



8. IL MANUALE DI AUTOCONTROLLO

8.1. I VANTAGGI DEL SISTEMA HACCP

- È applicato a tutte le fasi della catena alimentare;
- È costante e basato sulla prevenzione;
- La responsabilità del controllo è affidata all'azienda stessa costituendo, quindi, un sistema di autocontrollo;
- Le responsabilità sono ben evidenziate; infatti, in caso di anomalia è possibile risalire lungo la filiera alimentare arrivando ad individuare il responsabile;
- Si riducono i costi degli incidenti alimentari: essendo garantita un'alta efficienza sulla sicurezza dell'alimento;
- Il controllo sull'intero processo aumenta la fiducia sulla sicurezza del prodotto da parte del consumatore.

Il sistema HACCP prevede la redazione di un apposito manuale di autocontrollo che si richiama ai principi generali del *Codice internazionale di prassi igienica* e del *Codex Alimentarius*. In esso vengono annotate tutte le procedure applicate e deve riportare:

- La dichiarazione del titolare, dell'amministratore o di un consulente esterno, con la quale si attesta che nell'azienda è in atto il sistema di autocontrollo HACCP;
- L'assegnazione di ruoli e responsabilità;
- La descrizione di prodotti e materie prime utilizzate nel processo produttivo;
- La normativa applicata;
- Le procedure di verifica;
- La formazione del personale.

8.2. INDIVIDUAZIONE DEI PUNTI CRITICI DI CONTROLLO



I punti critici di controllo (CCP) vengono suddivisi in due categorie che si differenziano per le diverse procedure da adottare in caso vengano superati i limiti di riferimento. Avremo così i **CCP di tipo 1** dove è possibile eliminare il pericolo o ridurlo a livelli accettabili e **CCP di tipo 2** dove il pericolo può essere controllato ma non eliminato o ridotto a livelli accettabili.

I punti critici di controllo riguardano due misurazioni:

- L'accettazione delle merci;
- La rivelazione della temperatura di conservazione.

Per una corretta gestione dei CCP per ognuno di loro si andranno a stabilire:

- Il limite critico;
- Il sistema di monitoraggio, specificando parametri e frequenza;
- L'azione correttiva (nel caso in cui il limite critico sia superato o comunque si evidenzia una tendenza in tal senso);
- Le procedure di verifica del processo;
- Le procedure di documentazione e registrazione.

Inoltre, nel sistema HACCP è opportuno lo svolgimento di un insieme di analisi che presiedono:

- **I controlli di routine**: che si attivano per la verifica dello stato di igiene generale della zona produttiva e per la conferma della corretta applicazione delle procedure e dei comportamenti previsti;
- **Le indagini mirate**: per stabilire lo stato delle derrate in ingresso e le condizioni finali dei prodotti destinati alla clientela.

Quando i risultati di alcune analisi di routine non rientrano nei valori previsti o quando un alimento risulta sospetto all'analisi sensoriale si passa ad effettuare le analisi mirate.

8.3 DOCUMENTAZIONI E REGISTRAZIONI

Mediamente in una azienda ristorativa i punti critici da controllare sono:

- Ricevimento delle materie prime;



- Temperatura di stoccaggio degli alimenti deperibili;
- Igiene delle superfici degli ambienti, attrezzature e luoghi di lavoro;
- Non conformità.

La descrizione di una sequenza logica di attività da svolgere per garantire il raggiungimento di un determinato obiettivo comprende:

- Lo scopo e il campo di applicazione;
- Le responsabilità e l'autorità del personale coinvolto;
- Le modalità operative che devono includere: i parametri di attività, le attività di monitoraggio, le azioni correttive e le attività di verifica;
- Cosa serve, ossia gli input;
- Quale risultato si vuole raggiungere, ovvero l'output;
- La documentazione e le registrazioni necessarie.

8.4. PROCEDURE PRINCIPALI

- Pulizia e disinfezione delle strutture e delle attrezzature;
- Igiene preparatorie ed operativa;
- Controllo dei roditori e degli animali infestanti;
- Mantenimento della catena del freddo;
- Controllo della qualità delle acque;
- Manutenzione di strutture e impianti;
- 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.

La procedura deve essere firmata dal responsabile e devono essere presenti i seguenti documenti:

- 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;
- Registro degli interventi di monitoraggio, come le check list con relative registrazioni e esiti;
- Registro delle non conformità;
- Registro delle azioni correttive adottate in caso di non conformità;

La procedura per il controllo pre-operativo ha lo scopo di consentire che le lavorazioni abbiano inizio in condizioni igienico-sanitarie ottimali. Le operazioni di monitoraggio e verifica devono essere:

- Condotte dal personale dell'azienda;
- Documentate con apposite check list;
- Utilizzate prima dell'inizio delle lavorazioni.

Inoltre, devono interessare:

- Tutti i locali, gli impianti e le attrezzature delle aree di lavorazione;
- I locali di servizio;
- Il personale addetto alla lavorazione e alla manipolazione degli alimenti.

Mentre le procedure per il controllo pre-operativo sono:

- Identificazione del responsabile dell'implementazione e mantenimento;
- Identificazione del responsabile del monitoraggio e verifica;
- Registrazioni quotidiane o a frequenza inferiore (in base alla tipologia dello stabilimento) su apposite check list;
- Identificazione di aree, attrezzature e impianti oggetto di controllo;
- Registrazioni delle NON conformità;
- Registrazioni delle azioni correttive intraprese in caso di NON conformità.

Tale procedura corrisponde agli interventi effettuati nel corso delle lavorazioni operative per prevenire la contaminazione diretta o l'adulterazione dei prodotti e deve prevedere almeno:



- Le procedure di pulizia e disinfezione in corso di lavorazione, ossia tra un turno di lavoro e il successivo;
- L'igiene del personale e il rispetto delle GMP aziendali;
- Le procedure da adottare in caso di contaminazione diretta di un alimento;
- Le modalità di pulizia e sanificazione delle attrezzature in caso di contaminazione accidentale delle stesse.

In aggiunta, per prevenire la contaminazione diretta o indiretta degli alimenti è di fondamentale importanza la procedura di controllo dei roditori e degli animali infestanti. 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 o pareti;
- Isolamento ed 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.

I documenti e le registrazioni necessarie sono:

- Protocollo delle operazioni per il controllo di roditori ed altri animali indesiderati comprensivo 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 usati;
- Responsabile delle operazioni di monitoraggio;
- 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 esterne;
- Documentazione attestante la formazione specifica del personale addetto all'esecuzione della procedura;
- Relazione periodica con indicazioni dei risultati degli interventi e le azioni correttive intraprese in caso di riscontro di NON conformità.

Un'altra fondamentale procedura utilizzata nelle imprese alimentari è l'erogazione di acqua potabile, ad eccezione della produzione di vapore, lotta antincendio e raffreddamento di impianti frigoriferi. Pertanto, è necessario che sia presente una procedura di controllo della qualità delle acque e che le condutture di acqua non potabile siano chiaramente distinguibili per evitare possibili contaminazioni crociate. La procedura deve prevedere:

- Predisposizione di verifiche periodiche sull'idoneità dell'impianto di distribuzione dell'acqua e prevenzione di contaminazioni crociate;
- Verifiche predisposte in base alla tipologia produttiva e alle caratteristiche costruttive dell'impianto;
- 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 del contratto o copia dell'ultima bolletta);
- Planimetria con indicazione e numerazione dei punti di uscita delle acque, ossia un 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 occorre: la relativa documentazione tecnica, la procedura scritta di controllo e le registrazioni dei controlli effettuati.

Invece, la procedura di controllo delle temperature prevede:

- 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;
- Esecuzione di operazioni di monitoraggio e verifica.

Durante i controlli le registrazioni della temperatura sono effettuate tramite:

- Termometri con registrazione continua su nastro o dischetto settimanale tracciati (se tracciati multipli con possibilità di risalire al locale cui si riferisce la registrazione);
- Termometri con registrazione intermittente tale da garantire la possibilità di intervenire in tempo utile in caso di superamento delle temperature;
- Teletermometri, ossia registratori collegati a sistemi centralizzati con archiviazione informatizzata dei dati e possibile collegamento a sistemi di allarme in caso di superamento prolungato delle temperature;
- Registrazione manuale.

Tra le procedure principali rientra anche la procedura di manutenzione delle strutture, degli impianti e delle attrezzature che prevede che gli stabilimenti siano 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'impossibilità di contaminazioni crociate.

La procedura deve riguardare:

- Le aree esterne allo stabilimento;
- Le strutture esterne ed interne;



- I servizi ausiliari e gli impianti;
- Le attrezzature fisse e mobili;
- I mezzi di trasporto degli alimenti;
- Il responsabile dell'attuazione e del mantenimento della procedura.
- Elenco e planimetria con evidenziazione dei principali impianti e attrezzature;
- Procedura indicante le responsabilità dell'esecuzione, le modalità e la frequenza degli interventi di manutenzione programmati sugli impianti e sulle attrezzature;
- Predisposizione di documenti per la registrazione degli interventi di manutenzione;
- Individuazione del responsabile e delle modalità delle operazioni di monitoraggio e verifica;
- Definizione dei limiti di accettabilità;
- Predisposizione di idonea sezione nell'ambito della procedura dedicata alla taratura degli strumenti di misura.

Invece, la procedura di selezione e verifica dei fornitori si applica a tutte le materie prime/semilavorati/prodotti finiti utilizzati ed ai servizi acquistati con verifiche sulla qualità dei prodotti in ingresso, fondamentali per ottenere prodotti sicuri.

Le verifiche possono prevedere:

- Garanzia di qualità igienico-sanitaria del prodotto con corretta applicazione delle procedure;
- Controlli diretti visivi, microbiologici e chimici sulle materie prime in ingresso;
- 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 o registrazione;
- Procedura indicante il piano, le frequenze e le modalità di verifica sui prodotti in ingresso nonché i criteri per l'accettazione o il respingimento della merce;
- Definizione delle azioni correttive adottate in caso di riscontro delle 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.

Mentre, la procedura di formazione del personale prevede che gli OSA predispongano di idonee procedure atte a garantire che ogni addetto (a qualunque livello) abbia le informazioni necessarie ad operare minimizzando i rischi connessi alle mansioni che svolge. Nel programma di formazione i contenuti degli eventi formativi devono tenere in considerazione:

- Mansioni svolte dagli addetti coinvolti;
- Tipologia di produzione;
- 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.

Secondo quanto disposto dagli Artt. 18 e 19 del REG. CE 178/02, tra gli obblighi dell'OSA troviamo anche la procedura di rintracciabilità e ritiro dal mercato dei prodotti non idonei. Si applica a tutte le fasi, dalla produzione, alla trasformazione, alla somministrazione, alla distribuzione e alla vendita. Oltre a



ciò gli OSA devono predisporre adeguate procedure che gli consentano di individuare:

- CHI ABBIA FORNITO: un ingrediente, una materia prima, un semilavorato o un prodotto finito destinato al consumo alimentare umano;
- I DESTINATARI O CLIENTI, cui hanno fornito i propri prodotti alimentari.

Inoltre, 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.

In altre parole deve essere garantita la rintracciabilità, ossia la correlazione certa tra lotti di produzione e clienti.

“Per lotto si intende un insieme di unità di vendita di una derrata alimentare, prodotta, fabbricata o confezionata in circostanze praticamente identiche”

La procedura di rintracciabilità e ritiro dal mercato dei prodotti non idonei prevede l'identificazione di:

- Responsabile dell'implementazione e mantenimento della procedura;
- Registro e archiviazione dei documenti commerciali;
- Procedura per l'attribuzione dei lotti di produzione e per il ritiro dal mercato delle merci non idonee, comprensive delle modalità di comunicazione ai clienti e all'autorità competente degli interventi adottati per il ritiro;
- Sezione dedicata a garantire la correlazione tra il lotto degli ingredienti e il lotto del prodotto finito;
- Predisposizione di documenti per la registrazione della destinazione dei prodotti, correlata con l'identificazione del lotto;
- Elenco clienti aggiornato.

Invece, la procedura di igiene del personale deve essere predisposta in modo che preveda:



- Il divieto di accesso alle aree di lavoro per il personale affetto o portatore di malattie infettive trasmissibili attraverso gli alimenti;
- 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;
- La tipologia di indumenti da lavoro consentiti e NON e la frequenza di sostituzione;
- La responsabilità e le modalità di lavaggio degli indumenti da lavoro;
- Il divieto di indossare gioielli;
- Il divieto di indossare gioielli;
- Le attività di monitoraggio e verifica sull'igiene del personale e i documenti per le registrazioni di tale attività.

Per la gestione dei rifiuti e dei sottoprodotti le procedure devono essere:

- Descrizione dei rifiuti e le relative modalità di gestione;
- Autorizzazione o autocertificazione per gli scarichi;
- Identificazione dei sottoprodotti e dei rifiuti ai sensi Reg. CE 1774/02;
- I tipi di contenitori utilizzati;
- Le aree di stazionamento e stoccaggio dei rifiuti all'interno dello stabilimento;
- Le modalità di smaltimento contrattuali con ditta specializzata autorizzata ai sensi Reg. CE 1774/02;
- Copia delle registrazioni DDT (Documenti di Trasporto) attestanti l'invio allo smaltimento o alla trasformazione dei rifiuti secondo i canali autorizzati;
- Dichiarazione del destinatario di fornire, su richiesta degli organi di controllo, l'estratto cronologico dei conferimenti.