

CAPITOLO 1

SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

1.1 INTRODUZIONE

Nel corso degli ultimi anni il numero delle tossinfezioni alimentari (patologie dovute all'ingestione di alimenti contaminati) è aumentato notevolmente. La contaminazione degli alimenti può avvenire sin dall'origine o durante le varie fasi della produzione fino al loro consumo.

Un primo passo avanti, è stato quello di coinvolgere direttamente gli operatori del settore, responsabilizzandoli anche sul controllo attraverso una procedura definita di **"AUTOCONTROLLO"** che consente di effettuare in ogni fase della filiera alimentare, la sorveglianza delle condizioni lavorative e la prevenzione delle contaminazioni degli alimenti.

A tale scopo, sono stati recepiti, già da diversi anni, alcuni provvedimenti legislativi che sanciscono l'obbligo dell'autocontrollo, basato sui principi di una metodologia nota con la sigla di **HACCP**.

L'autocontrollo alimentare è definito come l'insieme delle iniziative volte a garantire e a dimostrare l'igienicità e la salubrità di un alimento.

Nell'ambito comunitario, sono state adottate inoltre diverse direttive volte a fissare norme sanitarie specifiche per l'immissione sul mercato di diversi prodotti alimentari, per ridurre da un lato le barriere commerciali, ma dall'altro per garantire un elevato livello della tutela della salute pubblica.

Infatti, il conseguimento di un elevato livello di protezione della vita e della salute umana, è uno degli obiettivi fondamentali della legislazione alimentare, stabiliti dall'Unione Europea attraverso il **Regolamento 178/2002**. Quest'ultimo stabilisce la rintracciabilità degli alimenti e dei relativi ingredienti lungo la catena alimentare ed anche altri principi e definizioni comuni per la legislazione alimentare nazionale e comunitaria, compreso l'obiettivo della realizzazione della libera circolazione degli alimenti nella Comunità.

In materia di salute pubblica, le norme summenzionate contengono principi comuni, sia in relazione alle responsabilità degli operatori del settore alimentare, sia per la produzione in condizioni di igiene di tutti gli alimenti.

Il **Regolamento CE 852/2004** stabilisce le norme generali in materia di igiene dei prodotti alimentari, destinate agli operatori del settore alimentare al fine di garantire la sicurezza degli alimenti a partire dalla produzione primaria, alla produzione, trasformazione e distribuzione degli stessi.

In aggiunta a questa base comune, con il **Regolamento CE 853/2004**, vengono stabilite delle norme di igiene specifiche per i prodotti alimentari di origine animale, con il **Regolamento UE 625/2017** (che abroga il **Regolamento CE 854/2004**), si stabiliscono norme specifiche per l'organizzazione dei controlli ufficiali su tali prodotti.

Il **Regolamento (UE) 1169/2011** relativo alla fornitura di informazioni sugli alimenti ai consumatori aggiorna e semplifica le norme precedenti sull'etichettatura degli alimenti.

Edizione N° 01	Revisione N° 01	Data 06/08/2020	Capitolo 1 Pag 2/11
-------------------	--------------------	--------------------	------------------------

IN SINERGIA S.R.L.S.

Gli obiettivi principali della riformulazione di queste norme di igiene, quindi di una rivoluzione nell'ambito legislativo, sono quelli di assicurare un livello elevato di tutela dei consumatori, in particolare assoggettando gli operatori del settore alimentare in tutta la Comunità alle medesime norme e di garantire il corretto funzionamento del mercato interno dei prodotti.

Tali norme ribadiscono la necessità di applicare un sistema di autocontrollo basato sulla metodologia HACCP. Il piano di autocontrollo dovrà essere messo in atto e documentato in maniera sistematica, così che ognuno potrà essere in grado di dimostrare che avrà operato e sta operando in modo da limitare i pericoli. Non vuole essere una pretesa di assenza di non conformità (o anomalie), ma l'obbligo di risolvere in modo efficace e tempestivo le situazioni anomale che via via possono verificarsi e di registrarle su di un'apposita modulistica.

Il concetto di autocontrollo è quindi ben lontano dall'essere una semplice esecuzione di analisi, che sono invece uno strumento di aiuto per verificare che si sta operando in modo corretto, bensì si basa sulla **prevenzione dei pericoli mediante l'applicazione di idonee procedure operative, e, soprattutto, sulla formazione e sensibilizzazione del personale.**

Si è sentita la necessità di apportare un cambiamento nel controllo degli alimenti, spostando l'attenzione a monte in modo da individuare possibilmente in tempo reale, i punti e i comportamenti in cui il pericolo di contaminazione viene a verificarsi, così da mettere in atto le opportune azioni correttive ed evitare che si ripetano nel tempo.

L'autocontrollo è quindi interpretato come uno strumento di prevenzione e riconosce valenza di efficacia al controllo attuato dall'azienda, e non più solo a quello eventualmente eseguito dalle autorità competenti.

Il sistema HACCP

La sigla HACCP indica una modalità d'approccio sistematico ed organizzato all'identificazione dei rischi di natura biologica, chimica o fisica che possono minare la sicurezza igienica di un alimento. L'espressione inglese, da cui deriva la sigla HACCP ("Hazard Analysis and Critical Control Point") può essere tradotta in italiano come "analisi dei pericoli e punti di controllo critici".

Il sistema HACCP si è progressivamente diffuso in virtù della sua capacità di essere applicato a qualunque ciclo produttivo conservando sempre una notevole efficacia.

Inoltre questo sistema di autocontrollo individua, con gran rapidità la fuoriuscita dai parametri di sicurezza di un prodotto in fase di lavorazione e, pertanto, consente la tempestiva adozione di adeguate misure correttive.

È un sistema di controllo preventivo che può essere applicato, come recita il Regolamento CE 852/2004, in tutte le seguenti fasi: **produzione, trasformazione, distribuzione, esportazione, dei prodotti alimentari.**

**Riportiamo, schematicamente, la sequenza delle tappe da compiere per realizzare un
*Piano HACCP:***

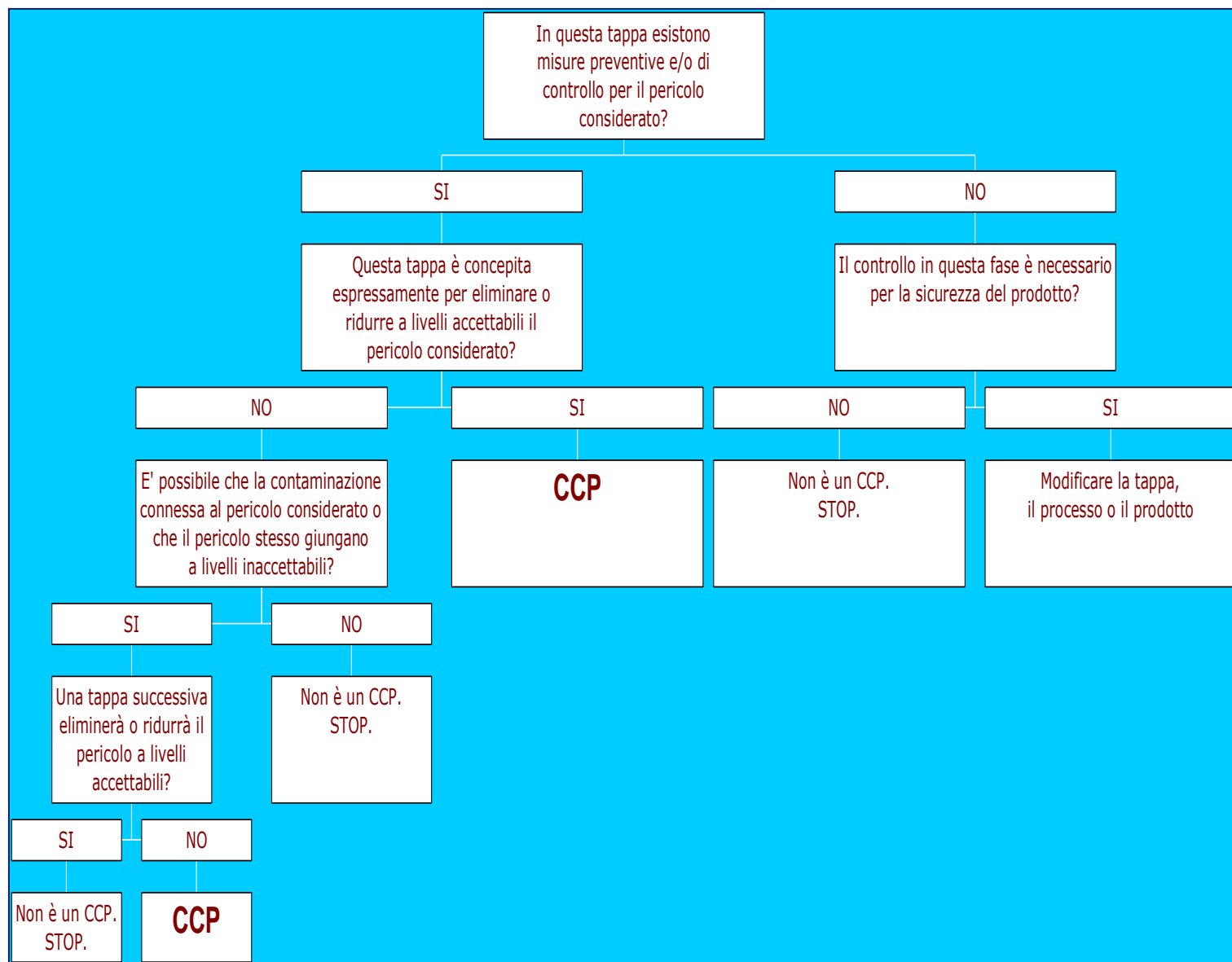
- Costituzione del gruppo di lavoro.
- Descrizione dei prodotti.
- Costruzione del diagramma di flusso (rappresentazione schematica della linea produttiva con le sue varie fasi).
- Identificazione dei pericoli legati allo svolgimento delle diverse fasi e delle misure più idonee (azioni preventive) per il loro controllo (I principio).
- Individuazione dei CCP o punti critici di controllo (II principio).
- Fissazione dei limiti critici per tutti i CCP (III principio).
- Realizzazione di un sistema di sorveglianza (monitoraggio) per ogni CCP (IV principio).
- Individuazione delle azioni correttive in caso di scostamento dai limiti critici prefissati (V principio).
- Identificazione delle procedure di verifica (VI principio).
- Registrazione e raccolta di tutta la documentazione necessaria all'espletamento del piano (VII principio).

Per l'identificazione dei CCP è utile l'utilizzo dell'albero delle decisioni, lo scopo è di determinare il punto, fase o procedura del processo in corrispondenza dei quali può essere applicato il controllo per prevenire, eliminare o ridurre ad un livello accettabile, un rischio alla sicurezza igienica dell'alimento.

Il numero dei CCP dipende dalla complessità e natura del prodotto/processo. L'utilizzazione di un diagramma si/no aiuterà ad evitare duplicazioni superflue dei CCP.

Il diagramma viene utilizzato per ogni flusso di produzione, rispondendo ad ogni domanda in sequenza ad ogni fase del processo per ogni pericolo identificato.

ALBERO DELLE DECISIONI:



Edizione N° 01	Revisione N° 01	Data 06/08/2020	Capitolo 1 Pag 5/11
-------------------	--------------------	--------------------	------------------------

IN SINERGIA S.R.L.S.

LIMITI OPERATIVI

Quando il monitoraggio evidenzia una tendenza costante al superamento dei limiti critici fissati dal piano, con conseguente necessità di attivare molto spesso le misure correttive previste (prolungamento dei tempi di cottura, eliminazione delle merci, riutilizzo per processi produttivi secondari, ecc.), si possono produrre danni qualitativi ed economici per l'azienda.

In questi casi è consigliabile individuare limiti operativi rigidi entro i quali mantenere il parametro di riferimento a livello di quel CCP, poiché, laddove superati, è possibile riportare la fase nelle condizioni volute tramite la semplice regolazione del processo e non adottando delle azioni correttive vere e proprie. I limiti operativi sono, quindi, più restrittivi rispetto ai limiti critici, ma consentono di mantenere un CCP sotto controllo senza dover adottare ripetutamente costose azioni correttive.

Nella stesura di un piano HACCP non possiamo non segnalare l'importanza che rivestono i **PRP** (Programmi di Prerequisiti), di cui fanno parte le cosiddette G.M.P. (Good Manufacturing Practice = buone pratiche di lavorazione) o procedure di corretta prassi igienica; s'intendono come tali la corretta metodologia di lavoro del personale, le pratiche di pulizia e disinfezione, la verifica dei mezzi di trasporto, delle attrezzature e della manipolazione dell'alimento lungo le diverse fasi di lavorazione.

Altri PRP che nello sviluppo dei piani di Autocontrollo rivestono un ruolo rilevante sono le G.A.P. (Good Agriculture Practice = buone pratiche agricole), G.V.P. (Good Veterinarian Practice = buone pratiche veterinarie), G.H.P. (Good Hygiene Practice = buone pratiche igieniche), G.P.P. (Good Production Practice = buone pratiche di produzione), G.D.P. (Good Distribution Practice = buone pratiche di distribuzione) e le GTP (Good Trading Practice = buone pratiche di commercio).

Per "corretta metodologia di lavoro" s'intende la corretta definizione di tutte le misure preventive messe in atto allo scopo di ridurre i rischi nella produzione, e non solo, degli alimenti.

Qualora in corso di verifica si riscontrino anomalie o problemi riconducibili ad un funzionamento non corretto del sistema HACCP, si provvederà ad effettuare una revisione del piano.

1.2 INFORMAZIONI RELATIVE ALL'AZIENDA

RAGIONE SOCIALE	IN SINERGIA S.R.L.S.
SEDE LEGALE	Via delle Vigne 57/B 00148 Roma
SEDE OPERATIVA	Via Nomentana 1356/1358 – 00137, Roma
C.F.	15111701007
TIPOLOGIA DI ATTIVITA'	...Servizi e gestione relativi a mense scolastiche preparazione e somministrazione di alimenti...
CODICE ATECO	85.20.00
SCIA	
RESPONSABILE ATTIVITÀ' (AI SENSI DEL REGOLAMENTO CE N° 178/2002)	Sig.re Pietro Camboni
RESPONSABILE HACCP	Sig.re Pietro Camboni

AGGIORNAMENTO E RIELABORAZIONE MANUALE DI AUTOCONTROLLO

01	01	06/08/2020	Moebius Team Srls	Inserimento Misure anticontagio dal virus Covid-19 e procedure di pulizia e sanificazione
01	00	06/12/2019	Moebius Team Srls	Prima stesura

ORGANICO AZIENDALE

NOME E COGNOME	QUALIFICHE / MANSIONE AZIENDALE	FIRMA
Sig.re Pietro Camboni	AMMINISTRATORE ATTIVITÀ / O.S.A.	
Sig.re Pietro Camboni	RHACCP	
Sig.ra Huiza Silvia Soraya	CUOCA	

N.B. L'Azienda può avvalersi di personale stagionale esterno in aggiunta alle figure presenti in organico; pertanto, quest'ultimo può subire variazioni dovute ad assenza di personale e/o necessità di nuovi addetti.

Tutto il personale esterno è munito di attestato di formazione in materia di sicurezza alimentare (HACCP) per le ore previste dalla mansione.

INTEGRAZIONE ORGANICO

NOME E COGNOME	PERIODO DI ASSUNZIONE DAL/AL	FIRMA

1.3 GRUPPO DI LAVORO

AMMINISTRATORE ATTIVITA'	Sig.re Pietro Camboni
RHACCP	Sig.re Pietro Camboni
CONSULENTE ESTERNO	Moebius Team Srls Piazza Tommaso Frasconi, 6 00045, Genzano di Roma (RM) P. IVA: 14188261003 / N. REA: RM - 1502631

GRUPPO RESPONSABILE HACCP

RESPONSABILE CONTROLLO MERCI:

RHACCP / CUOCA

RESPONSABILE CONTROLLO STOCCAGGIO:

RHACCP / CUOCA

RESPONSABILE CONTROLLO PULIZIE:

RHACCP / CUOCA

GRUPPO OPERATIVO HACCP

ADDETTO RICEVIMENTO MERCI:

RHACCP / CUOCA

ADDETTO ALLO STOCCAGGIO:

CUOCA

ADDETTO ALLA PREPARAZIONE:

CUOCA

ADDETTO ALL'ESECUZIONE DELLE PULIZIE:

OPERATORE

CONSULENZA ESTERNA E CONTROLLO CHIMICO/MICROBIOLOGICO:

Le prove di laboratorio saranno effettuate presso un laboratorio di analisi accreditato ACCREDIA secondo quanto previsto dalla vigente normativa.

RESPONSABILE ATTIVITA'

Sig.re Pietro Camboni

RESPONSABILE HACCP

Sig.re Pietro Camboni

Edizione N° 01	Revisione N° 01	Data 06/08/2020	Capitolo 1 Pag 9/11
-------------------	--------------------	--------------------	------------------------

IN SINERGIA S.R.L.S.

PLANIMETRIA DEI LOCALI

SI VEDA FALDONE N° _____

Edizione N° 01	Revisione N° 01	Data 06/08/2020	Capitolo 1 Pag 10/11
-------------------	--------------------	--------------------	-------------------------

IN SINERGIA S.R.L.S.

1.4 STRATEGIE DI FORMAZIONE E DIVULGAZIONE DEL MANUALE

La formazione del personale è un obbligo previsto dal Regolamento CE n° 852/2004, che ha l'obiettivo di fornire a tutti gli operatori del settore alimentare le nozioni di base necessarie a minimizzare i rischi igienico sanitari connessi alle proprie mansioni.

A questo scopo la formazione è organizzata su diversi livelli di approfondimento per evitare di appesantire il personale con nozioni e procedure non specifiche per i loro compiti.

Quattro sono gli obiettivi fondamentali dell'iter formativo:

1. Informare sulla natura del rischio alimentare, sulla sua gravità e sugli specifici pericoli connessi alle diverse fasi della linea produttiva;
2. Fornire una sufficiente consapevolezza dei ruoli interpretati e delle loro possibili conseguenze sulla sicurezza igienica del prodotto e contemporaneamente rendere chiara la differenza, a livello delle singole tappe, tra un comportamento corretto ed uno rischioso;
3. Far conoscere gli strumenti propri del sistema HACCP e rendere evidente l'importanza di queste operazioni per garantire la salubrità degli alimenti trattati;
4. Valorizzare i ruoli di responsabilità e verifica individuandone chiaramente il significato nell'ambito degli obiettivi di sicurezza e qualità prefissati.

Ai **responsabili della produzione** è destinato un intervento relativo ai principi dell'HACCP e dell'autocontrollo:

- introduzione alla metodologia HACCP
- riferimenti legislativi
- guida pratica all'applicazione dei principi dell'HACCP
- i punti critici
- procedure aziendali correlate all'autocontrollo
- le esigenze minime di documentazione del sistema

Edizione N° 01	Revisione N° 01	Data 06/08/2020	Capitolo 1 Pag 11/11
-------------------	--------------------	--------------------	-------------------------

IN SINERGIA S.R.L.S.

Al **personale addetto alla manipolazione** è destinato un corso di igiene che comprenda i principi base di sicurezza alimentare:

- cause di contaminazione degli alimenti (batteri ed altre fonti di contaminazione)
- procedure di corretta manipolazione e conservazione degli alimenti
- procedure di pulizia dei locali, delle attrezzature e cura ed igiene del personale
- procedure aziendali correlate all'autocontrollo
- malattie trasmissibili con la manipolazione degli alimenti e loro gestione

I partecipanti ed i docenti sono tenuti a confermare la partecipazione tramite firma da apporre sul verbale.

L'efficacia dell'intervento di formazione viene valutata sulla base di un test da sottoporre ai partecipanti e che verrà poi corretto insieme all'uditorio.

La durata del corso è valutabile intorno alle quattro ore.

Dopo il corso iniziale sono comunque previsti interventi formativi di natura pratica nel corso delle verifiche ispettive periodiche. Qualora dovesse essere assunto nuovo personale questo dovrà essere formato secondo la normativa vigente.

DIVULGAZIONE DEL MANUALE

L'Azienda, al fine di garantire un approccio uniforme e coerente, si assicura che il personale dipendente abbia preso visione dei contenuti del presente manuale di Autocontrollo, e a ogni revisione successiva. Tutto il personale è tenuto a darne evidenza, apponendo la propria firma sul frontespizio nell'apposito spazio riservato, riportando la data.

Il personale neoassunto dovrà prendere visione del presente manuale prima dell'inizio dell'attività lavorativa.

L'Azienda può inoltre fornire copie cartacee dello stesso ai dipendenti interessati, ad uso esclusivo del destinatario.

Al termine del rapporto lavorativo, il dipendente è tenuto a restituire la copia al responsabile dell'attività.