

POR PUGLIA FESR – FSE 2014 – 2020
ASSE X - Avviso Pubblico n. 6/FSE/2017, DGR n. 1417 del 05/09/2017 (BURP n. 107/2017)
Corso ITS VII Ciclo “Tecnico superiore per la Valorizzazione delle
Produzioni Locali di Qualità”
(Acronimo: AGRO LOCAL QUALITY)

Docente: De Luca Maria Lucia

AREA: Valorizzazione delle produzioni

UF: Idoneità fisiologica assaggio olii



SISTEMA HACCP NELLE AZIENDE DEL SETTORE OLEARIO

Dott.ssa Maria Lucia De Luca

Biologa Agroalimentare



CAMPO D'APPLICAZIONE

E' destinato a quanti operano nel settore dei frantoi, indipendentemente dalle loro dimensioni, prendendo in considerazione tutte le fasi della filiera produttiva che vanno dal ricevimento delle materie prime (le olive) alla vendita del prodotto attuata direttamente nella struttura di produzione o mediante altri operatori, sino al consumo.

OBIETTIVI

Illustra le norme da seguire in materia di igiene, sicurezza sul posto di lavoro, tutela dell'ambiente, analisi dei rischi, valutazione dei punti critici per il controllo, tracciabilità e garanzia di qualità, e si basa sul principio della qualità totale, per garantire agli acquirenti e ai consumatori l'innocuità (l'idoneità al consumo umano) dell'olio di oliva vergine prodotto e fornire una garanzia di qualità.



Corso Formazione Alimentaristi

(previsto dall'art. 4 della Legge Regionale 24.7.2007, n. 22)

a seguito della soppressione dell'obbligo del

LIBRETTO DI IDONEITA' SANITARIA

(ex art. 14 della Legge 283/62)

Corso realizzato con le modalità indicate dal
Regolamento Regionale della Puglia del 15.5.2008, n. 5



PARTE PRIMA

Leggi e regolamenti regionali

LEGGE REGIONALE 24 luglio 2007, n. 22

**“Abolizione del libretto di idoneità sanitaria
per gli alimentaristi e formazione del personale
alimantarista”**

**IL CONSIGLIO REGIONALE
HA APPROVATO**

**IL PRESIDENTE
DELLA GIUNTA REGIONALE**

delegato, dell'attività di preparazione, trasformazione, fabbricazione, confezionamento, deposito, trasporto, distribuzione, manipolazione, vendita e somministrazione di prodotti alimentari.

Art. 3

**(Soppressione dell'obbligo del libretto
di idoneità sanitaria)**

1. Dalla data di entrata in vigore della presente legge è soppresso l'obbligo del libretto di idoneità sanitaria di cui all'articolo 14 della legge 30 aprile 1962, n. 283 (Modifica degli articoli 242, 243, 247, 250 e 262 del testo unico delle leggi sanitarie approvato con regio decreto





era previsto dall'art. 14 della Legge
30.04.1962, n. 283,
e dagli art.li 37, 39 e 40 del
Regolamento di esecuzione
emanato con D.P.R. 26.3.1980, n.
327
in materia di disciplina sulla
produzione e vendita di sostanze
alimentari e bevande.



E, prevedeva, visite sanitarie annuali per ottenere il rinnovo di validità

COMUNE DI LECCE

LIBRETTO DI IDONEITÀ SANITARIA

N. _____

RILASCIATO A _____

LUOGO DI NASCITA _____

DATA DI NASCITA _____

CARTA D'IDENTITÀ N. _____

Rilasciata dal Comune di _____

ABITAZIONE _____

Genere di lavoro cui intende dedicarsi: _____

Data di rilascio del libretto _____

L'AUTORITÀ SANITARIA

VISITE SANITARIE SUCCESSIVE

Controllo clinico _____

Controllo radiologico il _____

del torace - Esito: _____

Presso Consorzio Provinciale Antitubercolare di Lecce.

Controllo di laboratorio il _____

Esame feci - _____

V. D. R. L. - _____

Transaminasi - _____

Tampone faringeo - _____

Presso Laboratorio Provinciale d'Igiene e Profilassi di Lecce.

Giudizio di idoneità sanitaria _____

data _____ FIRMA DEL MEDICO
CHE HA ESEGUITO LA VISITA





Con la nuova regolamentazione il Libretto viene sostituito da misure di AUTOCONTROLLO, FORMAZIONE ED INFORMAZIONE del personale alimentarista.





Significa quindi che non sarà più obbligatorio effettuare i controlli annuali sullo stato di salute dell'operatore.



Occorrerà seguire un corso di formazione e aggiornamento professionale per sviluppare conoscenze sui pericoli di trasmissione delle malattie attraverso gli alimenti.



A CHI E' RIVOLTO QUESTO CORSO?

Il Corso di Formazione per Alimentaristi è rivolto:

- al **personale alimentarista**: vale a dire al personale addetto alla produzione, preparazione, manipolazione, deposito, trasporto somministrazione e vendita di sostanze alimentari;
- al **responsabile dell'industria alimentare**: e cioè il titolare, o il responsabile specificatamente delegato, dell'attività di preparazione, trasformazione, fabbricazione, confezionamento, deposito, trasporto, distribuzione, manipolazione, somministrazione e vendita di prodotti alimentari.



Definizione "MANSIONI A RISCHIO"

Gli Operatori impiegati nei seguenti settori sono considerati con "mansioni a rischio" di trasmissione di malattie attraverso gli alimenti.

- La Produzione post-primaria (Frantoi, mulini, caseifici, .)
- La Trasformazione (Laboratori trasformazione,)
- La Preparazione (Gastronomia, pizzeria, ecc.)
- La Somministrazione (Bar, Caffetterie, ecc.)
- Il Commercio di prodotti alimentari sottoposti a regime di temperatura controllata. (Esercizi di vendita generi alimentari compresi quelli a temperatura controllata)



OPERATORI ESONERATI

Possono considerarsi esonerati dalla partecipazione a Corsi di Formazione per Alimentaristi gli Operatori impiegati nei seguenti settori:

- Commercio di soli prodotti alimentari confezionati non a regime di temperatura controllata;
- Impiegati esclusivamente con mansioni amministrative che non entrano a diretto contatto con gli alimenti;
- Farmacie e parafarmacie.

es.: Tabacchini che vendono solo caramelle; -es.: Contabile di un ristorante, amm.re caseificio, ecc.

Durante sagre e feste popolari organizzate da associazioni di volontariato, in funzione dell'occasionalità e temporaneità dell'evento, sono esclusi dall'obbligo della formazione, gli operatori o i volontari addetti, ad eccezione di un responsabile appositamente identificato per ogni Associazione o Ente che esercita tali attività nell'ambito della manifestazione.



ARGOMENTI

- Igiene della persona, degli ambienti e delle attrezzature
- Igiene della lavorazione: modalità di contaminazione e conservazione degli alimenti; - rischi per la salute legati al consumo di alimenti contaminati;
- valutazione del rischio alimentare e sistemi di controllo (H.A.C.C.P.);



OBIETTIVI DEL CORSO

- incoraggiare gli operatori ad assumere un atteggiamento responsabile e corretto nella produzione, preparazione, somministrazione e vendita di alimenti;
- fornire agli addetti informazioni sulle pratiche da adottare in materia di igiene degli alimenti anche al fine di ottemperare alle norme vigenti;
- migliorare le conoscenze degli operatori e conseguentemente ridurre il rischio, per i consumatori, di malattie trasmesse con gli alimenti ed aumentare il livello di qualità igienico – sanitaria delle produzioni.

A TUTTO VANTAGGIO DELL'EFFICIENZA AZIENDALE



RILASCIO ATTESTATO



Documento di frequenza

Corso di formazione /aggiornamento svolto in data:

Conferito al Candidato:

Nato a: _____ il _____

Soggetto attuatore:

Sede del Corso:

Validità:

Il Corso è stato organizzato e svolto in conformità alla L.R. 22/07 e s.m.i. e al R.R. n. 5 del 15 maggio 2008

Firma
Il Soggetto Formatore (art.3 del R.R. n. 5/08)

Firma
Il Soggetto Organizzatore



VALUTAZIONE DEL RISCHIO ALIMENTARE E SISTEMI DI CONTROLLO HACCP



HACCP

Hazard Analysis Critical Control Point

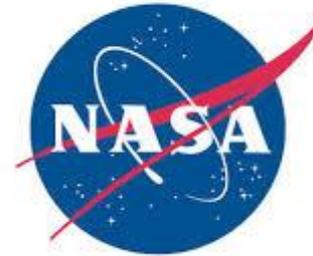
Analisi dei Pericoli e Controllo dei Punti Critici

L'HACCP è il metodo di analisi che ha come scopo quello di individuare i pericoli e stabilire quali sono le attività preventive per il contenimento dei pericoli stessi.

Il sistema HACCP è stato introdotto nella legislazione europea con la Direttiva 93/43/CEE, recepita nell'ordinamento italiano con il D. Lgs. n.155/97.

Oggi il D. Lgs. N. 155/97 è stato sostituito dal **Regolamento (CE) n. 852/2004**, che ha comunque confermato l'obbligo, per tutti gli operatori del settore alimentare, di garantire che tutte le fasi della produzione, trasformazione e distribuzione degli alimenti soddisfino i pertinenti requisiti d'igiene fissati nel regolamento stesso.





Il sistema nasce e viene messo a punto negli Stati Uniti, negli anni '60, (dalla NASA) come insieme di procedure per fornire agli astronauti alimenti esenti da contaminazioni batteriche o virali, da tossine o da inquinanti di tipo chimico e fisico, in modo da non provocare malattie o danni alla loro salute durante le imprese spaziali.



ATTENZIONE

HACCP

SISTEMA DI
AUTOCONTROLLO

HACCP ed AUTOCONTROLLO non sono la stessa cosa!

metodo di analisi che ha come scopo quello di individuare i pericoli e stabilire quali sono le attività preventive per il contenimento dei pericoli stessi.

sistema di attuazione delle procedure di prevenzione che sono state individuate con l'HACCP ed, insieme, delle prescrizioni igieniche previste dalla legge per le aziende in generale.



L'azienda è responsabile della garanzia igienico sanitaria dei prodotti.

Il responsabile dell'industria deve garantire che la preparazione, la trasformazione, la fabbricazione, il confezionamento, il deposito, il trasporto, la distribuzione, la manipolazione, la vendita e la fornitura compresa la somministrazione dei prodotti alimentari siano effettuati **in modo igienico.**

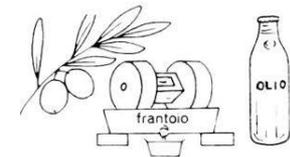


TAPPE PRELIMINARI

- Costruire la squadra HACCP



- Descrivere il prodotto



- Identificare l'uso previsto

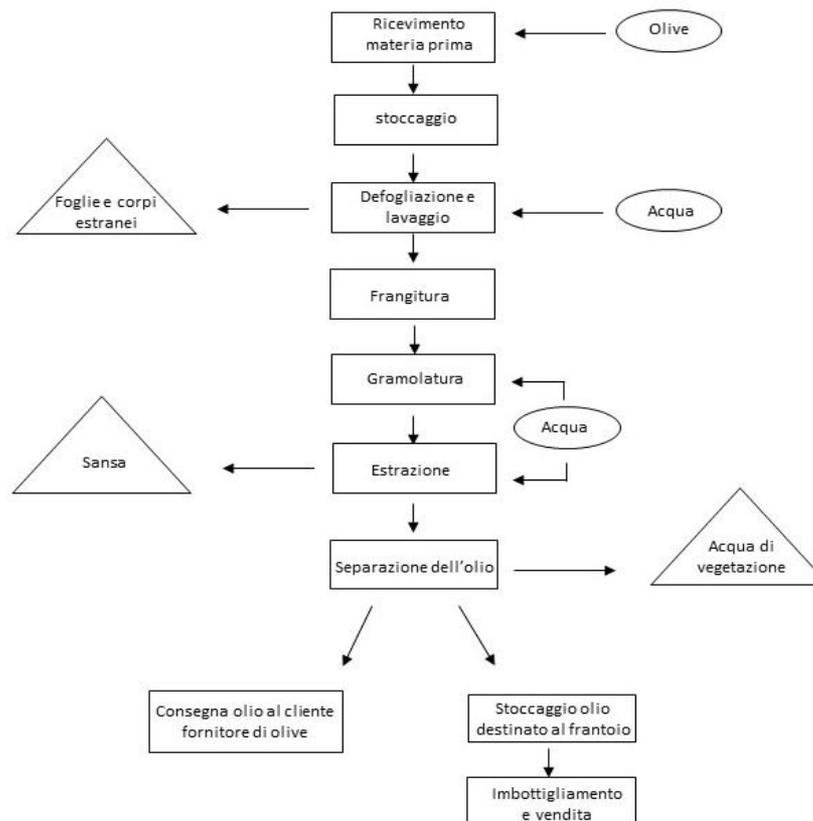


- Costruire il diagramma di flusso

- Verifica sul posto del diagramma di flusso



DIAGRAMMA DI FLUSSO



PRINCIPI BASE DEL SISTEMA HACCP

- 1) Identificare gli eventuali pericoli associati con la produzione, descrivendo le misure di controllo o prevenzione;
- 2) Identificare lungo la catena produttiva, dei *Punti Critici di Controllo* (CCP) che mantenuti sotto controllo siano in grado di prevenire o eliminare un rischio o ridurlo a livelli accettabili;
- 3) Stabilire, nei punti critici di controllo, i limiti critici che devono essere dettati per assicurare che il CCP sia sotto controllo;
- 4) Stabilire ed applicare procedure di sorveglianza per valutare se i criteri stabiliti sono rispettati;
- 5) Stabilire le azioni correttive da intraprendere nel caso in cui dalla sorveglianza risulti che un determinato punto critico non è sotto controllo;
- 6) Stabilire le procedure, da applicare regolarmente, per verificare l'effettivo funzionamento delle misure di cui ai principi da 1) a 5);
- 7) Predisporre documenti e registrazioni adeguati alla natura e alle dimensioni dell'impresa alimentare al fine di dimostrare l'effettiva applicazione di tutti i principi del Sistema HACCP.





PRINCIPI BASE DEL SISTEMA HACCP

1) Identificare i pericoli

Il metodo parte dalla ricerca di tutti i *pericoli biologici, chimici e fisici* che potrebbero essere presenti sia durante le fasi produttive di un alimento, sia durante tutte le altre fasi precedenti e successive come l'approvvigionamento, lo stoccaggio, la conservazione, il trasporto delle materie prime e la distribuzione del prodotto finito compresa la conservabilità (shelf life) per la vendita al consumo finale.

In pratica ognuna di queste fasi deve essere sottoposta ad una attenta analisi in modo da adottare dei sistemi di prevenzione adeguati.



PRINCIPI BASE DEL SISTEMA HACCP

2) Identificare i *Punti Critici di Controllo (CCP)*

CCP punto, procedimento o fase della lavorazione ove, applicando uno specifico sistema di controllo, è possibile eliminare o ridurre a livelli accettabili un determinato rischio per la sicurezza alimentare.

CRITICO non vuol dire pericoloso ma decisivo per la prevenzione dei pericoli

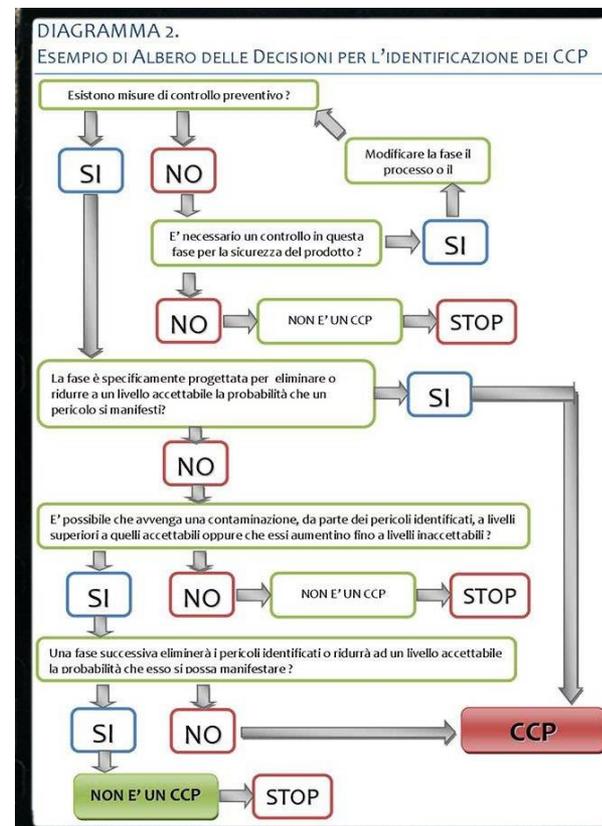
CP Punto, procedimento o fase di lavorazione dove il controllo è necessario, ma non critico, perché il livello di rischio è basso ed esistono scarse probabilità che il pericolo raggiunga livelli inaccettabili.
Il controllo è affidato alla puntuale applicazione delle GMP



ALBERO DELLE DECISIONI

L'identificazione di un Punto critico di controllo (CCP) deve avvenire sulla base di un procedimento logico.

A tale scopo è possibile avvalersi convenzionalmente del cosiddetto Albero delle decisioni : si tratta di una sequenza di domande - a risposta guidata – che permettono di stabilire se si è in presenza, o meno, di un Punto critico di controllo.



PRINCIPI BASE DEL SISTEMA HACCP

3) Stabilire, nei punti critici di controllo, i limiti critici



Il limite critico è un criterio che permette di distinguere ciò che è accettabile da ciò che non lo è.

In corrispondenza di ciascun CCP è possibile stabilire uno o più criteri misurabili (è il caso ad es di un trattamento termico per il quale vengano stabiliti come limiti critici tempo e temperatura).

È importante che il limite critico sia espresso come un valore, un parametro misurabile (ad es valore di temperatura, pH, umidità...). Può essere un limite critico anche una rilevazione sensoriale (visiva o tattile) del tipo *presente/assente*.



PRINCIPI BASE DEL SISTEMA HACCP

4) Stabilire ed applicare procedure di sorveglianza

Il monitoraggio è una misurazione periodica o osservazione di un CCP per determinare se un limite critico è stato rispettato.

La procedura di monitoraggio deve essere in grado di:

- sorvegliare l'andamento del processo,
- assicurare l'immediata correzione di situazioni fuori controllo.

L'attività di monitoraggio può consistere in rilievi visivi, misurazioni di temperature, tempi, pH, valori di umidità, analisi microbiologiche...

È necessario stabilire anche la frequenza del monitoraggio, chi lo effettua e con quale strumentazione.



PRINCIPI BASE DEL SISTEMA HACCP

4) Stabilire ed applicare procedure di sorveglianza

Il monitoraggio dovrebbe idealmente fornire questa informazione in tempo utile affinché possa essere intrapresa un'azione correttiva per mantenere il controllo del processo prima che ci sia la necessità di rifiutare il prodotto.

Se il monitoraggio non è continuo, allora la sua frequenza deve essere sufficiente a garantire che il CCP sia sotto controllo.



PRINCIPI BASE DEL SISTEMA HACCP

5) Stabilire le azioni correttive

In caso di riscontro di una situazione di non conformità nel corso del processo è necessario intervenire con un'azione correttiva, una contromisura messa in atto quando si verifica una deviazione da un limite critico.



Le azioni da intraprendere devono eliminare le cause che hanno generato la perdita del controllo e ripristinare le corrette condizioni.



PRINCIPI BASE DEL SISTEMA HACCP

5) Stabilire le azioni correttive

Lo scopo delle azioni correttive è quindi:

1. Identificare e correggere la causa dell'anomalia
2. Assicurare che il CCP torni sotto controllo con l'applicazione dell'azione correttiva
3. Prevenire il ripetersi della non conformità
4. Garantire che nessun prodotto potenzialmente pericoloso possa raggiungere il consumatore.



.....ci consente, in tempi brevi, il ripristino delle normali condizioni ed il rientro dei parametri di controllo entro il limite critico

Esempi:

Fase	Anomalia	Az. correttiva
Ricezione	Prodotto alterato	Rifiuto del prodotto
Stoccaggio	Prodotto scaduto	Eliminazione del prodotto
Conservazione	T inadeguata	Eliminazione del prodotto Ripristino della T



PRINCIPI BASE DEL SISTEMA HACCP

6) Determinazione delle procedure di verifica

Affinché un piano di autocontrollo possa essere definito efficace deve essere sottoposto a delle verifiche periodiche.

Lo scopo è assicurarsi che:

- le operazioni e le procedure descritte nel piano corrispondano a quelle effettivamente svolte nella realtà produttiva.
- che i criteri stabiliti (parametri da utilizzarsi come indicatori e relativi limiti critici), la frequenza del monitoraggio e le azioni correttive, siano tali da garantire la sicurezza e la salubrità dei prodotti finiti.



CICLO PRODUTTIVO (FRANTOIO/OLEIFICIO)	PERICOLO	MISURE PREVENTIVE	CCP /CP	LIMITI CRITICI	PROCEDURE DI MONITORAGGIO E FREQUENZE	AZIONI CORRETTIVE	SCHEDE
RICEVIMENTO MATERIE PRIME (OLIVE)	Chimico: per residui di fitofarmaci Fisico/Biolo gico: per presenza di corpi estranei e/o contaminazi oni da contenitori e personale	Dichiarazione di rispetto delle norme del D.lgs 150 del 4 agosto 2012 Uso di contenitori per alimenti correttamente puliti; Buono stato igienico del mezzo di trasporto; Igiene del personale	CCP	Presenza nei limiti di residui di prodotti fitosanitari. Assenza di sostanze estranee.	Controllo visivo per valutare la % di infestazione attiva della mosca delle olive, la presenza di corpi estranei e di muffe. Dichiarazione del fornitore di rispetto norme impiego fitofarmaci <u>Frequenza:</u> ad ogni scarico.	Sensibilizzazione dei fornitori Rifiuto fornitura Blocco delle forniture	DDT del fornitore Elenco fornitori



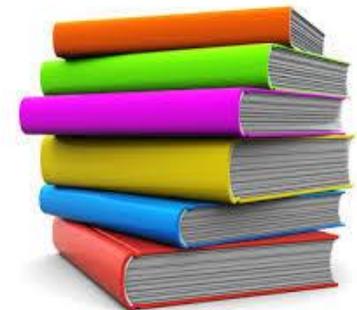
CICLO PRODUTTIVO (FRANTOIO/OLEIFICIO)	PERICOLO	MISURE PREVENTIVE	CCP/CP	LIMITI CRITICI	PROCEDURE DI MONITORAGGIO E FREQUENZE	AZIONI CORRETTIVE	SCHEDA
STOCCAGGIO TEMPORANEO	Biologico: moltiplicazione delle muffe e ossidazione iniziale del prodotto, presenza di insetti e/o roditori	Manutenzione e sanificazione programmata dell'area esterna. Rispettare i limiti di tempo stabiliti nella fase di stoccaggio (max 24/36 ore)	CP				Scheda di sanificazione locali Registro controllo temperature Scheda di monitoraggio infestanti



PRINCIPI BASE DEL SISTEMA HACCP

7) Determinazione della documentazione e delle registrazioni

- ❖ La documentazione, obbligatoria per legge, si deve compilare in maniera continuativa secondo tempi specificati nel piano HACCP
- ❖ Consente di memorizzare osservazioni, misurazioni, registrazioni che indicano come viene controllato il processo produttivo
- ❖ La loro compilazione nelle diverse fasi di lavoro fornisce la storia di un prodotto e consente di verificarne la conformità o la necessità di apportare correzioni



REDAZIONE DEL SISTEMA E GESTIONE DOCUMENTAZIONE

- Il sistema di autocontrollo deve essere specifico per ogni singola realtà aziendale.
- Tutta la documentazione prodotta va organizzata sotto forma di **MANUALE** che dovrà essere:
 - Ben strutturato;
 - Sintetico;
 - Di facile lettura;
 - Tenuto a disposizione delle autorità di controllo;
 - Archiviato e conservato in modo idoneo.



COMPORTAMENTO OMISSIVO	SANZIONE AMMINISTRATIVA
Omessa predisposizione di procedure di autocontrollo igienico sanitario basate sui principi HACCP (quali ad esempio la mancanza del Piano di autocontrollo)	Sanzione amministrativa pecuniaria da euro 1.000 a euro 6.000
Mancato rispetto dei requisiti generali in materia di igiene (requisiti strutturali)	Sanzione amministrativa pecuniaria da euro 500 a euro 3.000
Mancato o non corretta applicazione del Piano di Autocontrollo (HACCP)	Sanzione amministrativa pecuniaria da euro 1.000 a euro 6.000
Mancata predisposizione di sistemi e procedure che consentano di individuare, in qualsiasi momento, chi abbia fornito loro un alimento o qualsiasi sostanza atta a entrare a far parte di un alimento e di individuare le imprese alle quali hanno fornito i loro prodotti (Procedura di tracciabilità e rintracciabilità).	Salvo che il fatto non costituisca reato, Sanzione amministrativa pecuniaria da euro 750 a euro 4.500
Qualora l'autorità competente riscontri delle inadeguatezze nei requisiti e nelle procedure di cui ai punti 5 e 6, fissa un congruo termine di tempo entro il quale tali inadeguatezze devono essere eliminate.	Il mancato adempimento entro i termini stabiliti è punito con una sanzione amministrativa pecuniaria da euro 1.000 a euro 6.000



PREREQUISITI DEL PIANO HACCP



Ubicazione del frantoio

- Lontano da aree inquinate e da attività industriali che possano rappresentare una minaccia di contaminazione per le olive e per gli oli;
- lontana da aree esposte a inondazioni, a meno che non esistano adeguati dispositivi di sicurezza ;
- lontana da aree infestate da parassiti ;
- su terreni sufficientemente ampi, in situazione che consenta l'adeguato stoccaggio e/o trattamento delle acque reflue e delle sanse per evitare infiltrazioni nel suolo o scarichi nei corsi d'acqua;



Locali

- devono essere costruiti in modo tale da garantire una facile ed adeguata pulizia;
- sufficientemente ampi, cioè tali da evitare l'ingombro delle attrezzature e l'affollamento del personale.
- rispondenti a requisiti igienico-sanitario (microclima, aerazione, illuminazione);
- con pareti e superfici lisce, facilmente lavabili e disinfettabili;
- le finestre devono essere protette per evitare l'entrata di insetti e roditori;
- muniti di dispositivi idonei ad evitare la presenza di roditori ed insetti;



Locali

- acqua potabile in quantità sufficiente;
- Servizi igienici in numero adeguato dotati di acqua corrente, lavabo con erogazione a comando non manuale (a pedale o con altri accorgimenti tecnici), con distributori di sapone liquido o in polvere e con asciugamani elettrici o non riutilizzabili;
- gli spogliatoi devono essere forniti di armadietti individuali lavabili, disinfettabili e disinfestabili a doppio scomparto per il deposito, rispettivamente, degli indumenti personali e di quelli usati per il lavoro;



Locali

I locali:

- a) per il deposito delle materie prime
- b) per la produzione, preparazione e confezionamento delle sostanze destinate all'alimentazione
- c) per il deposito del prodotto finito
- d) per la detenzione di sostanze non destinate all'alimentazione

devono essere distinti e separati!

Nel caso di imprese che effettuino anche la vendita al dettaglio è obbligatorio che la preparazione della materia prima avvenga in locali separati da quelli di vendita, con separazioni e attrezzature idonee a garantire l'igienicità del prodotto.



Impianti e attrezzature

- Gli impianti, gli utensili e le attrezzature per la produzione dell'Olio devono essere progettati, costruiti ed installati tenendo presente i potenziali pericoli che possono presentare per la sicurezza alimentare del prodotto. Per soddisfare queste esigenze, essi devono rispondere a fondamentali requisiti sanitari;
- I materiali utilizzati per la costruzione degli impianti devono essere in grado di prevenire il deterioramento causato da umidità, da agenti chimici e da microrganismi;
- devono presentare superfici lisce, resistenti alla corrosione, all'abrasione, essere non assorbenti, non porosi e non tossici. Questi requisiti sono soprattutto importanti nelle parti degli impianti direttamente a contatto con il prodotto.



Impianti e attrezzature

E' necessario inoltre tenere in considerazione quanto segue:

- I motori dei macchinari devono essere posizionati o protetti in modo tale che il lubrificante non possa contaminare il prodotto.
- Gli angoli delle parti a contatto con il prodotto devono essere lisci e non ad angolo retto eccetto ove ciò fosse necessario per il funzionamento o per facilitare il drenaggio dei liquidi.
- Gli impianti devono essere autodrenanti o almeno non devono permettere un ristagno di acqua.
- Le saldature devono essere lisce e continue.
- La verniciatura delle superfici nelle zone al di sopra del prodotto non deve essere consentita.



Impianti e attrezzature

- I dadi ed i bulloni devono essere del tipo autobloccante;
- Filtri, griglie, setacci, coclee devono essere rapidamente rimovibili per l'ispezione e la pulizia e devono essere progettati in modo da evitare errori di rimontaggio;
- I nastri trasportatori, se presenti, devono essere resistenti all'umidità e non assorbenti. Guide e spallette dei nastri devono essere facilmente smontabili.



Manutenzione locali e attrezzature

- Garantire l'utilizzo di strutture e attrezzature sempre in buone condizioni di manutenzione.
- Consentire di programmare gli interventi di manutenzione più importanti durante i periodi di fermo lavorativo.
- Per le attrezzature è opportuno che il programma di manutenzione faccia riferimento ai libretti di istruzione.
- Registrare ogni manutenzione effettuata.

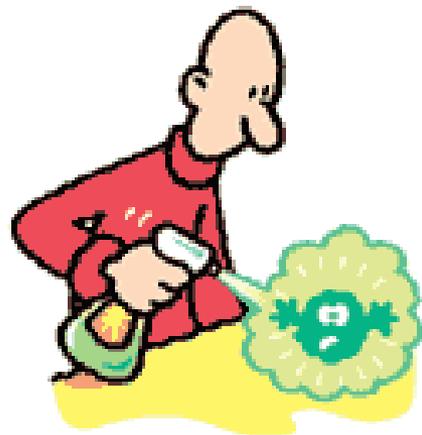


FONDAMENTALE E'



L'IGIENE





IGIENE DEGLI AMBIENTI DI LAVORO



I locali, gli impianti e le attrezzature devono essere tenuti in condizioni di pulizia soddisfacenti per evitare possibili contaminazioni.

L'imprenditore o il responsabile dell'autocontrollo igienico deve predisporre un piano di pulizia e disinfezione dei locali e delle attrezzature.

I prodotti per la pulizia devono essere utilizzati nel rispetto delle vigenti norme (autorizzazioni ministeriali, schede tecniche di sicurezza...), in modo da non avere effetti negativi sul personale, sulle attrezzature, sugli utensili, le materie prime ed i prodotti.



LA SANIFICAZIONE

Comprende tutto l'insieme delle attività atte a rendere igienicamente idonei i locali, le superfici e le attrezzature utilizzate nei locali di deposito, produzione, manipolazione, somministrazione e vendita di alimenti

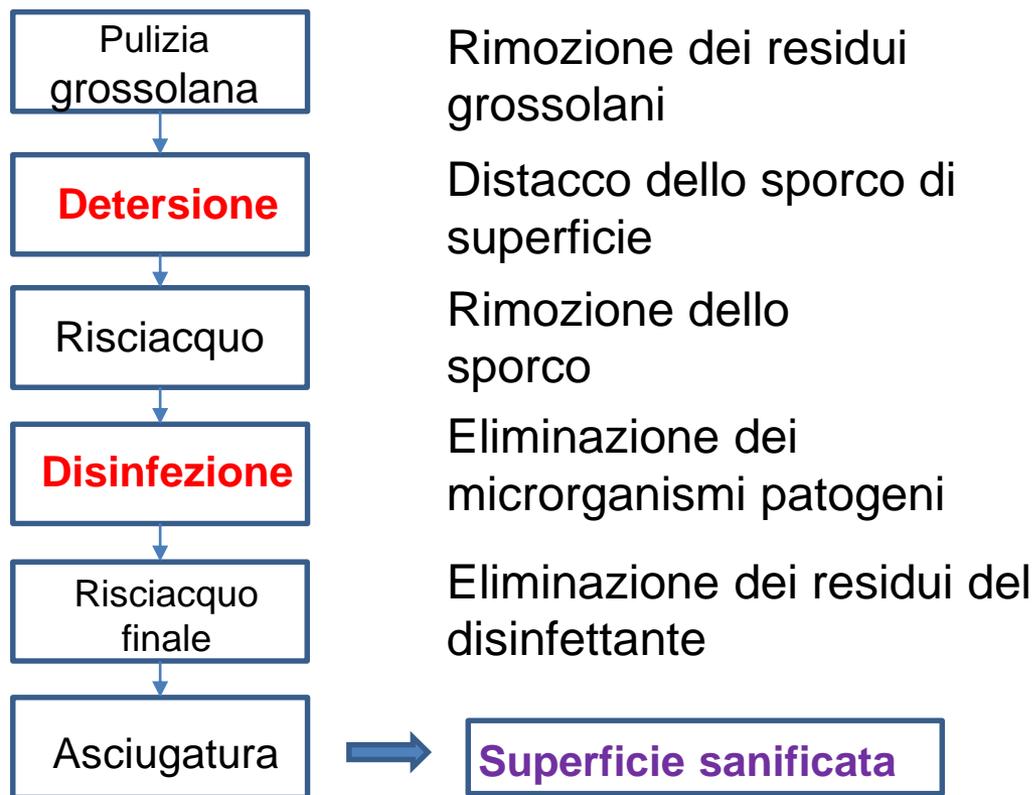
Un corretto sistema di sanificazione :

si articola in due momenti distinti ma in successione tra loro :

1. la **detersione** (rimozione dello sporco)
2. la **disinfezione** (distruzione dei microrganismi patogeni), è finalizzato a
 - a) Eliminazione delle tracce di sporco visibile
 - b) eliminazione completa dei microrganismi patogeni eventualmente presenti;
 - c) riduzione al minimo della carica batterica non patogena senza lasciare sulle superfici trattate residui dei prodotti chimici usati .



FASI DELLA SANIFICAZIONE



Comunque, **per accertare in modo semplice e immediato se l'intervento di pulizia è stato efficace**, si definisce pulita una superficie che :

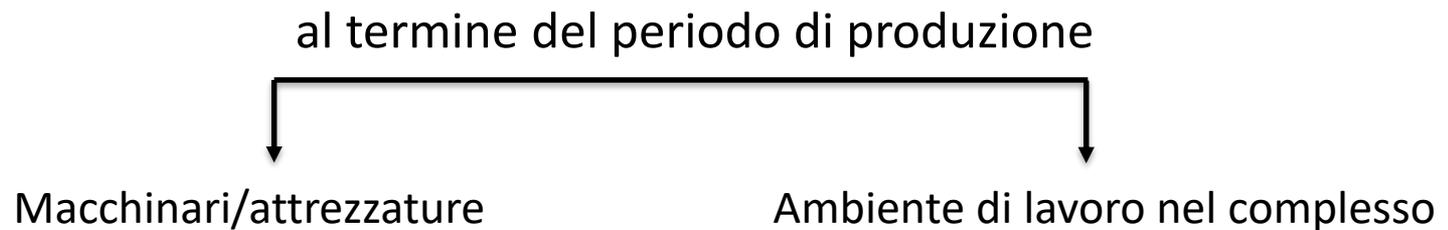
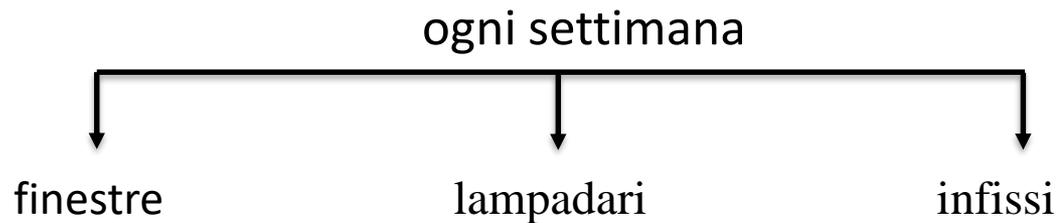
- Non mostra tracce visibili di sporco, sia da asciutta che da bagnata, sotto una buona illuminazione
- Non presenti odori
- Non produca sensazioni di unto o ruvido se toccata con le mani pulite
- Non cambi il colore di un tessuto bianco strofinato più volte
- L'acqua versata sulla superficie coli uniformemente senza formare goccioline



Nell'ambito del piano di autocontrollo aziendale deve essere previsto un piano di pulizia e disinfezione che specifichi:

- ✓ I locali e le superfici interessate;
- ✓ La frequenza e le operazioni da effettuare;
- ✓ I prodotti da utilizzare e le modalità e precauzioni d'uso;
- ✓ Gli operatori addetti;





Anno _____ MESE _____ (Indicare l'avvenuta operazione con segno di spunta)

A1 - SCHEDA OPERAZIONI DI SANIFICAZIONE FRANTOIO

DATA	LOCALE PRODUZIONE VENDITA E IMBOTTIGLIAMENTO (giornaliera)	ATTREZZATURE (giornaliera e cambio turno)	STOCAGGIO OLIVE (settimanale)	SERVIZI IGIENICI (giornaliera)	BILOSI E CONTENITORI (al/ab)	FINESTRE E VETRATE (quindicinale)	AREA ESTERNA (quindicinale)	SCAFFALATURE (settimanale)	AREA D'OBITO (giornaliera)	FIRMA
01										
02										
03										
04										
05										
06										
07										
08										
09										
10										
11										
12										
13										
14										
15										
16										
17										
18										
19										
20										
21										
22										
23										
24										
25										
26										
27										
28										
29										
30										
31										
NOTE:										



Procedura per lo smaltimento dei rifiuti

- I rifiuti prodotti in Azienda possono essere classificati in due gruppi.
- imballaggi vuoti
 - scarti di lavorazione.



Gli imballaggi vuoti, in carta, plastica, vetro eccetera vengono conferiti al Servizio pubblico di raccolta tramite gli appositi cassonetti specializzati.

Gli scarti di lavorazione, sono raggruppati in un apposito contenitore di plastica, con coperchio apribile, collocato in posizione tale da non rappresentare un pericolo di contaminazione per gli alimenti ed un richiamo per insetti e roditori; il sacco contenente i rifiuti viene eliminato al termine dalla fase di preparazione degli alimenti e conferito al Servizio pubblico di raccolta tramite gli appositi cassonetti.





Difesa dagli infestanti

Considerato che una delle possibili origini della contaminazione dei prodotti alimentari è rappresentata dagli infestanti (insetti, roditori e volatili), è stato necessario adottare tutte le misure per prevenire ed eventualmente combattere la loro presenza.

A questo fine, oltre alle misure passive di prevenzione (pulizia di tutte le aree anche perimetrali esterne, pronto allontanamento dei materiali di rifiuto o scarto, protezione di ingressi e finestrate con appositi vetri, etc.), è mantenuta attiva la sorveglianza per cogliere alla sua nascita l'eventuale fenomeno, facilitandone quindi la risoluzione con interventi rapidi e decisivi.





Monitoraggio

L'Azienda allo scopo di monitorare la presenza di eventuali infestanti, effettua ogni giorno, un controllo visivo a cura del responsabile del piano per rilevare:

Impronte o tracce di roditori (si ricorda che detti tendono ad utilizzare sempre gli stessi passaggi);

Escrementi o segni di rosicchiature (la verifica avviene particolarmente nei depositi o dove siano presenti materiali cartacei o cartonaggi nei quali detti hanno tendenza a costruire nidi);

Residui di peli o piume;

Presenza visibile di formiche, scarafaggi, blatte, etc. vivi o morti.



A3 - CHECK LIST MONITORAGGIO ANIMALI INFESTANTI FRANTOIO

ANNO _____

Mese	Gen.	Feb.	Mar.	Apr.	Mag.	Giu.	Lug.	Ago.	Set.	Ott.	Nov.	Dic.
Giorno												
Presenza di rosicchiature o segni di roditori (feci o urine)	Si											
	No											
Presenza di roditori	Si											
	No											
Presenza di insetti vivi e/o uova di insetti	Si											
	No											
Presenza di insetti morti	Si											
	No											
Presenza di zanzariere danneggiate	Si											
	No											
NOTE (NON CONFORMITA', ANOMALIE, ECC.)												



Derattizzazione-Disinfestazione

Nel caso si rilevassero tracce che possono far presumere la presenza di infestanti, si annoterà la loro presenza sulle schede relative al monitoraggio, e si procederà quindi alla disinfestazione/derattizzazione dei locali.

E' possibile anche stipulare un contratto di assistenza con un'azienda specializzata nella disinfestazione o derattizzazione dei locali.



A4 - SCHEDA OPERAZIONI DI DISINFESTAZIONE FRANTOIO			
AMBIENTE / ATTREZZATURA	DATA INTERVENTO	INFESTANTE CONTROLLATO	PRODOTTO UTILIZZATO





IGIENE PERSONALE



Igiene delle mani



Le mani sono uno dei principali veicoli di agenti o sostanze contaminanti; per tale motivo bisogna prestare particolare attenzione al rispetto delle principali norme igieniche.



Le mani vanno lavate sempre:

- ❑ Prima di iniziare il turno di lavoro e dopo ogni interruzione
- ❑ Prima e dopo aver usato i servizi igienici
- ❑ Dopo aver soffiato il naso, starnutito o tossito o soltanto dopo aver toccato il fazzoletto
- ❑ Dopo aver fumato, mangiato o bevuto
- ❑ Dopo aver manipolato rifiuti o imballaggi ed utensili sporchi
- ❑ Dopo aver toccato qualsiasi altra fonte di contaminazione
- ❑ Dopo aver compiuto le operazioni di pulizia e sanificazione dei locali e di attrezzature



Come lavare le mani

- utilizzare un sapone liquido 
- distribuire il detergente su mani e avambracci ed effettuare un'accurata pulizia 
- risciacquare abbondantemente con acqua corrente 
- asciugare con aria calda o panno carta 
- smaltire la carta negli appositi cestini evitando di toccarli 



L'operatore alimentare durante l'attività e nei luoghi di deposito, produzione, manipolazione, somministrazione e vendita di alimenti, non deve:

- fumare, mangiare;
- indossare anelli, orologi, bracciali , orecchini e mollette fermacapelli (i quali possono essere fonte di contaminazione e/o cadere nell'alimento);
- pulirsi le mani sul camice;
- assaggiare il cibo con le dita;
- toccare con le mani cibi pronti al consumo;
- umettare le dita con la saliva per prendere oggetti leggeri come tovaglioli, etichette, ecc..;
- custodire o nutrire animali.



Inoltre:

capelli, barba, baffi devono essere tenuti in ordine;

le unghie vanno tenute corte, pulite e senza smalto;

In caso di eczemi, ferite, ustioni o foruncoli sulle mani, disinfettarle e coprirle con cerotti impermeabili , e utilizzare guanti monouso impermeabili;

Parlare distanziati dagli alimenti ed evitare starnuti e colpi di tosse su di essi;

Nel caso sia necessario lavorare quantunque affetti da bronchiti, faringiti, ascessi dentari, ecc (come può capitare al titolare di un piccolo esercizio che lavora senza coadiuvanti), è obbligatorio indossare apposita mascherina;

Segnalare al responsabile dell'attività eventuali disturbi riferibili a malattie infettive contagiose (ferite infette, infezioni della pelle, diarrea, vomito, febbre)



GLI ABITI DA LAVORO:

Sono indumenti che devono essere utilizzati esclusivamente sul posto di lavoro e riposti in appositi armadietti individuali;

Camice o giacca devono essere di colore chiaro, per facilitare l'individuazione dello sporco;

La cuffia/copricapo deve essere pulita e deve contenere completamente i capelli e deve essere indossato prima dell'ingresso dei locali di produzione;

I guanti devono essere integri, puliti, sostituiti frequentemente;

È importante indossare calzature di sicurezza



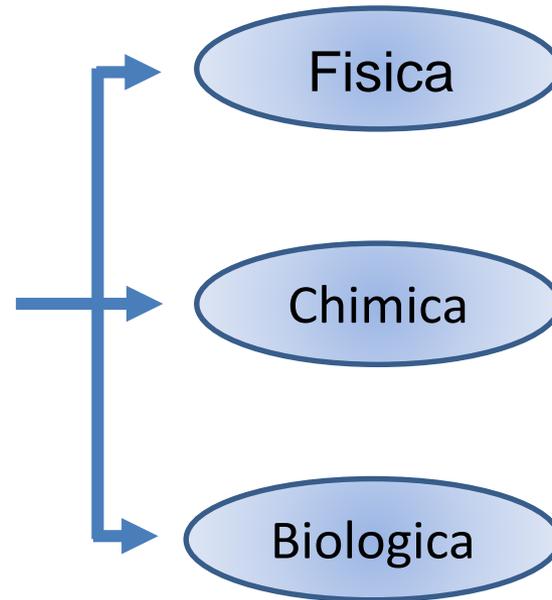
MODALITA' DI CONTAMINAZIONE DEGLI ALIMENTI



CONTAMINAZIONE



*Indica la presenza o
l'introduzione di un pericolo
nell'alimento*





Fisica

CONTAMINAZIONE DERIVANTE DALLE ATTREZZATURE

Frammenti di vetro, di plastica o di legno, bulloni, viti, che possono provenire dalle attrezzature e dai macchinari presenti nei reparti di lavorazione

CONTAMINAZIONE DERIVANTE DAGLI OPERATORI

capelli, fermagli, bottoni, frammenti di smalto per unghie ed altro materiale che può essere veicolato dagli addetti

CONTAMINAZIONE DERIVANTE DAL PRODOTTO

lische, frammenti di ossa, sassolini, frammenti di imballaggi





Chimica

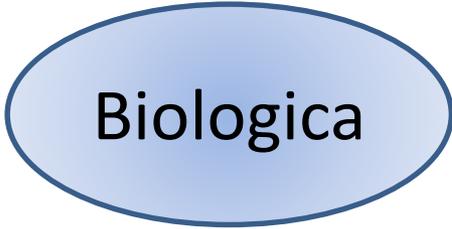
Pesticidi Fertilizzanti
Additivi e coloranti non consentiti
Farmaci (antibiotici, anabolizzanti)

Metalli pesanti da contaminazione
ambientale (piombo, cadmio, ecc.)
Sostanze varie (detergenti, disinfettanti,
ecc.)

Sostanze residuanti da materie plastiche
Errato dosaggio di additivi e coadiuvanti tecnologici

Veleni dei funghi (micotossine)





Biologica

BATTERI

PATOGENI

Determinano malattie a seguito all'ingestione di alimenti contaminati

MUFFE

funghi che possono alterare gli alimenti solitamente in modo visibile. Si sviluppano in ambienti umidi e crescono anche a T di frigorifero .

Alcune specie producono potenti veleni (**micotossine**)

VIRUS

estremamente piccoli,
si moltiplicano solo in altre cellule viventi
(es. il virus dell'epatite A che si trasmette con il consumo di frutti di mare crudi o con acqua non potabile)

PARASSITI

organismi più grandi, a forma di verme, visibili ad occhio nudo.

L'uomo si ammala consumando alimenti provenienti da animali infestati (es. la tenia dal bovino e dal maiale, ecc.) .



DOVE SI TROVANO I BATTERI?

I batteri sono presenti ovunque nell'ambiente:

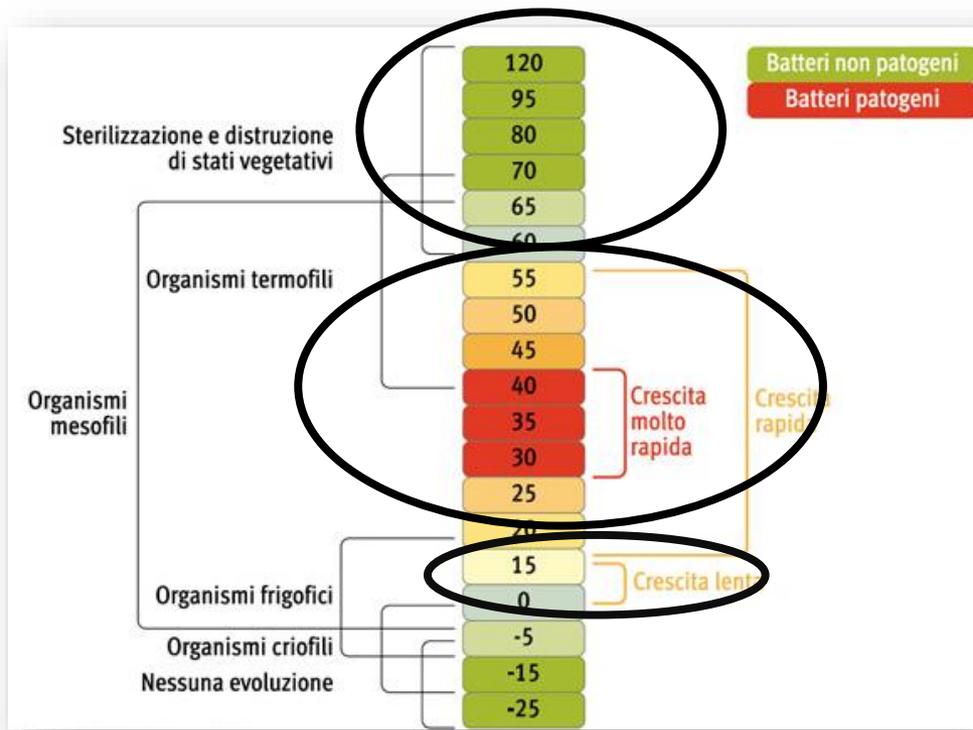
- Sulle **materie prime** (carne, pollame, uova, molluschi)
- Nell'**acqua** con cui si preparano o si lavano gli alimenti
- Nell'**aria** e nella **polvere** dei locali di lavoro (importanza della pulizia)
- Nella **sporcizia** e nei **rifiuti** che possono venire a contatto con gli utensili e le attrezzature
- Sugli **animali** (animali domestici, roditori, insetti, ecc)
- Sulle **persone** (in particolare sulla cute, nella saliva e nelle secrezioni nasali)



FATTORI CHE INFLUENZANO LO SVILUPPO MICROBICO



TEMPERATURA



La temperatura influisce in maniera determinante sulla velocità di crescita batterica



TEMPO

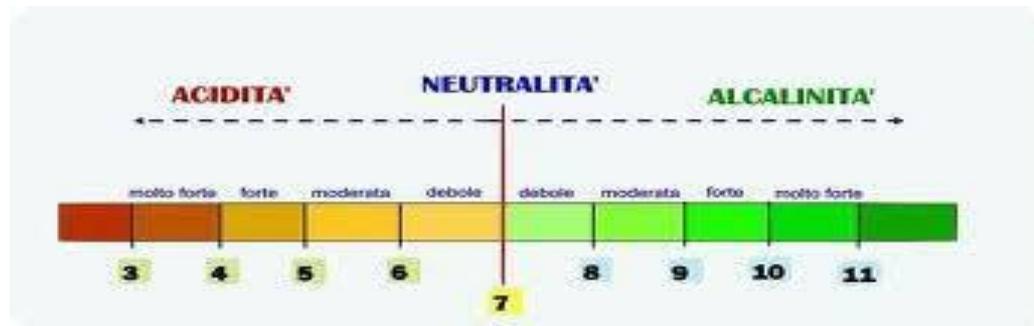
In condizioni favorevoli i microbi
raddoppiano
Ogni **20 minuti**



Quindi, vista la rapidità con cui i batteri si riproducono in condizioni favorevoli, quanto maggiore è il tempo in cui un alimento viene lasciato a temperature della zona di pericolo, tanto maggiore è il numero di batteri che vi si possono trovare



pH



La maggior parte dei microrganismi cresce in alimenti che siano non troppo acidi né troppo basici (pH tra 6,5 e 7,5) ovvero approssimativamente **neutri**.

A pH acido (inferiore a 7) i batteri muoiono lentamente e quelli che non muoiono subiscono un forte stress. Solo pochissime specie resistono a valori inferiori a 4 .



OSSIGENO



La presenza o l'assenza di alcuni gas agisce sui microrganismi favorendo la crescita di alcune specie e sfavorendo quelle di altre.

Batteri **aerobi** si sviluppano in presenza di ossigeno.

Batteri **anaerobi** crescono e si riproducono solo in assenza di ossigeno.



NUTRIMENTO

I microrganismi per moltiplicarsi hanno
bisogno di

PROTEINE E ZUCCHERI

ad esempio:

CARNE

PESCE

PRODOTTI A BASE DI UOVA

LATTE E SUOI DERIVATI



ACQUA LIBERA

Si intende l'acqua presente nell'alimento non legata ad altre sostanze e quindi disponibile per lo sviluppo del microrganismo.



Alimenti con contenuto di acqua libera inferiore al 5% hanno maggiore resistenza allo sviluppo microbico.



L'olio, per la sua particolare composizione (assenza di acqua libera, di sostanze proteiche), è un prodotto sicuro che non permette lo sviluppo e la proliferazione di alcun microrganismo.

Particolare attenzione, invece, deve essere posta alla possibile alterazione del prodotto durante tutte le fasi di produzione e di commercializzazione e consumo, in relazione alle condizioni ambientali e strumentali (temperatura, luce, ecc.) ed alle condizioni igienico - sanitarie dei locali di lavorazione (presenza di infestanti, roditori).



MALATTIE TRASMESSE DAGLI ALIMENTI



Spesso la contaminazione degli alimenti può anche derivare:

a) **dall'uomo malato**. Ad esempio in presenza di microrganismi in lesioni o malattie della pelle (foruncoli, ascessi, infezioni) oppure in malattie della bocca (ascessi dentari), della gola o dell'apparato respiratorio (mal di gola, faringiti o tosse) o anche per malattie gastrointestinali o congiuntiviti.

Nel caso sia affetto dalle suddette malattie l'operatore **è obbligato a segnalare tempestivamente al datore di lavoro** il proprio stato di salute o i propri sintomi, affinché questi, a tutela del consumatore possa adottare tutte le precauzioni del caso.

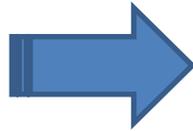


b) **dall'uomo portatore sano** (cioè un soggetto non ammalato, e quindi senza sintomi di malattia, che è in grado di diffondere i germi patogeni che ospita nel proprio organismo attraverso le feci o naso o cute.

c) **da chi manipola o conserva gli alimenti in maniera non corretta** oppure non rispetta le corrette pratiche di igiene personale, quali ad es. il lavaggio delle mani.

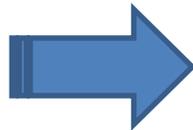


INTOSSICAZIONI



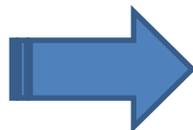
Patologie causate da sostanze tossiche presenti nell'alimento prima dell'ingestione e poi ingerite insieme all'alimento.

TOSSINFEZIONI



Insorgono quando si ingerisce il microrganismo il quale si moltiplica, colonizza l'organismo e produce tossine

INFEZIONI



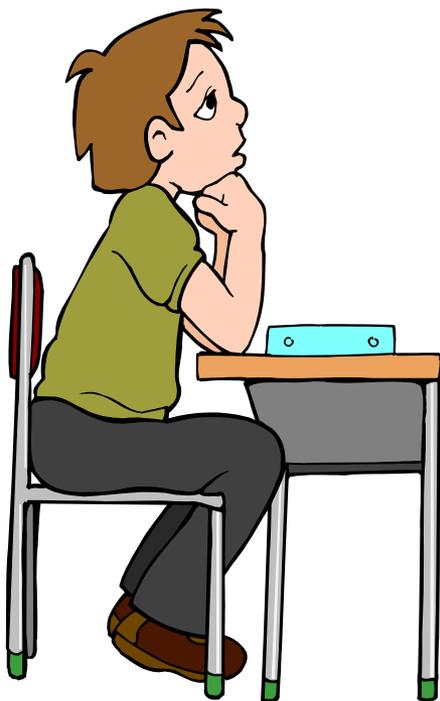
Patologie che insorgono quando si ingerisce un microrganismo vivo.



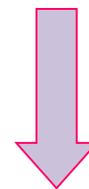
La chiave è la formazione !

GMP, Sanificazione, ed i programmi HACCP non possono funzionare se il personale non è qualificato ed aggiornato.



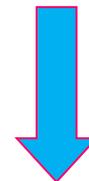


INFORMAZIONE



“portare a conoscenza”

FORMAZIONE



“modificare i comportamenti”

