P.O.R. PUGLIA 2014 – 2020 approvato con Decisione C(2015)5854 del 13/08/2015 ASSE X “Investire nell'istruzione, nella formazione, e nell’apprendimento permanente”. AVVISO PUBBLICO N. 6/FSE/2019 PROGETTO PILOTA - Realizzazione di percorsi formativi di Istruzione Tecnica Superiore (ITS), finalizzati al conseguimento del Diploma di Tecnico Superiore Attuazione degli interventi ex Accordo di Programma Quadro (APQ) dell'Area Interna dei Monti Dauni sottoscritto in data 18/06/2019 (DD del 8 ottobre 2019 n. 1217 – BURP n.116 del 10/10/2019). Approvazione Graduatoria AD n. 1341 del 23/10/2019.

Corso ITS “Tecnico Superiore nella valorizzazione della biodiversità e del contenuto salutistico dei prodotti agroalimentari” (Acronimo: BIODIVHEALTH)

Docente: Capuano Pasqualina

AREA: Normativa

UF: Le normative e processi per l'analisi dei rischi e controllo dei punti critici

.PIANO DI AUTOCONTROLLO AZIENDALE

Ogni realtà aziendale deve munirsi di un piano di autocontrollo secondo il sitema HACCP.

HACCP= hazard analisys critical control point

.PIANO DI AUTOCONTROLLO AZIENDALE

Si deve procedere ad un'analisi del rischio per individuare, ai fini del piano HACCP, quali pericoli presentano una natura tale da rendere fondamentale, per la produzione di un alimento sano, la loro eliminazione o riduzione a livelli accettabili.I punti fondamentali del sistema dell'HACCP sono identificabili in sette principi, che prima della loro applicazione devono essere preceduti da cinque fasi preliminari. Si tratta, quindi, di mettere in pratica dodici passaggi chiave secondo uno schema ben specificato.

LE FASI DEL SISTEMA HACCP

- 1) Formazione dell’HACCP-team
- 2) Descrizione delprodotto
- 3) Identificazione della destinazione d’uso
- 4) Costruzione del diagramma di flusso
- 5)Conferma sul posto del diagramma di flusso

I principi del sistema HACCP

- Il sistema HACCP è basato sull'applicazione di sette principi:
- **1. Individuazione dei pericoli ed analisi del rischio**
- **2. Individuazione dei CCP (punti critici di controllo)**
- **3. Definizione dei Limiti Critici**
- **4. Definizione delle attività di monitoraggio**
- **5. Definizione delle azioni correttive**
- **6. Definizione delle attività di verifica**
- **7. Gestione della documentazione**

I principi del sistema HACCP

.**Principio 1** Identificare i rischi potenziali associati alla produzione di un alimento in tutte le suefasi, dalla coltura o allevamento al processo, alla produzione e distribuzione fino al consumo.Valutare le probabilità che il rischio si verifichi e identificare le misure preventive per il suocontrollo. I pericoli che attentano alla sicurezza del prodotto possono essere classificati in: Fisici,chimici e biologici.

.**Principio 2** Identificare i punti, le procedure e le tappe operazionali che possono essere controllateal fine di eliminare i rischi o minimizzare la loro probabilità di verificarsi (punti di controllo critici).Una fase rappresenta ogni stadio di produzione e/o manipolazione degli alimenti, comprendenti siail lavoro agricolo che le materie prime, la loro ricezione e/o produzione, formulazione, processo,conservazione, trasporto, vendita e uso del consumatore.

I principi del sistema HACCP

.**Principio 3** Stabilire i limiti critici che devono essere osservati per assicurare che ogni CCP sia sotto controllo. In pratica, il limite critico è quel valore che separa l'accettabilità dall'inaccettabilità.I limiti critici sono desunti da quelli di legge, ove presenti, oppure da GMP (good manufacturing practices), nel senso che possono derivare dall'adozione di una igienica pratica di lavorazione.

.**Principio 4** Stabilire un sistema di monitoraggio che permetta di assicurarsi il controllo dei CCP tramite un test, oppure con osservazioni programmate. Il sistema di monitoraggio sarà, quindi, costituito dalle rilevazioni, in momenti definiti, di un determinato parametro che deve permanereentro un limite critico stabilito. .

I principi del sistema HACCP

.**Principio 5** Stabilire l'azione da attuare quanto il monitoraggio indica che un particolare CCP non è sotto controllo. Le azioni correttive richiedono sia le azioni di trattamento delle "non conformità", che la revisione del sistema per eliminare la possibilità che la deviazione dei parametri prefissati possa verificarsi nuovamente.

.**Principio 6** Stabilire procedure per la verifica che includano prove supplementari e procedure perconfermare che il sistema HACCP stia funzionando efficacemente.

.**Principio 7** Stabilire una documentazione riguardante tutte le procedure di registrazione appropriate a questi principi e loro applicazioni

.PIANO DI AUTOCONTROLLO AZIENDALE

L’implementazione di un piano di autocontrollo basato sul sistema HACCP è efficace soltanto se preceduto dalla predisposizione ed implementazione delle **“Procedure di controllo delocalizzate o procedure prerequisito”:**

procedure che controllano le condizioni operative in uno stabilimento permettendo che le condizioni ambientali siano favorevoli alla produzione di alimenti salubri.

.PIANO DI AUTOCONTROLLO AZIENDALE

RISCHIO: probabilità che un pericolo di contaminazione di verifichi.

PERICOLO: l’agente biologico, chimico o particellare avente la potenzialità di causare un danno alla salute del consumatore.

.PIANO DI AUTOCONTROLLO AZIENDALE

E' un documento SCRITTO, che deve essere predisposto da tutti gli OSA, Registrati e Riconosciuti (Art.1 Reg. CE 852/04)

Deve essere predisposto attraverso l'applicazione delle Corrette/Buone Prassi Igieniche/di Lavorazione e dei principi dell'HACCP
(Art. 5 Reg. CE 852/04)

.PIANO DI AUTOCONTROLLO AZIENDALE

Comprende **TUTTE LE PROCEDURE** messe in atto dall'OSA per controllare e ridurre a livelli accettabili i pericoli connessi al processo produttivo, **I RISULTATI** dei controlli effettuati, e i **PROVVEDIMENTI** conseguenti a questi risultati.

.PIANO DI AUTOCONTROLLO AZIENDALE

L’implementazione di un piano di autocontrollo basato sul sistema HACCP è efficace soltanto se preceduto dalla predisposizione ed implementazione delle **“Procedure di controllo delocalizzate o procedure prerequisito”**

procedure che controllano le condizioni operative in uno stabilimento permettendo che le condizioni ambientali siano favorevoli alla produzione di alimenti salubri

.PIANO DI AUTOCONTROLLO AZIENDALE: CONTENUTI GENERALI

Descrizione della propria attività

Identificazione aree, attrezzature, impianti

PREREQUISITI/PROCEDURE DI CONTROLLO DELOCALIZZATE

Sviluppo dei principi del sistema HACCP

.PIANO DI AUTOCONTROLLO AZIENDALE : PROCEDURE DI PREREQUISITO

Cosa si intende per PROCEDURA?

“**Descrizione documentata di una sequenza di attività da svolgere per garantire il raggiungimento di un determinato obiettivo**”

.PIANO DI AUTOCONTROLLO AZIENDALE : PROCEDURE DI PREREQUISITO

In generale le procedure di un piano di autocontrollo devono essere strutturate secondo il seguente schema:

definire scopo e campo di applicazione
individuare responsabilità e autorità del personale coinvolto
descrivere modalità operative
indicare cosa è necessario per implementare la procedura (personale, attrezzature, prodotti, ecc.) - INPUT
definire il risultato che si vuole raggiungere – OUTPUT
prevedere documenti e conseguenti registrazioni necessarie

LE PROCEDURE PREREQUISITO

Nell' ambito delle modalità operative devono essere descritte:

Le modalità dettagliate di esecuzione delle attività

Le modalità di MONITORAGGIO

Le modalità di VERIFICA

Le AZIONI CORRETTIVE e PREVENTIVE in caso di riscontro di non conformità

Modalità di <u>MONITORAGGIO</u>

Monitoraggio:

ammonire, *avvisare*, *informare*, *consigliare*

Indica la vigilanza continua di una macchina in funzione mediante appositi strumenti che ne misurano le grandezze caratteristiche (velocità, consumo, produzione, ecc.).

Il significato originario si è ampliato:

dalla macchina all'intero processo a tutta una struttura operativa, includendo in essa anche le risorse umane.

Modalità di VERIFICA

Verifica: ***Accertamento accurato dell'esattezza, della regolarità, dell'efficienza***

AZIONI CORRETTIVE: correggi gli errori

AZIONI PREVENTIVE : previene il verificarsi o il ripetersi in caso di non conformità

Le principali procedure prerequisito sono:

Pulizia e disinfezione delle strutture e delle attrezzature

Igiene pre-operativa ed operativa

Controllo dei roditori e degli animali infestanti

Mantenimento della catena del freddo

Controllo della qualità delle acque

Manutenzione di strutture e impianti

Le principali procedure prerequisito sono:

Selezione e verifica dei fornitori

Igiene del personale

Formazione del personale

Gestione dei rifiuti e dei sottoprodotti

Rintracciabilità e ritiro dal mercato dei prodotti non conformi

PROCEDURA DI PULIZIA E SANIFICAZIONE (ALLEGATO II – Cap. I, II – Reg. CE 852/04)

Consentire che le operazioni di produzione, manipolazione, trasformazione, confezionamento somministrazione e vendita degli alimenti avvengano in un ambiente pulito e/o sanificato

Deve riguardare almeno:

Locali

Utensili

Attrezzature

Superfici (a contatto e non a contatto con gli alimenti)

Celle di stoccaggio

Automezzi per il trasporto alimenti

PROCEDURA DI PULIZIA E SANIFICAZIONE

Protocollo delle operazioni

Responsabile dell’implementazione e il mantenimento della procedura

Responsabile dell’esecuzione delle operazioni

Prodotti detergenti e sanificanti e le attrezzature utilizzate

Identificazione di locale destinato allo stoccaggio dei prodotti e delle attrezzature

Modalità di esecuzione delle operazioni di pulizia e disinfezione distinte per strutture, locali, attrezzature

Frequenza delle operazioni

PROCEDURA DI PULIZIA E SANIFICAZIONE

Concentrazioni d'uso dei prodotti e tempi di contatto

Modalità di monitoraggio della corretta esecuzione delle operazioni

Piano di verifica dell'efficacia delle operazioni

Responsabili delle operazioni di monitoraggio e verifica

Limiti di accettabilità

Azioni correttive e preventive in caso di riscontro di non conformità

PROCEDURA DI PULIZIA E SANIFICAZIONE DOCUMENTI E REGISTRAZIONI

La procedura deve essere firmata dal Responsabile e devono essere presenti i seguenti Documenti e/o Registrazioni:

Schede tecniche e di sicurezza dei prodotti detergenti e sanificanti utilizzati

Definizione del protocollo di intervento di pulizia straordinaria in caso di riscontro di Non Conformità

PROCEDURA DI PULIZIA E SANIFICAZIONE DOCUMENTI E REGISTRAZIONI

Documenti per le registrazioni degli interventi di monitoraggio (es. check list) e di verifica con le relative registrazioni/esiti (a seconda del metodo di verifica)

Documenti per la registrazione delle non conformità

Documenti per la registrazione delle azioni correttive adottate in caso di non conformità

PROCEDURA PER IL CONTROLLO PREOPERATIVO

Scopo:consentire che le lavorazioni abbiano inizio in condizioni igienico-sanitarie ottimali

Operazioni di monitoraggio e verifica:

a) condotte da personale dell'azienda

b) documentate con apposite check list pre-operative

c) utilizzo prima dell'inizio delle lavorazioni

PROCEDURA PER IL CONTROLLO PREOPERATIVO

Devono interessare:

a) Tutti i locali, impianti ed attrezzature delle aree di lavorazione (distinzione tra superfici A CONTATTO e NON A CONTATTO con gli alimenti)

b) I locali di servizio (spogliatoi e servizi igienici)

c) Il personale addetto alla lavorazione e alla manipolazione degli alimenti

PROCEDURA PER IL CONTROLLO OPERATIVO

Corrisponde agli interventi effettuati nel corso delle lavorazioni (operative) per prevenire la contaminazione diretta o l'adulterazione dei prodotti

Deve prevedere almeno:

a)Le procedure di pulizia e disinfezione in corso di lavorazione (tra un turno di lavoro e il successivo e nelle pause)

b) L'igiene del personale nel corso delle lavorazioni e il rispetto delle GMP aziendali

c) Le procedure da adottare in caso di contaminazione diretta di un alimento

d) Le modalità di pulizia e sanificazione delle attrezzature in caso di contaminazione accidentale delle stesse

PROCEDURA DI CONTROLLO DEI RODITORI E DEGLI ANIMALI INFESTANTI (ALLEGATO II – Cap. I – Reg. CE 852/04)

Di fondamentale importanza per prevenire la contaminazione diretta o indiretta degli alimenti, prima della sua stesura è necessaria la presenza dei seguenti requisiti:

Analisi preliminare della situazione ambientale

Idonea realizzazione e manutenzione delle strutture dell'edificio

Assenza di fessure nei raccordi tra porte e pavimenti/pareti

PROCEDURA DI CONTROLLO DEI RODITORI E DEGLI ANIMALI INFESTANTI (ALLEGATO II – Cap. I – Reg. CE 852/04)

Isolamento e l'ostruzione dei condotti di alloggiamento di utenze elettriche e telefoniche

Installazione di reti anti-insetto alle finestre

Corretta gestione dei rifiuti e dei sottoprodotti

Manutenzione delle aree esterne allo stabilimento al fine di renderle inadatte alla permanenza degli animali infestanti (taglio periodico della vegetazione spontanea)

PROCEDURA DI CONTROLLO DEI RODITORI E DEGLI ANIMALI INFESTANTI DOCUMENTI E REGISTRAZIONI

Protocollo delle operazioni per il controllo di roditori ed altri animali indesiderati comprensiva delle azioni preventive adottate

Responsabile dell’attuazione e mantenimento della procedura

Planimetria con indicazione e numerazione dei punti di posizionamento di esche e trappole datata e firmata dal Responsabile

Elenco prodotti rodenticidi e altri prodotti utilizzati

Schede tecniche e di sicurezza dei prodotti utilizzati

Responsabile delle operazioni di monitoraggio

PROCEDURA DI CONTROLLO DEI RODITORI E DEGLI ANIMALI INFESTANTI DOCUMENTI E REGISTRAZIONI

Frequenza e modalità degli interventi di monitoraggio

Limiti di accettabilità

Azioni correttive e preventive in caso di riscontro di non conformità

Contratto con ditta specializzata se le operazioni sono esternalizzate

PROCEDURA DI CONTROLLO DEI RODITORI E DEGLI ANIMALI INFESTANTI DOCUMENTI E REGISTRAZIONI

Documentazione attestante la formazione specifica del personale dell’azienda addetto all’esecuzione della procedura se appartenente alla ditta

Relazione periodica con indicazione dei risultati degli interventi e le azioni correttive intraprese in caso di riscontro di NC (es. spostamento e/o sostituzione esche, sostituzione dei presidi chimici impiegati)

PROCEDURA DI CONTROLLO DELLA QUALITA' DELLE ACQUE (ALLEGATO II – Cap. VII – Reg. CE 852/04)

L'acqua utilizzata nelle imprese alimentari deve essere potabile;

Eccezione: produzione di vapore, lotta antincendio e raffreddamento di impianti frigoriferi;

condutture di acqua non potabile chiaramente distinguibili per evitare possibili contaminazioni crociate.

Se la fonte di approvvigionamento idrico è l'acquedotto pubblico (> parte degli OSA registrati) : predisposizione di verifiche periodiche sul'idoneità dell'impianto di distribuzione dell'acqua prevenzione di contaminazioni crociate

PROCEDURA DI CONTROLLO DELLA QUALITA' DELLE ACQUE (ALLEGATO II – Cap. VII – Reg. CE 852/04)

Responsabile dell'implementazione e mantenimento della procedura

Protocollo di verifica potabilità delle acque afferenti comprensivo del programma di campionamento, del tipo di accertamenti, dei limiti di accettabilità e dei provvedimenti da adottare in caso di superamento dei limiti previsti

Documentazione attestante l'allacciamento all'acquedotto comunale (copia contratto, copia ultima bolletta)

PROCEDURA DI CONTROLLO DELLA QUALITA' DELLE ACQUE (ALLEGATO II – Cap. VII – Reg. CE 852/04)

Planimetria con indicazione e numerazione dei punti di uscita della acque, tracciato della rete idrica interna con evidenziazione delle tubazioni di acqua non potabile

Eventuale procedura di utilizzo delle acque non potabili

Rapporti di analisi delle indagini effettuate

In caso di presenza di impianto di potabilizzazione la relativa documentazione tecnica, la procedura scritta di controllo e le registrazioni dei controlli effettuati

PROCEDURA DI CONTROLLO DELLE TEMPERATURE
(Articolo 4 , Comma 3, REG. CE 852/04)

Verifica del rispetto delle temperature di stoccaggio degli alimenti e definizione dei criteri per la misurazione ed il monitoraggio delle temperature.

Misurazione delle temperature mediante termometri manutenzione e taratura periodica mediante strumenti primari (Procedura di manutenzione e taratura degli strumenti di misurazione).

Esecuzione di operazioni di monitoraggio e verifica eventualmente (valutazione del rischio) predisposizione di documenti e registrazioni proporzionati alle dimensioni e caratteristiche dell’OSA

PROCEDURA DI CONTROLLO DELE TEMPERATURE REGISTRAZIONI

Termometri con registrazione continua su nastro/dischetto settimanale (tracciati) – (Se tracciati multipli possibilità di risalire al locale/impianto cui si riferisce la registrazione)

Termometri con registrazione intermittente – (Intervallo tra una registrazione e l'altra tale da garantire la possibilità di intervenire in tempo utile in caso di superamento delle temperature

Registrazione manuale

Nessuna registrazione (monitoraggio visivo periodico dei termometri)

PROCEDURA DI CONTROLLO DELLE TEMPERATURE

Responsabile dell’implementazione e mantenimento della procedura

Responsabile delle operazioni di monitoraggio e verifica

Modalità e frequenza delle operazioni di monitoraggio

Limiti di accettabilità (tempo di superamento/temperatura raggiunta)

Azioni da intraprendere in caso di interruzione della catena del freddo e superamento dei limiti di accettabilità (destinazione a stabilimento di trasformazione ed esclusione dal consumo umano)

PROCEDURA DI CONTROLLO DELLE TEMPERATURE

Procedura per l’archiviazione delle registrazioni delle operazioni di monitoraggio (documenti se registrazioni manuali, dischetti, stampate,

data - base se termoregistrazioni computerizzate)

Documenti/registrazioni attestanti le azioni correttive e preventive intraprese in caso di non conformità

PROCEDURA DI MANUTENZIONE DELLE STRUTTURE, DEGLI IMPIANTI E DELLE ATTREZZATURE (ALLEGATO II – Cap. I, V – Reg. CE 852/04)

Gli stabilimenti devono essere realizzati per localizzazione e criteri costruttivi in maniera tale da consentire il rispetto delle buone prassi igieniche, la presenza di flussi produttivi lineari e l'impossibilita' di contaminazioni crociate.

Predisposizione di adeguata procedura per mantenimento dei requisiti strutturali ed igienico-funzionali dell'impianto.

PROCEDURA DI MANUTENZIONE DELLE STRUTTURE, DEGLI IMPIANTI E DELLE ATTREZZATURE (ALLEGATO II – Cap. I, V – Reg. CE 852/04)

La procedura deve riguardare:

Le aree esterne allo stabilimento

Le strutture (esterne e interne)

I servizi ausiliari (es. servizi igienici, sistema idrico) e gli impianti (es. condizionatori, dispositivi per la sterilizzazione dei coltelli, impianti frigoriferi)

Le attrezzature fisse e mobili (guidovie, carrelli, ganci ecc.)

- I mezzi di trasporto degli alimenti

PROCEDURA DI MANUTENZIONE DELLE STRUTTURE, DEGLI IMPIANTI E DELLE ATTREZZATURE

Responsabile dell’attuazione e mantenimento della procedura

Elenco e planimetria con evidenziazione dei principali impianti e attrezzature

Procedura indicante responsabilità del’esecuzione, modalità e frequenza degli interventi di manutenzione programmati sugli impianti e sulle attrezzature

Predisposizione di documenti per la registrazione degli interventi di manutenzione

PROCEDURA DI SELEZIONE E VERIFICA DEI FORNITORI

Si applica a tutte le materie prime/semilavorati/prodotti finiti utilizzati ed ai servizi acquistati.

Verifica sulla qualità dei prodotti in ingresso fondamentale per ottenere prodotti sicuri (qualità igienico-sanitaria)

Verifiche possono prevedere:

a) valutazione garanzie di qualità igienico-sanitaria del prodotto date dal fornitore (corretta applicazione delle procedure prerequisito e HACCP)

b) controlli diretti (visivi, microbiologici, chimici) sulle materie prime in ingresso

PROCEDURA DI SELEZIONE E VERIFICA DEI FORNITORI

Responsabile dell'implementazione e mantenimento della procedura

Elenco aggiornato delle materie prime/semilavorati/prodotti finiti utilizzati

Elenco aggiornato dei fornitori con ragione sociale, sede e numeri di riconoscimento/registrazione

Procedura indicante il piano, le frequenze e le modalità di verifica sui prodotti in ingresso nonché i criteri per l'accettazione /respingimento della merce (Limiti di accettabilità)

Definizione delle azioni correttive adottate in caso di riscontro di non conformità

Predisposizione di documenti per la comunicazione al fornitore della non conformità riscontrata e dei provvedimenti conseguenti

Archiviazione degli esiti cartacei in caso di indagini analitiche.

PROCEDURA DI FORMAZIONE DEL PERSONALE

Nel programma di formazione i contenuti degli eventi formativi devono tenere in considerazione:

Mansioni svolte dagli addetti coinvolti (raggruppare i partecipanti a seconda delle mansioni svolte)

Livello di conoscenza, valutabile mediante test di ingresso

Tipologia di produzione

PROCEDURA DI FORMAZIONE DEL PERSONALE

Procedura riassuntiva per la formazione del personale

Responsabile dell’implementazione ed il mantenimento

Documenti, firmati da partecipanti e docenti, riportanti date di esecuzione, durata degli incontri, argomenti trattati, presenza, docenti

Liste di distribuzione del materiale

Test finale di apprendimento con giudizio

Attestato di partecipazione nominale

PROCEDURA DI IGIENE DEL PERSONALE (ALLEGATO II – Cap. VIII – Reg. CE 852/04)

Deve essere predisposta un'idonea procedura che preveda almeno:

- Divieto di accesso alle aree di lavoro per il personale affetto o portatore di malattie infettive trasmissibili attraverso gli alimenti (ferite infette, piaghe, infezioni cutanee, diarrea)
- Le modalità di accesso alle aree di lavoro con relativi movimenti del personale
- La tipologia di comportamenti consentiti e NON consentiti nei locali di lavorazione (divieto di fumare, tossire, starnutire, sputare – obbligo di lavarsi le mani con detergenti sanificanti e con una frequenza adeguata)

PROCEDURA DI IGIENE DEL PERSONALE (ALLEGATO II – Cap. VIII – Reg. CE 852/04)

La tipologia di indumenti da lavoro consentiti

- La tipologia di indumenti da lavoro NON consentiti nei locali di lavorazione e il DIVIETO di indossare monili
- La frequenza di sostituzione degli indumenti da lavoro
- La responsabilità e le modalità di lavaggio degli indumenti da lavoro (lavanderia interna o esterna)
- Predisporre attività di monitoraggio e verifica sull'igiene del personale e documenti per le registrazioni di tale attività

PROCEDURA DI RINTRACCIABILITA' E RITIRO DAL MERCATO DEI PRODOTTI NON IDONEI

Gli OSA devono avviare procedure di ritiro se ritengono che vi sia la possibilità che un alimento non sia conforme ai requisiti di sicurezza alimentare e possa costituire un pericolo anche solo potenziale per la salute pubblica.

Garantire Rintracciabilità: Correlazione certa tra LOTTI DI PRODUZIONE e CLIENTI (destinatari dei prodotti)