLINA DEGLI ADDITIVI ALIMENTARI PERMESSI NELLA PREPARAZIONE PER LA CONSERVAZIONE DELLE SOSTANZE ALIMENTARI IN ATTUAZIONE DELLE DIRETTIVE N. 94/34/CE, N. 94/35/CE, N. 94/36/CE, N. 95/2/CE E N. 95/31/CE	Tutti gli articoli ad esclusione degli artt. 11, 19, 20
DECRETO LEGISLATIVO 25 GENNAIO 1992, N. 107 E SUCC. MODIFICHE E AGGIORNAMENTI	ATTUAZIONE DELLE DIRETTIVE 88/388/CEE E 91/71/CEE RELATIVE AGLI AROMI DESTINATI AD ESSERE IMPIEGATI NEI PRODOTTI ALIMENTARI ED AI MATERIALI DI BASE PER LA LORO PREPARAZIONE	
DECRETO LEGISLATIVO 25 GENNAIO 1992, N. 108 E SUCC. MODIFICHE E AGGIORNAMENTI	ATTUAZIONE DELLA DIRETTIVA 76/893/CEE RELATIVE AI MATERIALI ED AGLI OGGETTI DESTINATI A VENIRE A CONTATTO CON I PRODOTTI ALIMENTARI	
REGOLAMENTO 1935/2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO	MATERIALI ED OGGETTI DESTINATI A VENIRE A CONTATTO CON I PRODOTTI ALIMENTARI CHE ABROGA LE DIRETTIVE 80/590/CEE E 89/109/CEE	
DELIBERA DELLA GIUNTA REGIONALE N. 386 DEL 28 MARZO 2011	RECEPIMENTO DELL'ACCORDO TRA GOVERNO, REGIONI E PROVINCE AUTONOME DI TRENTO E BOLZANO SUL DOCUMENTO RELATIVO ALLE "MODALITA' OPERATIVE DI ISCRIZIONE;AGGIORNAMENTO;CANCELLAZIONE DAGLI ELENCHI REGIONALI DI LABORATORI E MODALITA' PER L'EFFETTUAZIONE DI VERIFICHE ISPETTIVE UNIFORMI PER LA VALUTAZIONE DELLA CONFORMITA' DEI LABORATORI"	

REQUISITI APPLICATIVI	CRITERI DI CONFORMITA'
<u>Materie prime, semilavorati, ingredienti, prodotti finiti</u> REG. 852/2004, ALL. II, CAP. IX REQUISITI APPLICABILI AI PRODOTTI ALIMENTARI 1. Un'impresa alimentare non deve accettare materie prime o ingredienti, diversi dagli animali vivi, o qualsiasi materiale utilizzato nella trasformazione dei prodotti, se risultano contaminati, o si può ragionevolmente presumere che siano contaminati, da parassiti, microrganismi patogeni o tossici, sostanze decomposte o estranee in misura tale che, anche dopo che l'impresa alimentare ha eseguito in maniera igienica le normali operazioni di cernita e/o le procedure preliminari o di trattamento, il prodotto finale risulti inadatto al consumo umano. 2. Le materie prime e tutti gli ingredienti immagazzinati in un'impresa alimentare devono essere opportunamente conservati in modo da evitare un deterioramento nocivo e la contaminazione. 3. In tutte le fasi di produzione, trasformazione e distribuzione gli alimenti	6.11.2 MATERIE PRIME, INGREDIENTI, SEMILAVORATI-PROGRAMMA 6.11.2.1 Deve essere presente ed attuato un piano di verifica sulle materie prime, sui semilavorati e sui prodotti finiti in rapporto alle caratteristiche del prodotto. <i>Devono essere registrati il piano di verifica, i limiti di accettabilità, i risultati delle analisi, la documentazione relativa alla risoluzione delle non conformità.</i> <i>A tal fine l'OSA deve garantire:</i> • <i>che siano definiti le materie prime, i semilavorati e gli ingredienti utilizzati (le caratteristiche fisiche, chimiche e microbiologiche delle materie prime);</i> • <i>che siano definiti criteri e modalità di accettazione e conservazione di materie prime, semilavorati e ingredienti;</i> • <i>che siano registrati i risultati delle verifiche effettuate sulle materie prime le misure intraprese in caso di non conformità;</i> • <i>che siano individuati eventuali allergeni, segnalati e gestiti idoneamente;</i> • <i>che esista ed è attuato un piano di campionamento sulle materie prime, sui semilavorati e sui prodotti finiti in rapporto alle caratteristiche del prodotti riportante i limiti di accettabilità;</i> • <i>che siano valutati, registrati ed archiviati i rapporti di prova;</i> • <i>in caso di non conformità la presenza della documentazione relativa alla risoluzione delle stesse;</i> • <i>la gestione dei "resi";</i> • <i>le materie prime, i semilavorati e gli ingredienti utilizzati sono conservati in modo idoneo ad evitare deterioramenti e contaminazioni;</i> • <i>le materie prime, i semilavorati e gli ingredienti utilizzati sono, se necessario, conservati alle idonee temperature;</i> • <i>Il mantenimento della catena del freddo è derogato solo per motivi tecnologici;</i>

devono essere protetti da qualsiasi forma di contaminazione atta a renderli inadatti al consumo umano, nocivi per la salute o contaminati in modo tale da non poter essere ragionevolmente consumati in tali condizioni.

5. Le materie prime, gli ingredienti, i prodotti intermedi e quelli finiti, in grado di consentire la crescita di microrganismi patogeni o la formazione di tossine non devono essere conservati a temperature che potrebbero comportare rischi per la salute.

8. Le sostanze pericolose e/o non commestibili, compresi gli alimenti per animali, devono essere adeguatamente etichettate e immagazzinate in contenitori separati e ben chiusi.

6.11.2.2 *Per le sostanze soggette a restrizioni di utilizzo (limiti di legge) è presente un programma prerequisito che preveda:*

- *individuazione delle responsabilità;*
- *limiti di accettabilità;*
- *modalità di controllo e verifica.*

6.11.2.3 *L'OSA dà evidenza di utilizzare aromi, additivi e coadiuvanti tecnologici :*

- *consentiti per i prodotti specifici;*
- *nelle quantità ammesse.*

6.11.3 MATERIE PRIME, INGREDIENTI, SEMILAVORATI – GESTIONE

Vi è evidenza che:

- *Il programma è conforme a quanto descritto a livello documentale e alla normativa*
- *I prodotti sono adeguatamente identificati in ogni fase del processo produttivo*

6.12 PRODOTTO FINITO ED ETICHETTATURA

6.12.1 PRODOTTO FINITO, ETICHETTATURA ED IMBALLAGGIO – PROGRAMMA

6.12.2 PRODOTTO FINITO, ETICHETTATURA ED IMBALLAGGIO – GESTIONE

REG. 852/2004, ALL.II, CAP. X

REQUISITI APPLICABILI AL CONFEZIONAMENTO E ALL'IMBALLAGGIO DI PRODOTTI ALIMENTARI

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

REG. 852/2004, ALL. II, CAP. V

Requisiti applicabili alle attrezzature

1. Tutto il materiale, l'apparecchiatura e le attrezzature che vengono a contatto degli alimenti devono:
 - a) essere efficacemente puliti e, se necessario, disinfettati. La pulitura e la disinfezione devono avere luogo con una frequenza sufficiente ad evitare ogni rischio di contaminazione;
 - c) ad eccezione dei contenitori e degli imballaggi a perdere, essere

6.12.1 PRODOTTO FINITO, ETICHETTATURA ED IMBALLAGGIO – PROGRAMMA

6.12.1.1 L'impresa deve garantire:

- Che siano definiti i materiali per il confezionamento e imballaggio;
- Che siano idonei a venire a contatto con gli alimenti
- Che siano definiti i criteri e le modalità di accettazione e stoccaggio dei materiali per il confezionamento e l'imballaggio;
- Che il materiale per il confezionamento e l'imballaggio siano immagazzinati in modo idoneo ad evitare contaminazioni;
- Che il materiale di imballaggio sia monouso o lavabile e disinfettabile se riutilizzato
- Tutto il materiale che viene a contatto con gli alimenti deve essere igienicamente idoneo e, se del caso, pulito e disinfettato ad ogni uso

6.12.1.2 Esiste ed è attuato un piano di campionamento sui prodotti finiti che preveda:

- almeno l'esecuzione dei controlli stabiliti dal REG. 2073/2005;
- In caso di esito sfavorevole dei controlli per i criteri di sicurezza alimentare, eseguiti ai sensi del Regolamento 2073/2005/CE, i prodotti alimentari sono stati ritirati/riciamati per essere avviati alla distruzione o al trattamento.

costruiti in materiale tale che, se mantenuti in buono stato e sottoposti a regolare manutenzione, siano sempre puliti e, ove necessario, disinfettati;

REG 2073/2005 art 3, art.4 , art 5 , art 7

Delibera della Giunta Regionale n. 386 del 28 marzo 2011

6.12.1.3 Il laboratorio di prova :

è iscritto nell'elenco regionale dei laboratori (<http://www.alimenti-salute.it> sezione documentazione, voce elenco laboratori)

le prove svolte ai fini dell'autocontrollo sono ricomprese nelle liste di prove del laboratorio scelto dall'operatore del settore alimentare

se svolte da un laboratorio situato in altra regione, è iscritto nell'elenco della regione di appartenenza

6.12.1.4 Vengono previste le procedure di ritiro/riciamo

6.12.1.5 L'OSA garantisce la gestione della etichettatura dei prodotti finiti

6.12.2 PRODOTTO FINITO – GESTIONE

6.12.2.1 viene evidenziato che l'OSA gestisce il programma in maniera conforme alla normativa e i prodotti finiti sono adeguatamente etichettati.

6.12 PRODOTTO FINITO ED ETICHETTATURA

6.12.3 MARCHIATURA DI IDENTIFICAZIONE (solo per stabilimenti riconosciuti)

REQUISITI NORMATIVI		
DOCUMENTO/NORMA	OGGETTO	RIFERIMENTO
REGOLAMENTO 853/2004 del 29 aprile 2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO	NORME SPECIFICHE IN MATERIA DI IGIENE PER GLI ALIMENTI DI ORIGINE ANIMALE	Art. 5 comma 1 lettera b ; comma 2,
REGOLAMENTO 2074/2005 del 5 dicembre 2005 DELLA COMMISSIONE	MODALITA' DI ATTUAZIONE RELATIVE A TALUNI PRODOTTI DI CUI AL reg. 803/2005 E ALL'ORGANIZZAZIONE DEI CONTROLLI UFFICIALI a norma reg. 854/2004 e 882/2004, DEROGA al reg. 852/2004 E MODIFICA ai reg. 853/2004 e 854/2004.	ART.8
REGOLAMENTO 2076/2005 DELLA COMMISSIONE DEL 5 dicembre 2005	FISSA DISPOSIZIONI TRANSITORIE PER L'ATTUAZIONE DEI REGOLAMENTI DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO E CHE MODIFICA I REGOLAMENTI 853/2004 E 854/2004	Art. 5 , Art. 6
REGOLAMENTO 882/2004 del 29 aprile 2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO	CONTROLLI UFFICIALI INTESI A VERIFICARE LA CONFORMITA' ALLA NORMATIVA IN MATERIA DI MANGIMI E DI ALIMENTI E ALLA NORME SULLA SALUTE E SUL BENESSERE DEGLI ANIMALI	
REG 1662 DEL 6.11.2006	RECANTE MODIFICHE DEL REG.(CE) 853/04	ART. 1 , COMMA 2

REQUISITI APPLICATIVI	CRITERI DI CONFORMITA'
REG. 853/2004 ALEGATO II SEZIONE I – MARCHIATURA DI IDENTIFICAZIONE come modificato da RE. 2076 ALLEGATO VII Ove richiesto a norma dell'articolo 5 o 6, e fatte salve le disposizioni di cui all'allegato III, gli operatori del settore alimentare devono garantire che i prodotti di origine animale abbiano una marchiatura d'identificazione effettuata ai sensi delle disposizioni in appresso. REG. 1662/2006 ALLEGATO I A. APPLICAZIONE DELLA MARCHIATURA D'IDENTIFICAZIONE 1. Il marchio dev'essere apposto prima che il prodotto lasci lo stabilimento. 2. Tuttavia, non è necessario applicare un nuovo marchio a un prodotto a meno che ne venga rimosso l'imballaggio e/o il confezionamento oppure esso sia ulteriormente trasformato in un altro stabilimento, nel qual caso il nuovo marchio deve indicare il numero di riconoscimento dello stabilimento in cui hanno luogo tali operazioni. 3. omissis 4. Gli operatori del settore alimentare devono, a norma dell'articolo 18 del regolamento (CE) n. 178/2002, disporre di sistemi e procedure che consentano di identificare gli operatori che hanno messo a loro disposizione, e ai quali hanno consegnato, prodotti di origine animale.	6.12.3 MARCHIATURA DI IDENTIFICAZIONE <i>6.12.3.1 L'azienda deve gestire la applicazione della marchiatura nel rispetto delle indicazioni previste dai regolamenti dove:</i> • <i>un prodotto manipolato in un uno stabilimento soggetto a riconoscimento risulta contrassegnato da un marchio di identificazione prima che il prodotto lasci lo stabilimento</i> • <i>il marchio di identificazione indica il numero di riconoscimento dello stabilimento in cui hanno luogo operazioni di rimozione dell'imballaggio originario, operazioni di confezionamento o nel quale il prodotto subisca ulteriori trasformazioni. (REG.1662/2006 ALLEGATO)</i> • <i>L'azienda gestisce la forma della marchiatura nel rispetto delle indicazioni previste dai regolamenti:</i> ➤ <i>Il marchio indica il nome del paese in cui è situato lo stabilimento per esteso : ITALIA o mediante un codice ISO a due lettere : IT</i> ➤ <i>Il marchio è di forma ovale ed include l'abbreviazione CE</i> ➤ <i>il marchio sia leggibile, indelebile e chiaramente esposto in modo da poter essere controllato</i> ➤ <i>il marchio di identificazione può essere impiegato su alimenti prodotti in uno stabilimento a cui è stato assegnato un numero di riconoscimento sia che si tratti di alimenti a cui si applica il regolamento o meno, indifferentemente</i> • <i>L'azienda gestisce il metodo per la marchiatura nel rispetto delle indicazioni previste dai regolamenti:</i> ➤ <i>Il marchio viene apposto direttamente sull'involucro,</i>

B. FORMA DELLA MARCHIATURA D'IDENTIFICAZIONE

5. Il marchio deve essere leggibile e indelebile e i caratteri devono essere facilmente decifrabili; deve essere chiaramente esposto in modo da poter essere controllato dalle autorità competenti.

6. Il marchio deve indicare il nome del paese in cui è situato lo stabilimento, indicato per esteso o mediante un codice a due lettere conforme alla norma ISO pertinente.

Nel caso degli Stati membri tuttavia i codici sono AT, BE, DE, DK, ES, FI, FR, GR, IE, IT, LU, NL, PT, SE e UK, CZ, EE, CY, LV, LT, HU, MT, PL, SI, SK,.

7. Il marchio deve indicare il numero di riconoscimento dello stabilimento. Se uno stabilimento produce sia alimenti a cui si applica il presente regolamento che alimenti a cui esso non si applica, l'operatore del settore alimentare può utilizzare lo stesso marchio d'identificazione a entrambi i tipi di alimenti.

8. Quando viene applicato in uno stabilimento situato nella Comunità, il marchio deve essere di forma ovale e includere l'abbreviazione CE, EC, EF, EG, EK o EY.

C. METODO PER LA MARCHIATURA

9. Secondo la presentazione dei vari prodotti di origine animale, il marchio può essere apposto direttamente sul prodotto, sull'involucro o sull'imballaggio o essere stampato su un'etichetta apposta a sua volta sul prodotto, sull'involucro o sull'imballaggio. Il marchio può consistere anche in una targhetta inamovibile di materiale resistente.

10. omissis

11. Nel caso di prodotti di origine animale collocati in contenitori da

sull'imballaggio o essere stampato su un'etichetta apposta a sua volta sul prodotto, sull'involucro o sull'imballaggio. Può consistere in una targhetta inamovibile di materiale resistente.

- *Se il confezionamento offre la stessa protezione dell'imballaggio l'etichetta può essere fissata sul confezionamento.*
- *In prodotti di origine animale collocati in contenitori da trasporto o in grandi imballaggi e destinati ad essere ulteriormente manipolati, trasformati, confezionati o imballati in un altro stabilimento, il marchio può essere apposto sulla superficie esterna del contenitore o dell'imballaggio.*
- *in prodotti di origine animale posti in un imballaggio destinato al consumatore finale è sufficiente che il marchio sia apposto soltanto sulla superficie esterna di detto imballaggio.*
- *quando il marchio è apposto direttamente sui prodotti di origine animale, i colori utilizzati devono essere autorizzati conformemente alle disposizioni comunitarie relative all'uso dei coloranti nei prodotti alimentari. (D.Lgs n. 209 del 27 febbraio 1996 e successive modifiche art. 6 comma 7)*

6.12.3.2 La verifica evidenzia che:

- *L'azienda gestisce correttamente il programma di applicazione del marchio per quanto riguarda:*
 - *riproduzione e stampa del marchio;*
 - *applicazione del marchio;*
 - *utilizzo dei materiali riportanti il marchio.*

trasporto o in grandi imballaggi e destinati ad essere ulteriormente manipolati, trasformati, confezionati o imballati in un altro stabilimento, il marchio può essere apposto sulla superficie esterna del contenitore o dell'imballaggio.

12. Nel caso di prodotti di origine animale liquidi, granulati o in polvere trasportati sfusi e di prodotti della pesca trasportati sfusi, il marchio d'identificazione non è necessario se i documenti di accompagnamento contengono le informazioni di cui ai punti 6 e 7 e, se del caso, 8.

13. Quando i prodotti di origine animale sono posti in un imballaggio destinato al consumatore finale è sufficiente che il marchio sia apposto soltanto sulla superficie esterna di detto imballaggio.

14. Quando il marchio è apposto direttamente sui prodotti di origine animale, i colori utilizzati devono essere autorizzati conformemente alle disposizioni comunitarie relative all'uso dei coloranti nei prodotti alimentari.

6.13 PIANO DI AUTOCONTROLLO/HACCP

REQUISITI NORMATIVI		
DOCUMENTO/NORMA	OGGETTO	RIFERIMENTO
REGOLAMENTO 852/2004 del 29 aprile 2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO	IGIENE DEI PRODOTTI ALIMENTARI	Art. 5, comma 2 lettera g, comma 4 lett. a, comma 5, Art. 7, Art. 8, Art. 9
REGOLAMENTO 853/2004 del 29 aprile 2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO	NORME SPECIFICHE IN MATERIA DI IGIENE PER GLI ALIMENTI DI ORIGINE ANIMALE	ALLEGATO III
REGOLAMENTO 854/2004 del 29 aprile 2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO	NORME SPECIFICHE PER 'ORGANIZZAZIONE DEI CONTROLLI UFFICIALI SUI PRODOTTI DI ORIGINE ANIMALE DESTINATI AL CONSUMO UMANO	Art. 4 , comma 1, comma 2, comma 3 lett. a, comma 4 lett. a, comma 8 lett. b
REGOLAMENTO 882/2004 del 29 aprile 2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO	CONTROLLI UFFICIALI ITESI A VERIFICARE LA CONFORMITA' ALLA NORMATIVA IN MATERIA DI MANGIMI E DI ALIMENTI E ALLA NORME SULLA SALUTE E SUL BENESSERE DEGLI ANIMALI	Art. 10, comma 2, lett. a, lett. d, lett. e
REGOLAMENTO. 2073/2005 del 15.11.2005 DELLA COMMISSIONE	CRITERI MICROBIOLOGICI APPLICABILI AI PRODOTTI ALIMENTARI	Art. 3, 4, 5, 6, 7. Allegato I e II
COMMISSIONE EUROPEA DGSANCO DEL 16 novembre 2005	GUIDA ALL'APPLICAZIONE DELLE PROCEDURE BASATE SUI PRINCIPI DEL SISTEMA HACCP	
COMMISSIONE EUROPEA DGSANCO DEL 21 dicembre 2005	DOCUMENTO DI ORIENTAMENTO SULL'APPLICAZIONE DI TALUNE DISPOSIZIONI DEL REGOLAMENTO 852/2004 SULL'IGIENE DEI PRODOTTI ALIMENTARI	

REQUISITI APPLICATIVI	CRITERI DI CONFORMITA'
Commissione Europea - Direzione Generale per la salute e tutela dei consumatori – Bruxelles 21.12.2005 Documento di orientamento sull'applicazione di talune disposizioni del regolamento (CE) n. 852/2004 sull'igiene dei prodotti alimentari omissis 5.3 HACCP e flessibilità La metodologia HACCP è per sua natura flessibile, in quanto si basa su una serie limitata di principi e di procedure che perseguono l'obiettivo della sicurezza dei prodotti alimentari, senza imporre alle imprese alimentari di rispettare regole o di seguire procedure non pertinenti o adattate al contesto specifico della loro attività. I manuali di corretta prassi operativa per l'igiene e per l'applicazione dei principi HACCP predisposti dal settore alimentare, a livello nazionale o comunitario, dovrebbero aiutare le imprese ad applicare procedure basate sui principi HACCP corrispondenti alle caratteristiche della loro produzione. La Commissione ha pubblicato documenti d'orientamento che illustrano le possibilità principali di flessibilità per quanto riguarda l'applicazione delle procedure basate sui principi HACCP. Commissione Europea - Direzione Generale per la salute e tutela dei consumatori – Bruxelles 16.11.2005 Guida all'applicazione delle procedure basate sui principi del sistema HACCP e alla semplificazione dell'attuazione dei principi del sistema HACCP in talune imprese alimentari	6.13.1 PIANO DI AUTOCONTROLLO-HACCP-PROGRAMMA <i>Allorquando un operatore del settore alimentare utilizza procedure contenute in manuali nazionali e comunitari di corretta prassi igienica e per l'applicazione dei principi del sistema HACCP anziché stabilire sue procedure proprie, il controllo dovrà comprendere il corretto uso di detti manuali.</i> <i>Se l'operatore del settore alimentare ha fatto riferimento ad un manuale di corretta prassi tale manuale deve essere stato approvato a livello nazionale o comunitario con le previste procedure</i>

Accordo, ai sensi dell'art. 4 del D.L. n° 281 del 28/08/1997, tra il Ministro della salute, le Regioni e le Province Autonome di Trento e Bolzano sul documento concernente criteri per la predisposizione dei Piani di autocontrollo, per l'identificazione e la gestione dei pericoli nel settore carni. Pubblicato sul supplemento ordinario n° 16 della G.U. n° 32 09/02/2005.

.... Omissis

Lo sviluppo del piano HACCP prevede le seguenti fasi.

Fasi preliminari

- Mandato della direzione e coinvolgimento dei vertici.
- Creazione del gruppo di lavoro.
- Definizione degli obiettivi del piano HACCP.
- Descrizione del prodotto; identificazione della destinazione d'uso.
- Definizione del diagramma di flusso e verifica sul posto.
- Predisposizione e conferma delle istruzioni di lavoro.

I sette principi HACCP

I seguenti sette principi che costituiscono la base del sistema HACCP, sono contenuti nel Codex Alimentarius (1996).

- Condurre un'analisi dei pericoli.
- Identificare i punti di controllo critici.
- Fissare i limiti critici.
- Definizione delle procedure di monitoraggio.
- Definizione delle azioni correttive.
- Definizione delle procedure di verifica.
- Definizione delle procedure di registrazione.

1 FASI PRELIMINARI

1.1.1 Fase preliminare 1: mandato della direzione e coinvolgimento dei vertici

La possibilità di sviluppare ed implementare con successo un piano HACCP è fortemente dipendente dal coinvolgimento attivo dell'impresa e dal mandato della direzione. Per un adeguato sviluppo e successiva buona applicazione del piano è necessario che la direzione fornisca il supporto e le risorse necessarie, che includono finanziamenti, personale e tempo adeguati. E' fondamentale inoltre che ogni persona coinvolta a vario titolo nell'applicazione dell'HACCP comprenda i principi fondamentali del sistema ed il ruolo affidato nell'applicazione pratica.

Imprese artigianali. Molto più semplice, in teoria, ottenere il coinvolgimento della direzione nelle imprese che impiegano un numero limitato di addetti. E' sufficiente che il titolare sia convinto della necessità di applicare il sistema nella propria attività, trasmettendo questo "input" ai collaboratori e investendo il tempo e le risorse necessarie. Nella pratica, proprio in questo tipo di imprese spesso si riscontrano problemi legati alla scarsa volontà del titolare nell'implementare il sistema.

1.1.2 Fase preliminare 2: creazione del gruppo di lavoro (HACCP Team)

Al fine di facilitare l'applicazione pratica del piano HACCP, è auspicabile la creazione di un apposito gruppo di lavoro all'interno dell'industria, che non dev'essere strutturato secondo i livelli gerarchici dell'impresa; esso potrà essere composto da un numero variabile di persone, a seconda dell'azienda, quantificabile comunque in circa 3-6 persone.

Le persone che entrano a far parte del gruppo di lavoro dovrebbero possedere adeguate conoscenze e competenze sui seguenti aspetti:

- processo produttivo;
- tecnologia delle attrezzature ed utensili;
- principi della sicurezza alimentare;
- sistemi di gestione attualmente presenti in azienda;
- principi HACCP.

E' compito del gruppo la progettazione del piano HACCP in costante collaborazione con le persone che saranno tenute ad implementarlo

6.13.1.2 Fasi preliminari 1: mandato della direzione e coinvolgimento dei vertici

- Nel Piano è esplicitato il **mandato della direzione**
La possibilità di sviluppare ed implementare il piano HACCP dipende in primo luogo dalla volontà dell'impresa e dal mandato della direzione nei confronti del responsabile dell'autocontrollo aziendale. Deve essere presente un impegno formalizzato da parte della direzione aziendale relativo a predisposizione, attuazione, mantenimento di una o più procedure basate sui principi HACCP.
- Sono state individuate le risorse necessarie per l'attuazione del piano
La direzione deve fornire il supporto e le risorse necessarie, che includono finanziamenti, personale e tempo adeguati. La direzione deve individuare formalmente il responsabile del piano di autocontrollo,
- Il Piano è datato e firmato dal responsabile dell'autocontrollo
Il piano deve riportare oltre alla firma del responsabile, la data in cui è stato predisposto e la data delle eventuali revisioni, in modo da sapere da quale data è stato applicato. La firma costituisce un'assunzione di responsabilità da parte di chi deve sovrintendere all'applicazione del piano.

Fase preliminare 2: creazione del gruppo di lavoro (HACCP Team)

- La direzione deve fornire evidenza:
 - dei partecipanti al gruppo HACCP
 - delle relative conoscenze e competenze
- E' stato formalizzato il **gruppo di lavoro**
Lo sviluppo del piano HACCP richiede normalmente l'intervento di più persone ognuna con il proprio bagaglio di esperienze e conoscenze. E' compito del gruppo la progettazione del piano HACCP in collaborazione con il personale che sarà tenuto ad implementarlo

all'interno dell'azienda. A seconda della parte del piano che viene sviluppata, può essere necessario inoltre coinvolgere altre persone che lavorano all'interno dell'azienda.

Lo sviluppo di un piano HACCP richiede normalmente l'intervento di più persone ognuna con il proprio bagaglio di esperienze e conoscenze.

E' da considerarsi un errore la predisposizione del piano fatta da una persona, anche esperta di HACCP, ma escludendo i soggetti che hanno una conoscenza diretta della linea di lavorazione e del processo produttivo.

Qualora si ritenga necessario far ricorso a risorse esterne, si raccomanda di ricorrere a persone in possesso di conoscenze tecniche sull'HACCP.

Può essere molto utile, inizialmente, che il gruppo di lavoro predisponga un programma per lo sviluppo del piano, indicando le attività da effettuare, le relative date, le responsabilità.

Imprese artigianali. Il gruppo di lavoro può essere costituito anche da un numero molto limitato di persone ; nelle piccole industrie, il gruppo potrà essere formato da tutti gli addetti, in quanto questi ultimi potrebbero ricoprire molteplici ruoli e responsabilità all'interno dell'azienda, utili quindi nella progettazione ed implementazione del piano

1.1.3 Fase preliminare 3: stabilire lo scopo del piano HACCP (Step 3)

L'obiettivo dell'HACCP è l'elaborazione di piani per la sicurezza alimentare che ricoprano tutti gli aspetti della produzione all'interno dell'impresa. Nella maggior parte dei casi, il metodo migliore consiste nel suddividere il lavoro in moduli che possano essere sviluppati progressivamente.

E' particolarmente importante accertare che non si creino lacune tra i controlli eseguiti nell'ambito dell'HACCP e i prerequisiti.

Il punto di partenza è costituito quindi da un'attenta valutazione dei prerequisiti già implementati in azienda; quando questi sono stati correttamente sviluppati ed implementati, il piano HACCP potrà essere dimensionato adeguatamente ed includerà le attività specifiche eventualmente non incluse nei prerequisiti.

all'interno dell'azienda.

- Il gruppo ha conoscenze adeguate in materia di HACCP

Le persone che entrano a far parte del gruppo dovrebbero possedere, ognuna per la parte di propria competenza, conoscenze adeguate relative: ai principi dell'HACCP, della tecnologia e della sicurezza alimentare, del processo produttivo e dei sistemi di gestione propri dell'azienda.

Fase preliminare 3: stabilire lo scopo del piano HACCP (Step 3)

- Sono stati predisposti programmi prerequisito adeguati

L'impresa alimentare deve predisporre specifici programmi prerequisito che si integrano con il piano HACCP. Tali prerequisiti consentono di gestire aspetti rilevanti legati alla sicurezza alimentare e di ridurre conseguentemente in sede di analisi dei pericoli il numero dei pericoli da gestire in HACCP.

- Il Piano HACCP ricomprende tutte le produzioni dello stabilimento

L'impresa alimentare deve predisporre un piano di autocontrollo che ricomprenda tutte le produzioni realizzate nell'impianto.

1.1.4 Fase preliminare 4: descrizione del prodotto; destinazione d'uso

Il passo successivo consiste nella descrizione del prodotto e delle modalità di distribuzione e consumo. L'allegato 4 fornisce uno schema base che può essere utilizzato per lo sviluppo di questa fase preliminare. Sia che si utilizzi questo modulo, sia che si ricorra ad un'altra modulistica, la descrizione del prodotto dovrebbe comunque contenere i seguenti elementi:

- denominazione del prodotto;
- composizione: materie prime, ingredienti, additivi, ecc.;
- struttura e caratteristiche chimico-fisiche (solido, liquido, gel, aw, ph, ecc.);
- criteri microbiologici o chimici ufficiali applicabili;
- profilo microbiologico e bromatologico;
- condizionamento ed imballaggio (condizionamento ermetico, sottovuoto, atmosfera protettiva; descrizione materiali);
- etichettatura comprensiva delle istruzioni d'uso;
- shelf-life - conservabilità (incluse le possibili alterazioni);
- modalità di conservazione, di immagazzinamento e di distribuzione;
- uso previsto (ulteriore lavorazione, vendita al consumatore finale, ecc.);
- destinazione del prodotto (mercato locale, esportazione, scambi intracomunitari, ecc.);
- modalità di utilizzo (per esempio: "da consumarsi previa cottura").

Ogni prodotto dovrebbe inizialmente essere preso in considerazione singolarmente, avendo però cura di effettuare raggruppamenti in base ad analogie di processo produttivo e di destinazione d'uso. La descrizione potrebbe quindi essere fatta per gruppi di prodotti.

E' importante anche valutare le conseguenze di un uso non corretto del prodotto, ad esempio di una manipolazione scorretta o una conservazione impropria, in termini di eventuale crescita inaccettabile di microrganismi patogeni.

Tutte queste informazioni saranno utilizzate per stabilire un "profilo di rischio" per il prodotto stesso ed aiuteranno nell'identificazione dei pericoli potenziali per la sicurezza dell'alimento.

La descrizione dell'uso previsto dovrà:

1. identificare i gruppi di consumatori ai quali è destinato il prodotto;

Fase preliminare 4: descrizione del prodotto; destinazione d'uso

- Sono stati elencati tutti i prodotti fabbricati

L'impresa alimentare deve elencare e descrivere tutti i prodotti fabbricati.

L'impresa alimentare deve evidenziare i prodotti o i gruppi di prodotti per i quali sviluppa i diversi diagrammi di flusso

Per gruppo di prodotti si intendono i prodotti che, per analogia di processo produttivo, presentano gli stessi pericoli, gli stessi limiti critici e utilizzano gli stessi fattori di conservazione e hanno medesima destinazione d'uso.

- Sono disponibili le **descrizioni dei prodotti** e delle loro destinazioni d'uso

Deve essere presente la descrizione dei prodotti fabbricati (composizione, tipo di trattamento cui sono stati sottoposti).

Devono essere indicate le modalità di conservazione e d'uso (es: da conservare a $T < +7$, da consumare previa cottura) e l'eventuale destinazione del prodotto a categorie a rischio (es: ai celiaci, agli immunodepressi).

- Le descrizioni dei prodotti sono complete

Le descrizioni comprendono:

- denominazione del prodotto;
- composizione: materie prime, ingredienti, additivi, ecc.;
- struttura e caratteristiche chimico-fisiche (solido, liquido, gel, aw, ph, ecc.);
- criteri microbiologici o chimici ufficiali applicabili;
- profilo microbiologico e bromatologico;
- condizionamento ed imballaggio (condizionamento ermetico, sottovuoto, atmosfera protettiva; descrizione materiali);
- etichettatura comprensiva delle istruzioni d'uso;
- shelf-life - conservabilità (incluse le possibili alterazioni);
- modalità di conservazione, di immagazzinamento e di distribuzione;

2. accertare la presenza di eventuali popolazioni "sensibili";
3. stabilire la non idoneità del prodotto verso le popolazioni sensibili e segnalare la circostanza in etichetta.

La massima attenzione dovrà essere riservata per le specifiche esigenze di sicurezza alimentare richieste da particolari categorie di consumatori, quali le persone immunocompresse, i bambini, gli anziani, le donne in stato interessante, ecc.

1.1.5 Fase preliminare 5: definizione del diagramma di flusso e verifica sul posto

Il diagramma di flusso è la rappresentazione schematica delle principali tappe del processo di fabbricazione, dalla ricezione delle materie prime alla spedizione del prodotto, che fornisce le basi per la successiva analisi dei pericoli.

Esso deve essere il più possibile dettagliato e completo e comprende il flusso di eventuali prodotti destinati alla rilavorazione. I CCP che verranno successivamente identificati andranno riportati anche sul diagramma di flusso.

Nel diagramma di flusso andranno inclusi materie prime, additivi, ingredienti, materiali destinati ad entrare in contatto con l'alimento.

Nel caso in cui uno o più di questi elementi siano già stati ricompresi nei prerequisiti, dovrà esserne fatta menzione nel piano HACCP. Per ogni fase dovrebbero essere indicati i locali, i tempi previsti, i parametri di processo previsti, le attrezzature utilizzate.

Qualora, in fase di studio del piano, venga utilizzato un diagramma di flusso generico, è importante verificare le differenze esistenti rispetto al processo produttivo della propria azienda, apportando le necessarie modifiche. I diagrammi di flusso generici costituiscono quindi una traccia, che va verificata sul posto per ottenere un diagramma aderente alla realtà produttiva aziendale.

La verifica sul posto

E' importante che nel diagramma di flusso siano descritte accuratamente le varie operazioni così come avvengono nella realtà. La verifica va effettuata secondo le seguenti modalità:

- uso previsto (ulteriore lavorazione, vendita al consumatore finale, ecc.);
- destinazione del prodotto (mercato locale, esportazione, scambi intracomunitari, ecc.);
- modalità di utilizzo (per esempio: "da consumarsi previa cottura").
- Identificazione dei gruppi di consumatori ai quali è destinato il prodotto, con particolare riferimento ad eventuali popolazioni "sensibili"

Fase preliminare 5: definizione del diagramma di flusso e verifica sul posto

- Sono disponibili i diagrammi di flusso delle produzioni interessate
L'impresa alimentare deve predisporre una rappresentazione schematica delle fasi diverse fasi del processo di produzione, rilevanti dal punto di vista igienico sanitario, che fornisca la base per la successiva analisi dei pericoli.
Si tratta della rappresentazione schematica delle principali tappe del processo di produzione che fornisce la base per la successiva analisi dei pericoli.
Ogni diagramma di flusso deve comprendere tutti i passaggi, dalla ricezione della materia prima alla spedizione del prodotto (e il trasporto se effettuato dall'impresa stessa).
Per ogni singola fase devono essere indicati: i locali, i tempi, i parametri di processo (temperature, ecc..) le attrezzature utilizzate.
Nel diagramma di flusso è bene siano evidenziati i CCP individuati
- I diagrammi corrispondono alla realtà aziendale
Si deve avere evidenza che il diagramma di flusso predisposto corrisponda alla realtà produttiva aziendale.
Il diagramma di flusso deve essere verificato sul posto per valutare se le varie tappe (operazioni) corrispondono effettivamente alla realtà produttiva aziendale

- discussione con gli operatori che sono impegnati lungo la linea produttiva, per accertare che le fasi siano correttamente descritte;
 - verifica sul posto, da effettuarsi durante le lavorazioni, controllando che ciò che è scritto nel diagramma di flusso corrisponda a realtà.
- Al termine di questa verifica, dovranno essere apportate le correzioni che si siano rese eventualmente necessarie.

1.1.6 Fase preliminare 6: predisposizione e conferma delle istruzioni di lavoro

Per ogni fase lavorativa, dovrebbero essere predisposte specifiche istruzioni scritte da fornire al personale. Queste ultime corrispondono in pratica ad una descrizione del lavoro così come deve essere effettuato in ogni singola fase del diagramma di flusso. La conferma di queste istruzioni operative scritte va effettuata con l'osservazione diretta e con una discussione che coinvolga il personale tenuto a rispettare il mansionario. Con questa fase preliminare si definiscono in pratica le cosiddette GMP.

2 I PRINCIPI HACCP

2.1.1 Principio 1: condurre un'analisi dei pericoli

Il primo principio dell'HACCP consiste nel condurre un'analisi dei pericoli per la sicurezza dell'alimento, per stabilire quelli che possono ragionevolmente verificarsi e identificare le misure che possono essere applicate per la loro gestione. Lo sviluppo dell'analisi dei pericoli è un passo essenziale nella predisposizione del piano HACCP, ma è anche una fase molto difficile da attuare senza il coinvolgimento di figure professionali in possesso di adeguate conoscenze.

Si ritiene che qualsiasi pericolo che, in base ai dati della letteratura o all'esperienza dello stabilimento, si sia presentato precedentemente nello stesso tipo di prodotto, debba essere preso in considerazione. Il fatto che un pericolo abbia in teoria la probabilità di presentarsi, non significa automaticamente che lo stesso debba venire gestito a livello di un CCP.

La ditta deve però giustificare per quali ragioni nel proprio stabilimento quel pericolo, preso in considerazione in base ai dati della letteratura, non

Fase preliminare 6: predisposizione e conferma delle istruzioni di lavoro

- Sono presenti istruzioni di lavoro scritte per il personale

Le imprese alimentari strutturate (articolate e complesse, nelle quali le diverse attività non sono svolte o sovrintese direttamente dall'OSA) presso le quali il personale svolge mansioni specifiche e rilevanti dal punto di vista igienico sanitario (ad es.: preparazione impasto, preparazione salamoie, cottura, porzionatura, affettatura ecc..) non gestite mediante programmi prerequisito generali devono fornire evidenza di istruzioni di lavoro fornite al personale in relazione alle diverse mansioni esercitate, riportanti la descrizione delle attività da svolgere e le modalità di esecuzione delle medesime, soprattutto quelle rilevanti ai fini igienico sanitari.

I PRINCIPI HACCP

6.13.1.3 Principio 1: condurre un'analisi dei pericoli

- E' stata condotta l'analisi dei pericoli

L'impresa alimentare ha preso in considerazione qualsiasi pericolo che, in base ai dati della letteratura o all'esperienza dello stabilimento, si sia presentato precedentemente nello stesso prodotto.

Un pericolo può essere causato da :

- *contaminazione (o ricontaminazione), ad un livello inammissibile, di tipo biologico, chimico o fisico, delle materie prime, dei prodotti intermedi o dei prodotti finiti,*
- *sopravvivenza o moltiplicazione in proporzioni inammissibili di microrganismi patogeni,*
- *produzione o persistenza, a livelli inaccettabili, di tossine o di*

ha la ragionevole probabilità di verificarsi.

La documentazione utilizzata nello sviluppo dell'analisi dei pericoli (legislazione di riferimento, studi scientifici, studi sviluppati all'interno dell'azienda, informazioni storiche) deve essere conservata a supporto/giustificazione delle scelte attuate.

Un pericolo può essere dato da:

- contaminazione (o ricontaminazione), ad un livello inammissibile, di tipo biologico, chimico o fisico, delle materie prime, dei prodotti intermedi o dei prodotti finiti;
- sopravvivenza o moltiplicazione in proporzioni inammissibili di microrganismi patogeni e comparsa, in proporzioni inammissibili, di corpi chimici nei prodotti intermedi, nei prodotti finiti, nella catena di produzione o nell'ambiente circostante;
- produzione o persistenza, a livelli inaccettabili, di tossine o di altre sostanze indesiderate provenienti da metabolismo microbico.

Il gruppo di lavoro dovrebbe analizzare quali pericoli potrebbero insorgere in ciascuna fase del processo produttivo, utilizzando il diagramma di flusso e la descrizione del prodotto precedentemente predisposti. Le domande che possono essere utili in questa fase, per ottenere un risultato il più possibile completo, sono riportate in allegato 5.

Una delle principali difficoltà consiste nello stabilire quali pericoli possono ragionevolmente verificarsi e per i quali è necessario adottare misure preventive. La legislazione statunitense li indica, ad esempio, come quelli per i quali un'impresa prudente metterebbe in atto procedure di controllo/gestione perché si sono storicamente verificati o perché esiste la ragionevole possibilità che possano verificarsi in assenza di tali procedure.

In realtà, l'analisi dei pericoli è costituita da tre momenti distinti:

- a. elencare tutti i potenziali pericoli biologici, chimici o fisici che potrebbero prevedibilmente insorgere in ciascuna fase;
- b. determinarne la significatività
- c. elencare le misure preventive per controllare/gestire i rischi identificati.

a. Elencare tutti i potenziali pericoli biologici, chimici o fisici

I pericoli sono normalmente raggruppati in tre categorie: biologici, chimici, fisici. Di norma, i pericoli devono essere definiti in modo specifico (es. *Clostridium botulinum*, *Listeria monocytogenes*); in qualche caso i pericoli possono essere raggruppati, quando la fonte di contaminazione, piuttosto che le modalità per la loro gestione, siano sovrapponibili (ad es. batteri

- *altre sostanze provenienti dal metabolismo microbico comparsa, in proporzioni inammissibili, di corpi chimici nei prodotti intermedi e nei prodotti finiti.*

- *Sono stati elencati tutti i potenziali pericoli biologici, chimici e fisici prevedibili*

Si intendono per pericoli che possono ragionevolmente verificarsi quelli per i quali un'impresa prudente metterebbe in atto procedure di controllo/gestione perché si sono storicamente verificati o perché esiste la ragionevole possibilità che possano verificarsi in assenza di tali procedure.

Debbono essere elencati e considerati tutti i potenziali pericoli biologici, chimici o fisici che potrebbero prevedibilmente insorgere in ciascuna fase (comprese le soste). Quanto sopra utilizzando il diagramma di flusso precedentemente predisposto.

*Quando viene identificato un pericolo potenziale occorre sempre specificare se è di tipo biologico (B: *Listeria Monocytogenes*), chimico (C: nitriti, nitrati) o fisico (F: metallo, vetro).*

associati alla contaminazione fecale, batteri tremolabili).

Quando si identifica un pericolo potenziale la sua identificazione deve essere specifica (es. (B)=salmonella (C)=grasso/olio e (P)=metallo, plastica ecc.).

Pericoli biologici

Sono rappresentati da organismi viventi che possono rendere l'alimento non sicuro; possono essere batteri, parassiti, virus. I pericoli biologici sono frequentemente associati alla materia prima dalla quale l'alimento è ottenuto, per le carni ad esempio gli animali stessi, ma possono essere anche introdotti durante la lavorazione, dall'ambiente nel quale l'alimento è lavorato, dagli addetti alle lavorazioni, da altri ingredienti, dal processo stesso.

Pericoli chimici

Possono derivare da un componente naturale dell'alimento o da sostanze che lo contaminano, in modo internazionale o meno, durante le varie fasi della vita del prodotto. Nel caso di animali d'allevamento, vanno presi ad esempio in considerazione i componenti delle razioni alimentari, l'acqua di abbeverata, medicinali e sostanze vietate, pesticidi. Essi possono causare malattie alimentari acute oppure danni di tipo cronico. Tra i pericoli chimici vanno inclusi anche gli allergeni di origine alimentare, nonché le sostanze chimiche utilizzate nell'industria di lavorazione, quali lubrificanti, detergenti, disinfettanti.

Pericolo fisico

E' un elemento fisico dell'alimento che non rientra nella sua normale composizione e che può causare malattia o lesioni alla persona che lo consuma. I più comuni pericoli fisici sono materiali estranei quali pezzi di vetro, di metallo, di plastica, ecc., che si possono ritrovare nell'alimento per una non corretta gestione del processo produttivo o per difetti delle attrezzature.

Numerose condizioni possono causare o favorire la presenza di materiali estranei nell'alimento, quali ad esempio:

- materie prime contaminate;
- attrezzature ed utensili inadeguati od in cattive condizioni di manutenzione;
- materiali di confezionamento inadeguati;
- scarsa attenzione da parte degli addetti con ruolo di responsabilità.

I pericoli debbono essere definiti in modo specifico (es: Clostridium Botulinum); in qualche caso possono essere raggruppati (es: batteri associati alla contaminazione fecale).

b. Determinare se i pericoli potenziali sono significativi

Dopo aver identificato i pericoli è necessario definire se siano significativi; con tale termine si deve intendere (NACMCF 1992) “un rischio di tale natura che la sua prevenzione, eliminazione, riduzione o controllo ad un livello accettabile sia essenziale per la produzione di un alimento sano”.

La significatività viene determinata in base alla valutazione del rischio (risk) e della gravità (severity); quest'ultima, a differenza del risk, non dipende dal processo né dal personale, ma dalle caratteristiche intrinseche dell'agente determinante il pericolo.

La valutazione è normalmente basata su una combinazione di esperienza, dati epidemiologici e dati provenienti dalla letteratura scientifica. I rischi che risultano non significativi o poco probabili non devono essere presi in considerazione nel piano HACCP.

E' importante motivare adeguatamente la decisione rispetto alla valutazione di un eventuale rischio.

c. Elencare le misure preventive per controllare/gestire i rischi identificati

Il passo successivo consiste nell'identificare le misure preventive che potrebbero essere utilizzate per gestire/controllare il pericolo.

Per gestire un pericolo può essere necessario ricorrere a più di una misura preventiva, così come una stessa misura preventiva può intervenire su più pericoli.

E' importante chiarire che, sebbene possano essere predisposti elenchi di pericoli per ogni tipo di processo, l'analisi dei pericoli deve comunque essere condotta per ogni singolo stabilimento e linea produttiva; essa deve inoltre essere aggiornata ogniqualvolta vengano introdotte modifiche del processo.

Per lo sviluppo dell'analisi dei pericoli può essere utilizzato il modulo riportato in allegato 6.

Nel modello proposto si evidenzia, in un'apposita colonna, l'opportunità di descrivere le misure che possono essere adottate, nell'ambito dei prerequisiti, per gestire il pericolo stesso, prima di stabilire se un pericolo “possa ragionevolmente verificarsi”.

- E' stata adeguatamente definita la significatività dei pericoli potenziali in base alla valutazione del rischio ed alla gravità di ciascun pericolo

Queste informazioni possono essere desunte anche dalla bibliografia o dai manuali di corretta prassi eventualmente adottati.

La gravità del pericolo (severity) dipende esclusivamente dalle caratteristiche intrinseche dell'agente che ha determinato lo specifico pericolo e dalle sue ripercussioni sulla salute.

Il rischio (risk) dipende invece dalla probabilità di occorrenza del pericolo; questo anche in relazione allo specifico processo produttivo aziendale e al personale in causa.

E' pertanto importante verificare che sia stata motivata adeguatamente la decisione presa in merito alla significatività dei singoli pericoli.

- E' stata adeguatamente eseguita la valutazione dell'efficacia dei prerequisiti implementati (SOP, SSOP) nei confronti dei pericoli significativi

E' risaputo che in un piano HACCP dovrebbero essere identificati, se possibile, pochi CCP, perché diversamente il piano diventa ingestibile.

E' pertanto opportuno descrivere le misure che sono state adottate, nell'ambito dei prerequisiti, per gestire il pericolo individuato, prima di stabilire se il pericolo medesimo “possa ragionevolmente verificarsi”.

E' ovvio che tali prerequisiti possono essere considerati solamente se:

- sono stati predisposti prima dello sviluppo del piano HACCP,
- la documentazione e le registrazioni relative a tali prerequisiti sono in grado di giustificare la decisione presa.

Se una SOP od una SSOP vengono utilizzate per sostenere che un pericolo non ha la ragionevole possibilità di presentarsi durante una fase del processo (HACCP-analisi dei pericoli), la documentazione e le relative registrazioni devono essere disponibili per l'autorità di controllo

Secondo i principi HACCP, ogni volta che si stabilisce che un pericolo può ragionevolmente verificarsi, è necessario stabilire misure per prevenire, eliminare o ridurre ad un livello accettabile il pericolo stesso e quindi definire uno o più CCP.

Il punto essenziale pare quindi fornire una risposta corretta alla domanda: "il pericolo può ragionevolmente verificarsi?". A prima vista, la risposta potrebbe essere "sì" per molti pericoli, il che condurrebbe ad una proliferazione di CCP con conseguente ingestibilità del processo. E' risaputo che in piano HACCP dovrebbero essere identificati, se possibile, pochi CCP, diversamente il piano è destinato a fallire. Il problema pare in questo caso quello di considerare se un pericolo può ragionevolmente verificarsi dopo che sono stati correttamente implementati i prerequisiti, che possono aiutare in molti casi a prevenire pericoli anche significativi. Per molti dei pericoli potenziali identificati possono essere infatti applicate misure preventive nell'ambito dei prerequisiti in modo da ridurre significativamente il numero dei CCP (cfr Principio n.2).

Appare chiaro che:

- L'adozione dei prerequisiti deve precedere lo sviluppo di un piano HACCP;
- In fase di analisi dei pericoli, molti di questi potranno essere "gestiti" attraverso i programmi prerequisiti; semplificando enormemente l'identificazione dei CCP.

Le misure preventive adottate nell'ambito dei prerequisiti non vanno confuse con le "misure per prevenire, eliminare o ridurre ad un livello accettabile il pericolo", descrizione che comporta la definizione di un CCP.

2.1.2 Principio 2: identificazione dei critical control points (CCP)

Dopo aver identificato i pericoli biologici, chimici e fisici che possono ragionevolmente verificarsi, dopo aver individuato, per ognuno di questi pericoli, le misure preventive per la loro gestione, è necessario procedere all'identificazione dei CCP: punti, fasi o procedure in corrispondenza delle quali il controllo può essere applicato per prevenire, eliminare o ridurre a livelli accettabili un pericolo per la sicurezza alimentare.

Sono necessarie alcune precisazioni:

- il CCP non è necessariamente un punto in cui c'è una elevata probabilità di incorrere in un pericolo;

al fine di determinare se le stesse sono in grado di giustificare tale decisione.

6.13.1.4 Principio 2: identificazione dei critical control points (CCP)

- Sono stati **identificati i Punti di Controllo Critici** nella fase o nelle fasi in cui il controllo stesso si rivela essenziale per prevenire o eliminare un pericolo o ridurlo a livelli accettabili

Per Punto di Controllo Critico si intende la fase in corrispondenza della quale il controllo è essenziale per prevenire, eliminare o ridurre a livelli accettabili un pericolo legato alla sicurezza degli alimenti.

In base della letteratura internazionale vengono comunemente riconosciuti come CCP:

- *il raffreddamento a temperature che minimizzino la crescita*

- critico non vuol dire pericoloso, ma decisivo, determinante ai fini della prevenzione di pericoli relativi agli aspetti igienici;
- i CCP non sono i punti in cui vengono effettuate le analisi; le analisi non sono un modo per tenere sotto controllo la sicurezza di un alimento, ma un elemento di verifica dell'efficacia del piano HACCP;
- il controllo consiste nella gestione del punto, fase o procedura e non è una misurazione di tipo analitico;
- per alcuni pericoli possono essere identificati più CCP, e un CCP può controllare più pericoli.

In base ai lavori già pubblicati a livello internazionale ed in base all'esperienza maturata negli anni negli stabilimenti dove l'HACCP è stato da tempo implementato, alcuni punti sono stati comunemente riconosciuti nei vari processi produttivi, come ad esempio:

- il raffreddamento a temperature che minimizzino la crescita microbica;
- la cottura a temperature specifiche e per tempi specifici, al fine di ottenere la distruzione dei microrganismi patogeni;
- la formulazione del prodotto, che includa ad esempio l'aggiustamento del pH.

In ogni caso, anche a parità di processo, stabilimenti diversi potranno identificare differenti CCP.

Per identificare i CCP, a ciascuna fase del processo può essere applicato l'albero delle decisioni oppure un metodo alternativo, come quello descritto in allegato 6.

2.1.3 Principio 3: fissazione dei limiti critici

Per ogni misura preventiva adottata in corrispondenza di ogni CCP identificato deve essere stabilito un limite critico, valore che separa l'accettabilità dall'inaccettabilità, che rappresenta quindi il confine entro il quale il CCP deve restare per essere considerato sotto controllo.

I limiti critici devono essere chiaramente definiti, misurabili, esatti e specifici. Non è accettabile quindi la definizione di un range come limite critico.

I parametri più spesso utilizzati sono quelli chimico-fisici: tempo, pH, concentrazione salina, temperatura, dimensioni fisiche, umidità Aw, acidità titolabile, concentrazione di soluti ecc.

I limiti critici vengono stabiliti sotto la responsabilità dello stabilimento e

- microbica,
- la cottura a temperature specifiche e per tempi specifici, al fine di ottenere la distruzione dei microrganismi patogeni,
- la formulazione del prodotto, che includa ad esempio l'aggiustamento del pH.

- Viene data evidenza della metodologia utilizzata per la individuazione dei CCP

Deve essere disponibile evidenza della metodologia utilizzata per l'individuazione dei CCP (albero delle decisioni, altro...)

6.13.1.5 Principio 3: fissazione dei limiti critici

- Sono stati stabiliti, in corrispondenza dei CCP, i limiti critici

Per ogni CCP individuato deve essere stabilito il limite critico cioè il valore che separa l'accettabilità dall'inaccettabilità. Rappresenta quindi il confine entro il quale il CCP deve restare per essere considerato sotto controllo.

Devono pertanto essere definiti con un solo valore; non è accettabile la definizione di un range di valori come limite critico.

- I limiti critici sono appropriati, misurabili, pertinenti

I limiti critici possono derivare da: legislazione, manuali di riferimento

possono essere ricavati da: legislazione, linee guida, letteratura, studi sperimentali, pareri di esperti. Quando un limite critico è imposto dalla legislazione (ad es. la temperatura di refrigerazione) questo deve comunque essere rispettato e il piano non può indicare un limite meno restrittivo. E' importante che tutta la documentazione relativa alla fissazione dei limiti critici sia mantenuta presso lo stabilimento. Oltre ai limiti critici, possono essere fissati dei "livelli di attenzione" più restrittivi, che segnalano la tendenza alla perdita di controllo; questi devono essere chiaramente indicati come tali.

Il limite critico non dovrebbe comunque essere confuso con eventuali limiti operativi stabiliti per ragioni diverse da quelle sanitarie.

2.1.4 Principio 4: definizione delle procedure di monitoraggio

Per ogni punto di controllo critico è definito un sistema di monitoraggio.

Il monitoraggio consiste in una sequenza programmata di osservazioni o misure di un parametro di controllo al fine di garantire il rispetto del limite critico a livello di un CCP e quindi il controllo dello stesso. Il monitoraggio è effettuato da un addetto o per mezzo di sistemi automatici, in corrispondenza di un CCP e dà luogo a registrazioni che possono essere utilizzate in futuro dall'impresa.

Per ogni monitoraggio prestabilito devono essere definiti i seguenti elementi.

Quando:

deve essere stabilita la frequenza (continua o con periodicità definita) del monitoraggio, che dipende dal CCP e dal processo; in alcuni casi, il monitoraggio continuo è fattibile (es. registrazione della temperatura delle celle), in altri casi è necessario che il gruppo di lavoro stabilisca una frequenza tale da garantire che il CCP sia sotto controllo. Quando vengano stabilite modalità di monitoraggio discontinuo,, è importante che la frequenza venga definita tenendo conto dei tempi, delle caratteristiche del processo e delle quantità di prodotto trattato in un certo tempo. L'obiettivo è prevenire, nel caso in cui la sorveglianza dei CCP

riconosciuti, linee guida specifiche, letteratura scientifica, programmi di microbiologia predittiva, disciplinari di produzione, da studi sperimentali condotti presso strutture e secondo protocolli di indagine scientificamente provati e/o da pareri di esperti (ad esempio istituti universitari, stazione sperimentale conserve, IZS, Arpa, laboratori privati accreditati ecc.)

Debbono essere chiaramente definiti, misurabili, esatti e specifici; debbono essere espressi in forma di adeguato/non adeguato o mediante valori numerici.

- *I limiti critici soddisfano i parametri di legge se questi ultimi sono esistenti.*

I limiti critici imposti dalla legislazione devono sempre essere rispettati.

6.13.1.6 Principio 4: definizione delle procedure di monitoraggio

- *Sono state stabilite nei CCP procedure di monitoraggio adeguate*

Per monitoraggio si intende la sequenza programmata di osservazioni o misurazioni di un parametro di controllo necessaria per garantire che un CCP sia tenuto sotto controllo.

- *Tali procedure stabiliscono una frequenza adeguata del monitoraggio*
Il monitoraggio dei CCP, laddove è possibile, deve essere eseguito in continuo (on line).
Laddove questo non è possibile è necessario che sia stabilita una frequenza periodica tale da garantire che il CCP sia comunque sotto controllo.
Nel caso vengano adottate modalità discontinue di monitoraggio, occorre valutare se la frequenza del monitoraggio è adeguata in relazione ai tempi ed alle caratteristiche del processo per consentire che l'azione correttiva possa essere adottata su tutta la produzione

dimostrasse il mancato rispetto dei limiti critici, la distribuzione al consumatore di un prodotto non sicuro, ed al contempo evitare che una quota eccessiva di prodotto debba essere coinvolta in una azione correttiva (vedi il quinto principio HACCP), con costi talvolta molto alti per l'azienda.

Come:

devono essere stabilite le modalità di conduzione del monitoraggio (osservazione visiva, misurazione di tempo/temperatura). Il monitoraggio si effettua a processo in corso e presuppone rapidità di risposta per consentire l'applicazione di azioni correttive tempestive. Il monitoraggio può consistere in:

- esame visivo
- misure chimico-fisiche: temperatura, pH, aw.

Chi:

devono essere definite le responsabilità. La persona incaricata di effettuare il monitoraggio deve:

- essere adeguatamente formata sulle tecniche del monitoraggio;
- capire pienamente scopo ed importanza del monitoraggio;
- avere accesso agli strumenti di monitoraggio;
- avere la possibilità di monitorare e registrare i risultati;
- riportare accuratamente l'attività di monitoraggio;
- avere la possibilità di adottare azioni correttive in caso di superamento dei limiti critici.

effettuata tra l'ultimo controllo favorevole e quello non conforme.

- Tali procedure definiscono adeguate modalità di conduzione del monitoraggio

La procedura deve stabilire le modalità con le quali il monitoraggio viene eseguito (osservazione, misurazioni della temperatura, del pH, dell'Aw).

Poiché il monitoraggio viene eseguito in corso di lavorazione tali modalità devono consentire una rapida esecuzione delle osservazioni o delle misurazioni.

- Tali procedure definiscono una adeguata registrazione del monitoraggio

La procedura deve prevedere che sulle schede del monitoraggio sia riportata l'ora, la data e la firma del responsabile individuato (la firma comporta una precisa assunzione di responsabilità da parte di chi esegue il controllo).

Nel caso di misurazioni, deve prevedere che siano trascritti i valori numerici riscontrati.

Nel caso di osservazioni, che le stesse siano espresse in forma di adeguato/non adeguato; non sono accettati giudizi intermedi che potrebbero sottendere non conformità.

- Tali procedure individuano il responsabile del monitoraggio del /ei CCP

Si tratta dell'operatore che, con cadenza predefinita, esegue il monitoraggio sul CCP (es: colui che controlla e documenta il raggiungimento del limite critico del CCP cottura).

Il responsabile deve essere indicato come nominativo e/o come posizione ricoperta in azienda.

Tale persona deve essere adeguatamente formata ed avere il tempo e la possibilità di monitorare e registrare i risultati. Deve inoltre avere la possibilità di adottare azioni correttive in caso di avvenuto superamento dei limiti critici.

Per la descrizione dettagliata delle procedure di monitoraggio potrà essere utilizzato il modulo allegato 7.

Gli esiti dell'attività di monitoraggio condotta in corrispondenza dei CCP debbono essere registrati su di un apposito documento nello stesso momento in cui viene effettuata la rilevazione. Nel documento debbono figurare l'indicazione del CCP al quale riferisce l'attività di monitoraggio, la data e l'ora, l'esito del monitoraggio con l'indicazione del valore rilevato, che va comunque indicato anche nei casi in cui rientri nei limiti di accettabilità, se del caso seguito da una specifica circa la non conformità rilevata, e la firma o la sigla di chi ha eseguito la rilevazione.

Quando il limite critico indica valori esatti, ad esempio una temperatura che deve essere raggiunta, l'addetto al monitoraggio deve annotare il valore e non termini generici come "sì/no".

Tre sono le principali finalità del monitoraggio:

- segnalare quando si verifica un problema in corrispondenza di un CCP, per una perdita di controllo del processo, in modo da poter adottare in tempo le previste azioni correttive;
- identificare l'eventuale tendenza verso la perdita di controllo, in modo da poter intervenire prima che si verifichi un superamento dei limiti critici;
- fornire la documentazione del fatto che l'azienda implementa il piano HACCP secondo quanto prestabilito.

Nel caso in cui in corrispondenza di un CCP i risultati del monitoraggio forniscano costantemente risultati favorevoli, è possibile ridurre la frequenza del monitoraggio, riallocando le risorse ove l'azienda lo ritenga più opportuno, ad esempio in corrispondenza di altri CCP.

Resta inteso che comunque la frequenza deve essere tale da garantire il controllo di processo.

- Il personale che effettua il monitoraggio in corrispondenza del CCP è adeguatamente formato;

Occorre inoltre verificare, sul posto, se il responsabile conduce correttamente le operazioni di monitoraggio, se le misurazioni eseguite corrispondono ai valori riscontrati con gli strumenti propri dell'autorità competente, se gli esiti delle osservazioni riportate sulle schede di monitoraggio sono pertinenti.

Le registrazioni relative al monitoraggio dei CCP vengono correttamente compilate:

Tali registrazioni debbono riportare::

- *l'indicazione del CCP al quale si riferisce l'attività di monitoraggio*
- *la data*
- *l'ora di rilevazione*
- *l'esito del monitoraggio con l'indicazione del valore rilevato*
- *se del caso seguito da una specifica circa la non conformità rilevata*
- *la firma o la sigla di chi ha eseguito la rilevazione*
- *eventualmente anche la firma o la sigla di chi ha eseguito la verifica*
- *il lotto di produzione a cui si riferisce il monitoraggio*

- Le registrazioni relative al monitoraggio dei CCP vengono correttamente aggiornate ed archiviate

Tutte le registrazioni relative al monitoraggio devono essere convenientemente raccolte, aggiornate ed archiviate. Tali registrazioni devono essere rese disponibili al veterinario ufficiale

Occorre valutare se la documentazione è immediatamente disponibile, se ci sono difficoltà nel reperimento, se il personale indicato come responsabile mostra di saper reperire le registrazioni

- Le procedure di monitoraggio sono correttamente applicate
L'evidenza che le procedure di monitoraggio sono applicate nei modi, nei tempi e con le frequenze previsti in procedura deriva dall'esame

2.1.5 Principio 5: definizione delle azioni correttive

Per ogni CCP devono essere definite azioni correttive specifiche, da applicare quando si verifica il mancato rispetto del limite critico. Per la definizione delle azioni correttive e relativa documentazione è stato predisposto l'allegato 8.

L'azione correttiva può essere definita come l'attività da intraprendere quando i rilievi del monitoraggio dei CCP indicano una perdita di controllo del processo. Essa dovrebbe intervenire anche quando si manifesti la tendenza verso la perdita di controllo di un CCP, in modo da riportare il processo sotto controllo prima che la deviazione provochi un rischio potenziale per la sicurezza dell'alimento.

Le azioni correttive devono essere definite in modo da soddisfare i seguenti requisiti:

- identificare ed eliminare la causa della deviazione;
- riportare il CCP sotto controllo;
- prevedere apposite misure per prevenire il ripetersi del problema;
- evitare che prodotti pericolosi per la salute o comunque alterati

delle relative registrazioni.

- Gli esiti del monitoraggio dei limiti critici indicano una gestione adeguata dei pericoli
Occorre revisionare le registrazioni del monitoraggio dei CCP per verificare se si sono verificate deviazioni dei limiti critici, se si sono ripetute nel tempo, se sono state adottate le azioni correttive
- Nel corso del monitoraggio sono state rilevate **non conformità**
È un indicatore dell'efficacia del piano; l'assenza totale di non conformità indica che il piano non è applicato o è inefficace.
- Le **registrazioni relative alle non conformità** rilevate sono correttamente aggiornate ed archiviate
Le registrazioni relative alle non conformità rilevate devono essere raccolte, aggiornate ed archiviate e devono essere rese disponibili al veterinario ufficiale.

6.13.1.7 Principio 5: definizione delle azioni correttive

Per ogni CCP individuato sono state previste specifiche azioni correttive

Per ogni CCP individuato nel diagramma di flusso devono essere stabilite le specifiche azioni da intraprendere in caso di deviazione dei limiti critici.

- Sono state stabilite le **azioni correttive** da intraprendere nel caso in cui il monitoraggio indichi che un punto di controllo critico non è sotto controllo

Le azioni correttive debbono essere stabilite in anticipo, al momento della predisposizione del piano Haccp.

Debbono in primo luogo impedire che i prodotti ottenuti nel periodo in cui il processo è stato fuori controllo possano raggiungere il consumatore, debbono quindi consentire di eliminare la causa della deviazione per riportare il CCP sotto controllo ed infine evitare il ripetersi del problema.

Devono includere: la persona responsabile dell'attuazione, i mezzi da

ottenuti nel periodo in cui il processo è stato fuori controllo possano raggiungere il consumatore.

Nella definizione delle azioni correttive è necessario specificare:

- persona responsabile per l'attuazione;
- mezzi da impiegare ed operazioni da eseguire;
- disposizioni da adottare nei confronti del prodotto ottenuto;
- modalità di registrazione dei provvedimenti adottati.

La registrazione dell'azione correttiva adottata (vedi allegato9) deve comprendere:

- descrizione della non conformità rilevata;
- responsabile dell'applicazione dell'azione correttiva;
- descrizione di modalità e mezzi intrapresi per l'azione correttiva;
- misure adottate sui prodotti fabbricati durante la deviazione.

Le azioni correttive possono essere rappresentate da:

- eventuale riduzione o sospensione dell'attività;
- individuazione e fermo dei prodotti contaminati o sospetti di contaminazione chimica fisica o microbiologica;
- trattamenti di bonifica dei prodotti contaminati o sospetti di contaminazione;
- sospensione della commercializzazione e ritiro dal mercato di prodotti non conformi;
- distruzione o destinazione ad uso non alimentare dei prodotti contaminati o sospetti.

La rivelazione di non conformità rappresenta per l'azienda un campanello d'allarme, al quale deve far seguito un'attenta indagine sulle cause che ne hanno determinato l'insorgenza per la definizione di azioni preventive atte ad impedirne, per quanto possibile, la ricomparsa che possono consistere ad esempio in:

- sospensione dall'impiego di materie prime non conformi;
- interventi di pulizia e disinfezione straordinari;
- interventi di manutenzione straordinaria;
- eventuale riduzione dell'attività.

impiegare e le operazioni da eseguire, le disposizioni da adottare nei confronti del prodotto ottenuto (trattamento della non conformità) e del processo (azioni correttive immediate per riportare sotto controllo il processo e ulteriori azioni correttive per evitare che l'inconveniente si ripeta).

- È stato stabilito il trattamento delle non conformità sul prodotto
*Il trattamento delle non conformità deve riguardare i prodotti ottenuti quando il CCP non era sotto controllo.
Il trattamento delle non conformità può prevedere che il prodotto venga riprocessato (es: sottoposto a pastorizzazione ulteriore nel caso non sia stato raggiunto il limite critico del CCP cottura) o inviato ad usi diversi dal consumo alimentare umano.*
- Sono state stabilite le azioni correttive sul processo
L'azione correttiva sul processo è tesa a ripristinare la condizione originaria (la riparazione dell'impianto malfunzionante) ma può anche prevedere l'adozione di sistemi o attrezzature più efficaci .
- I trattamenti delle non conformità e le azioni correttive individuate sono adeguate
*Occorre valutare l'adeguatezza delle azioni correttive riportate sulla procedura rispetto alle non conformità. Se sono previste sia il trattamento delle non conformità sul prodotto che le azioni correttive sul processo.
Se a fronte di non conformità di particolare rilevanza è prevista l'adozione di interventi nei confronti della produzione. Se le non conformità sono effettivamente compatibili con la prosecuzione dell'attività lavorativa.*
- Le registrazioni delle azioni correttive adottate riportano:
 - *la descrizione della non conformità rilevata,*
 - *il responsabile dell'applicazione dell'azione correttiva,*
 - *la descrizione delle modalità e dei provvedimenti intrapresi per l'attuazione dell'azione correttiva,*
 - *le misure adottate nei confronti dei prodotti fabbricati durante la deviazione del CCP (nel tempo in cui il CCP non era sotto controllo).*



2.1.6 Principio 6: definizione delle procedure di verifica

E' necessario definire apposite procedure per accertare che il piano HACCP stia lavorando in modo efficace, stabilendo anche la frequenza con la quale queste procedure devono essere applicate.

La verifica è una valutazione indipendente, condotta nel lungo termine, di tutti i componenti del piano HACCP, mentre il monitoraggio riguarda osservazioni e misurazioni che forniscono un risultato in tempi molto brevi, effettuate in corrispondenza di un CCP.

Il principio HACCP "definizione delle procedure di verifica" include in realtà due aspetti che vanno presi in considerazione separatamente: la verifica e la validazione.

Verifica: l'applicazione di metodi, procedure, test e altre valutazioni, in aggiunta al monitoraggio, per accertare la conformità con il piano HACCP;

- La documentazione relativa alle azioni correttive adottate è correttamente aggiornata ed archiviata

La documentazione relativa alle non conformità rilevate ed alle azioni correttive adottate deve essere raccolta, aggiornata ed archiviata e deve essere resa disponibile al veterinario ufficiale.

- I trattamenti delle non conformità/le azioni correttive vengono correttamente applicati

L'evidenza che i trattamenti delle non conformità/azioni correttive vengano effettivamente applicati deriva in primo luogo dall'esame della documentazione relativa alle non conformità ed alle azioni correttive adottate. Occorre inoltre valutare sul posto se i trattamenti delle non conformità/azioni correttive siano effettivamente stati svolti come riportato nelle procedure e dalla documentazione

- Viene documentata la chiusura dei trattamenti delle non conformità e delle azioni correttive

Per tutti i trattamenti di non conformità/azioni correttive deve essere documentata la chiusura delle attività previste

6.13.1.8 Principio 6: definizione delle procedure di verifica

Il piano HACCP è stato sottoposto a validazione iniziale

La Validazione è il processo attraverso il quale uno stabilimento dimostra che il proprio piano HACCP, applicato correttamente, è efficace nel prevenire, eliminare o ridurre sino ad un livello accettabile i pericoli individuati.

La validazione iniziale viene normalmente condotta dal responsabile aziendale dell'autocontrollo assieme ai componenti del gruppo di lavoro aziendale per l'HACCP prima di applicare il piano di autocontrollo.

Si deve basare su: legislazione, manuali di riferimento riconosciuti, linee guida specifiche, letteratura scientifica, programmi di microbiologia predittiva, disciplinari di produzione, da studi sperimentali condotti presso strutture e secondo protocolli di indagine scientificamente provati e/o da pareri di esperti (ad esempio istituti universitari, stazione sperimentale conserve, IZS, Arpa, laboratori privati accreditati ecc.).

è primariamente una responsabilità dell'industria. Con la verifica si valuta l'efficienza del sistema; essa consiste nell'accertare che il piano HACCP sta operando come ci si aspetta che operi.

Validazione: ottenere l'evidenza che gli elementi del piano HACCP siano efficaci. La "validazione" accerta l'efficacia del sistema e consiste nella raccolta e valutazione delle informazioni tecniche e scientifiche per determinare se il piano HACCP, correttamente implementato, terrà effettivamente sotto controllo i rischi. E' evidente che la "validazione" può essere effettuata solo internamente all'azienda.

La validazione iniziale

E' il processo attraverso il quale uno stabilimento dimostra che il proprio piano HACCP, applicato correttamente, è efficace nel prevenire, eliminare o ridurre sino ad un livello accettabile i rischi evidenziati nel corso dell'analisi dei pericoli. La validazione può essere definita anche come il processo tecnico e scientifico per determinare che i CCP ed i limiti critici associati siano adeguati e sufficienti a controllare (gestire) i pericoli significativi; in altre parole, assicurare che i parametri precisati nel sistema HACCP siano adeguati per garantire il controllo (gestione) del processo. Le scelte effettuate in fase di studio devono essere sottoposte ad una validazione quando si passa all'applicazione pratica del piano.

In questa fase, possono essere utilizzate analisi microbiologiche o chimiche per accertare che il processo sia sotto controllo ed il prodotto sia sicuro.

Queste analisi forniscono l'evidenza che le decisioni adottate per controllare i pericoli funzionano non solo in teoria, ma anche nell'applicazione pratica.

La validazione deve essere condotta dopo un congruo periodo di tempo dalla sua prima implementazione (tre mesi vengono considerati un periodo adeguato) da un apposito gruppo di persone riunito allo scopo. E' opportuno che il gruppo di lavoro che procede alla validazione rediga un verbale della riunione nel quale vengano riportati, oltre all'elenco dei partecipanti, i documenti analizzati e i risultati dell'analisi. Il verbale deve essere firmato da tutti i componenti del gruppo che hanno partecipato al processo di validazione.

- Il piano HACCP è stato validato dopo la sua implementazione

Le scelte attuate in fase di studio devono essere sottoposte a validazione quando si passa all'applicazione pratica del piano, dopo un congruo periodo di tempo dalla sua implementazione (tre mesi).

In questa fase vengono solitamente utilizzate analisi microbiologiche e chimico/fisiche per accertare che il processo sia sotto controllo ed il prodotto sia sicuro.

La valutazione degli esiti delle verifiche eseguite nel trimestre e la valutazione dei risultati delle analisi consentono di stabilire se le decisioni adottate nel piano per controllare i pericoli, oltre che nella teoria, funzionano anche nella pratica.

- Nel corso della validazione sono stati esaminati i risultati dei controlli eseguiti ai sensi del Regolamento 2073/2005/CE

Nel corso della validazione debbono essere valutate anche le analisi eseguite ai sensi del Regolamento 2073/2005/CE. Tali analisi debbono includere almeno le ricerche microbiologiche previste nei criteri di sicurezza alimentare del Regolamento 2073/2005/CE e, per le produzioni indicate nel Capitolo 2 dell'Allegato I del Regolamento 2073/2005/CE, comprendere le ricerche microbiologiche previste nei criteri di igiene del processo:

sui i prodotti in lavorazione per la verifica dei criteri microbiologici di igiene del processo, per le produzioni indicate nel Capitolo 2 dell'Allegato I del regolamento 2073/2005/CE,

sui i prodotti finiti per la verifica dei criteri microbiologici di sicurezza alimentare previsti dal Regolamento 2073/2005/CE,

Si ricorda che in caso di superamento dei limiti riportati nei criteri di igiene del processo dal Regolamento 2073/2004/CE, nella fase in cui si applica il criterio, l'operatore del settore alimentare deve intraprendere l'azione prevista dal regolamento medesimo. Tale azione che comporta talvolta la "revisione dei controlli del processo" o il "controllo del trattamento termico" e coinvolge anche il piano HACCP.

Si ricorda inoltre che in caso di superamento dei limiti riportati nei criteri di sicurezza alimentare dal Regolamento 2073/2004/CE sui prodotti finiti, gli operatori del settore alimentare devono accertare la causa dei risultati insoddisfacenti, onde evitare il ripetersi della contaminazione microbiologica inaccettabile ed adottare azioni

La verifica

Le attività di verifica condotte successivamente assicurano che il piano HACCP stia lavorando come ci si aspetta che operi nell'applicazione quotidiana. Nella predisposizione del piano, il responsabile ha fornito istruzioni operative e stabilito regole di comportamento, monitoraggi da eseguire, e così via. Quando si effettua una verifica lo stesso responsabile o un suo delegato accerta che le istruzioni fornite siano seguite dal personale.

Le procedure di verifica dovranno contenere l'indicazione della frequenza con la quale le stesse verranno condotte. La verifica riguarderà:

- 1) La revisione della documentazione delle attività di monitoraggio e di adozione delle azioni correttive e preventive;
- 2) L'osservazione diretta delle modalità di monitoraggio del CCP e di adozione delle azioni correttive;
- 3) L'osservazione o la misurazione diretta di parametri e la verifica della taratura degli strumenti di misura.

L'attività di sorveglianza a livello dei CCP (monitoraggio e adozione delle azioni correttive e preventive) deve quindi essere sottoposta a verifica da parte di persona diversa da quella che ha condotto il monitoraggio.

Come nel caso del monitoraggio, in caso di rilievo di una non conformità (che potrà riguardare uno qualsiasi degli aspetti sottoposti a verifica) dovrà essere prevista e adottata una adeguata misura correttiva.

Gli esiti della verifica dovranno essere riportati a cura della ditta su un apposito documento sul quale dovranno figurare, oltre la data, all'ora, la firma di chi ha eseguito la verifica e all'indicazione del CCP a livello del quale è stata condotta, il tipo di verifica attuata (documentale, osservazione diretta dell'esecuzione delle procedure previste, osservazione o misurazione diretta di parametri e verifica della taratura degli strumenti di misura) e le eventuali azioni correttive, con l'indicazione degli estremi dei prodotti coinvolti. Sul documento dovrà essere riportato il valore delle eventuali misurazioni condotte e l'ora della loro effettuazione. La compilazione della scheda di verifica dovrà essere contestuale alla sua conduzione.

correttive e preventive. Tali azioni possono includere modifiche delle procedure HACCP.

- *In caso di esito sfavorevole dei controlli per i criteri di sicurezza alimentare, eseguiti ai sensi del Regolamento 2073/2005/CE, i prodotti alimentari sono stati ritirati/riciamati per essere avviati alla distruzione o al trattamento.*

Si ricorda che in caso di esiti sfavorevoli dei controlli per i criteri di sicurezza alimentare, eseguiti ai sensi del Regolamento 2073/2005/CE, i prodotti alimentari devono essere ritirati o richiamati per essere avviati alla distruzione o al trattamento e deve essere informata l'autorità competente.

- *In caso di esito sfavorevole dei controlli chimici per ricerca di sostanze chimiche utilizzate nei processi di produzione o per sviluppo di sostanze tossiche nei processi di produzione o per presenza di allergeni, che possono costituire un grave pericolo per il consumatore i prodotti sono stati ritirati/riciamati per essere avviati alla distruzione o al trattamento.*

Anche in questo caso i prodotti debbono essere ritirati/riciamati per essere avviati alla distruzione o al trattamento.

- *E' presente il verbale di validazione*

Il gruppo di lavoro che procede alla validazione deve redigere apposito verbale nel quale debbono essere riportati i nominativi dei partecipanti, i documenti esaminati ed i risultati dell'analisi. Il documento deve essere datato e firmato dai partecipanti e reso disponibile all'autorità competente.

La revisione del piano

Nel principio “definizione delle procedure di verifica” è inclusa anche la revisione del piano. Quest’ultima è un’attività simile alla validazione, condotta però non in fase iniziale ma successivamente alla predisposizione del piano. Anche in questo caso, si valuta l’adeguatezza generale del piano piuttosto che focalizzare l’attenzione sulle operazioni svolte quotidianamente. Nel caso vengano introdotte modifiche tali da poter avere un effetto sull’analisi dei pericoli o più in generale sul piano HACCP, oppure qualora quest’ultimo si sia dimostrato non del tutto efficace, è necessario procedere ad una revisione del piano stesso.

Imprese artigianali. Una delle caratteristiche degli stabilimenti a ridotta capacità è quella di impiegare poco personale, spesso un’unica persona svolge tutte le mansioni. In queste situazioni non appare proponibile l’applicazione rigida della suddivisione di ruoli tra chi esegue, chi controlla e chi supervisiona le procedure di autocontrollo e si potrà decidere per una netta semplificazione nella fase di verifica. Spesso, infatti, non risulta possibile identificare un responsabile che verifichi le modalità di esecuzione del monitoraggio o di adozione delle azioni correttive, in quanto l’addetto al monitoraggio potrebbe coincidere con chi è tenuto ad effettuare la verifica.

Principio 7: definizione delle procedure di registrazione

Questo principio richiede che siano sviluppati e mantenuti documenti appropriati relativi allo sviluppo del piano ed all’applicazione pratica.

Il mantenimento di documentazione e registrazioni, componente essenziale di ogni piano HACCP, presenta i seguenti vantaggi:

- le registrazioni documentano che l’impresa sta lavorando secondo quanto stabilito nel piano HACCP;
- nel caso dovessero insorgere problemi, mediante le registrazioni è possibile tracciare la “storia” di un ingrediente o di un prodotto finito;
- le registrazioni consentono di individuare la tendenza verso la perdita di controllo di un processo;
- in caso di azioni legali, le registrazioni possono essere d’aiuto all’impresa.

A seconda della complessità dell’azienda e del processo potrà cambiare anche sensibilmente il livello di complessità delle registrazioni. Non è comunque necessario che le registrazioni siano particolarmente

6.13.1.10 Principio 7: definizione delle procedure di registrazione

- E’ presente la documentazione permanente del Piano HACCP:

La documentazione permanente riguarda il piano HACCP vero e proprio e può includere i verbali delle riunioni del gruppo di lavoro, la documentazione sugli studi effettuati, il percorso seguito nella predisposizione del piano HACCP.

Nel piano di autocontrollo debbono essere presenti le fasi preliminari e i 7 principi HACCP

Le diverse procedure devono riportare la data in cui sono state predisposte e le date di eventuali revisioni, in modo da sapere da quando sono operative.

Devono essere presenti i documenti di validazione e di rivalutazione del piano

Il Piano deve essere datato e firmato da parte del responsabile

complicate; i moduli dovranno essere semplici da utilizzare, in modo che chiunque sia tenuto ad effettuare le registrazioni possa svolgere il proprio compito senza commettere errori.

In fase iniziale, l'impresa potrà prendere in considerazione le registrazioni che già vengono fatte in azienda, valutando se possono essere utilizzabili nel piano HACCP.

La documentazione

Tutte le componenti di un piano HACCP devono essere adeguatamente documentate. In particolare, la documentazione include i dettagli sull'analisi dei pericoli, sulla determinazione dei CCP, sulla fissazione dei limiti critici, sul monitoraggio, sulle azioni correttive e sulle procedure di verifica.

Anche le varie responsabilità assegnate all'interno del piano HACCP devono essere documentate nel piano HACCP.

Le registrazioni

In HACCP devono essere mantenute adeguate registrazioni per fornire evidenza che il piano HACCP viene applicato secondo quanto prestabilito.

Le registrazioni includono:

- risultati del monitoraggio;
- azioni correttive adottate;
- risultati delle attività di verifica.

Modulistica predisposta

Per facilitare la predisposizione di adeguata documentazione sono disponibili appositi moduli, che non devono essere obbligatoriamente adottati dall'azienda, ma che rappresentano una semplificazione per le imprese che ritenessero opportuno adottarli. Due sono i moduli riassuntivi predisposti per la stesura del piano:

- l'allegato 6, già citato, comprende la fase di lavorazione, il pericolo identificato, l'eventuale necessità di includerlo tra i pericoli da gestire, le misure preventive e l'indicazione sui CCP identificati;
- l'allegato 10 riprende i CCP, elencando i limiti critici, le procedure di monitoraggio, le azioni correttive, le procedure di verifica, le registrazioni.

Ulteriori dettagli possono o debbono, a seconda dei casi, essere allegati a questi moduli (es. bibliografia per la predisposizione dei limiti critici).

dell'Azienda alimentare o da un suo delegato.

La firma costituisce una assunzione di responsabilità da parte di chi dovrà sovrintendere all'applicazione delle procedure.

Si ribadisce che i moduli proposti nel seguente documento hanno la finalità di aiutare l'industria nella preparazione del piano HACCP. Possono pertanto essere adottati dalle industrie, apportando se necessario le opportune correzioni, oppure possono essere adottati documenti alternativi.

Una componente apparentemente banale del piano ma che riveste invece una certa importanza è l'apposizione della data e della firma da parte di un responsabile dello stabilimento. L'apposizione della firma corrisponde ad un'assunzione di responsabilità da parte dell'impresa, che in tal modo accetta e si impegna ad implementare il piano HACCP.

6.14 PIANO AUTOCONTROLLO /HACCP – IMPLEMENTAZIONE

6.14.1 VERIFICA DELLA DOCUMENTAZIONE – GESTIONE

6.14.2 VERIFICA SUL POSTO E RILIEVI STRUMENTALI – GESTIONE

REQUISITI APPLICATIVI	CRITERI DI CONFORMITA'
Principio 7 : definizione delle procedure di registrazione Nel Piano devono essere previste e predisposte le registrazioni necessarie per documentare le attività di monitoraggio e verifica e le azioni correttive adottate (documentazione temporanea) Le registrazioni sono relative alla attività di monitoraggio e di verifica ,all'adozione di azioni correttive in caso di perdita di controllo in corrispondenza di un CCP. Nel Piano di autocontrollo devono essere predisposti i documenti necessari per le registrazioni previste e devono essere i tempi di conservazione di tali documenti . Le registrazioni e i documenti temporanei devono essere correttamente compilati ed archiviati al fine di dimostrare la corretta applicazione del piano, in particolare quelle relative a: • monitoraggio dei CCP, • non conformità e azioni correttive, • attività di verifica • i referti analitici La documentazione in uso deve corrispondere alla versione aggiornata. I documenti e le registrazioni devono essere idonei a dimostrare l'effettiva applicazione delle misure descritte nel piano. Il piano di autocontrollo deve essere adeguato alle dimensioni e alla tipologia produttiva dell'impresa, la documentazione e le registrazioni predisposte devono essere	6.14.1 VERIFICA DELLA DOCUMENTAZIONE-GESTIONE 6.14.1.1 Monitoraggio: Le registrazioni relative al monitoraggio dei CCP devono essere correttamente compilate e riportare: la indicazione del CCP al quale si riferisce l'attività di monitoraggio la data e l'ora della rilevazione effettuata la firma o la sigla di chi ha eseguito la rilevazione 6.14.1.2 Azioni correttive: le registrazioni dei trattamenti di non conformità dei prodotti e delle azioni correttive devono riportare: la descrizione della non conformità rilevata; il responsabile dell'applicazione della procedura; la descrizione dei provvedimenti intrapresi e le modalità di esecuzione; le misure adottate nei confronti dei prodotti che sono stati fabbricati nel periodo in cui il CCP non era sotto controllo. Tutte le registrazioni devono essere correttamente aggiornate ed archiviate. 6.14.1.3 Verifiche: Le registrazioni relative alle verifiche dei CCP devono essere presenti. Validazione del Piano: I Piano HACCP/ Autocontrollo deve essere sottoposto a validazione: • iniziale • dopo la sua implementazione e deve essere compilato un verbale di validazione.

appropriati alla natura ed alla entità delle operazioni effettuate e devono permettere all'impresa di verificare che i controlli previsti dal piano vengano applicati e mantenuti.

6.14.1.4 Revisione :Il Piano HACCP/Autocontrollo deve essere sottoposto a revisione :

- *periodica (almeno annuale);*
- *nel caso in cui vengano apportare modifiche di rilievo ai processi, alle attrezzature e agli impianti;*
- *nel caso di ripetuti esiti sfavorevoli dei controlli microbiologici eseguiti ai sensi del regolamento 2073 /2005/CE.*

6.14.2 VERIFICA SUL POSTO E RILIEVI STRUMENTALI-GESTIONE

6.14.2.1 La verifica (eventualmente effettuata anche con rilievi strumentali) evidenzia che l'OSA , nella applicazione del programma di autocontrollo, garantisce che :

- *vi sia la coerenza ed il rispetto dei diagrammi di flusso;*
- *siano individuati e gestiti i CCP;*
- *siano individuate modalità di monitoraggio e vengano correttamente eseguite;*
- *siano individuate modalità di verifica e vengano correttamente eseguite;*
- *siano individuate le modalità di intervento in caso di non conformità.*

6.14.2.2 Il sopralluogo evidenzia che il personale addetto alle attività di monitoraggio e verifica esegue correttamente le attività previste quali:

- *rilievi termometrici;*
- *verifica dati produttivi;*
- *osservazione diretta degli operatori.*