

HACCP



22/09/2017

Regolamento CE 852/2004

L'importanza del piano di autocontrollo **HACCP** Ogni impresa e attività del settore alimentare deve quindi dotarsi di un manuale, o piano di autocontrollo, **HACCP**, contenente tutte le informazioni sui rischi dell'azienda e le misure per prevenirli ed eliminarli. E questo permetterà agli operatori di effettuare un autocontrollo razionale sul proprio lavoro e di produrre, conservare e vendere cibi e bevande che siano sicuri.

Scaricato da www.portaleconsulenti.it

HACCP

REGOLAMENTO CE 852/2004

L'HACCP si basa sul monitoraggio dei "*punti della lavorazione*" degli alimenti in cui si prospetta un pericolo di contaminazione, sia di natura biologica che chimica o fisica. È sistematico ed ha basi scientifiche; la sua finalità è quella di individuare ed analizzare pericoli e mettere a punto sistemi adatti per il loro controllo (inteso nell'accezione di "*regolazione*").

Prima dell'adozione del **sistema HACCP** le verifiche venivano effettuate a valle del processo produttivo, con analisi della salubrità del prodotto finito, pronto per la vendita al consumatore, e spesso il prodotto era consumato prima dell'individuazione dell'irregolarità. Inoltre, per le analisi, veniva effettuato il campionamento (analisi di un lotto tramite prelievo di un campione) ed il risultato del campione analizzato non era sempre un risultato significativo (l'eventuale contaminazione non si distribuisce omogeneamente nel lotto).

Dopo l'emanazione del D.Lgs. 155/1997, poi abrogato dal d.lgs. 193/2007 in attuazione del regolamento CE 852/2004, è stato introdotto in Italia il sistema **HACCP** che, promuovendo il concetto di prevenzione, analizza i possibili pericoli verificabili in ogni fase del processo produttivo e nelle fasi successive come lo stoccaggio, il trasporto, la conservazione e la vendita o somministrazione al consumatore.

In altri termini, questo controllo si prefigge di monitorare tutta la filiera del processo di produzione e distribuzione degli alimenti; lo scopo è quello di individuare le fasi del processo che possono rappresentare un punto critico (per esempio: *la distribuzione di prodotti surgelati, dove la temperatura di conservazione non deve salire oltre i -18 °C, rimanendo costante dalla produzione alla consumazione*).

Il sistema pone un importante accento sulla qualità alimentare, in particolare riguardo a salubrità e sicurezza; concetto che va oltre la semplice soddisfazione del cliente, ma punta piuttosto alla tutela della salute pubblica.

Queste sono le tappe basilari di sviluppo del sistema HACCP:

Queste sono le tappe basilari di sviluppo del sistema HACCP	mandato della direzione
	formazione dell'HACCP-team.
	preparazione schede di descrizione del prodotto, impiego a cui è destinato
	diagramma di flusso
	verifica "sul campo" del diagramma di flusso

Le norme di buona fabbricazione (NBF), o buone prassi di fabbricazione, o ancora norme di buona preparazione (NBP), sono un insieme di regole, procedure e linee guida in base alle quali vengono prodotti i farmaci (in Europa si usa il termine medicinali), i cibi e le sostanze farmacologicamente attive (in inglese Active Pharmaceutical Ingredients, API).

Il meccanismo di campionamento dei prodotti può fornire solo garanzie di tipo statistico sul fatto che i campioni stessi (*ed eventualmente le aree adiacenti al luogo dove vengono prelevati i campioni*) siano idonei all'uso; di conseguenza, poiché i controlli finali si basano tutti su tecniche di campionamento, le NBF seguono un approccio olistico secondo il quale vengono regolamentati nel loro complesso gli ambienti di produzione e di controllo in laboratorio.

Una componente estremamente importante delle NBF è la necessità di documentare ogni aspetto del processo, ogni attività ed ogni operazione. Se la documentazione non è corretta ed in ordine, se non evidenzia il modo in cui il prodotto è stato fabbricato e verificato, permettendo la rintracciabilità e il ritiro dal mercato in caso di problemi futuri, allora il prodotto viene considerato contaminato (*negli Stati Uniti il termine corrispondente è adulterato*).

Rispetto delle GMP (*Good Manufacturing Practices*) ovvero le Buone Prassi Igieniche.
Esse comprendono:

Comportamento adeguato del personale a contatto con gli alimenti (es: lavarsi accuratamente le mani ogni qualvolta si sta in cucina o si entra a contatto con alimenti differenti, non indossare anelli bracciali, orologi o bigiotteria varia, etc.)



Igiene del personale: (es: unghie corte e non smaltate, barba curata e non folta, capelli lunghi legati e sotto al copricapo, etc.)



Vestiario idoneo: (es: guanti, copricapo, divisa da lavoro e mascherina).



Corretta Sanificazione dei piani di lavoro e delle attrezzature

Corrette procedure di sanificazione con *Detergenti e Disinfettanti*, in quanto è dimostrato che la maggior parte delle contaminazioni alimentari avviene tramite una cattiva pulizia ed una scarsa cura dell'igiene.

Rispetto della temperatura di conservazione dei prodotti alimentari rispettando il principio del mantenimento della catena del freddo.

Tutti i prodotti che devono rimanere al “fresco” stando il minor tempo possibile fuori dai frigoriferi durante le operazioni di carico e scarico. In quanto la temperatura ambientale favorisce la crescita delle colonie batteriche (20-40 gradi circa è la **temperatura ideale per la proliferazione batterica**.)

Analisi microbiologiche

Bisogna svolgere le analisi delle superfici di lavoro, piani e attrezzatura secondo quanto indica il regolamento C.E. 2073 del 2005. Sarebbe l'ideale farlo con una frequenza semestrale o annuale, a seconda della struttura e della sua grandezza.

Formazione del personale con corsi HACCP

La formazione serve a sensibilizzare il più possibile tutti i dipendenti e ottenendo una prevenzione ottimale.

Evitare contaminazioni incrociate

Evitare di far entrare in contatto lo sporco col pulito.

Esempio 1: Evitare di usare lo stesso piano sia per la gestione dei rifiuti che per la gestione dei prodotti in entrata dai fornitori.

Esempio 2: Non usare lo stesso coltello per tagliare la carne di pollo e poi quella di maiale.

Controllo delle scadenze.

Rispettando il principio F.I.F.O. (*First In, First Out*), cioè ciò che entra prima deve uscire prima.

Questo principio fa sì che si risparmi in primis senza buttare i prodotti, ovviamente sta al buonsenso degli operatori controllare sempre la data di scadenza.

Corrette procedure di congelamento d'alimenti preparati in azienda

È necessario l'utilizzo di un abbattitore termico di temperatura che permette di congelare in breve tempo l'alimento. Una volta congelato lo stesso dovrà essere etichettato.

Sull'etichetta è di vitale importanza che siano riportati:



Data dell'abbattimento.

Tipo di prodotto congelato.

Si ricorda che il prodotto una volta congelato può durare un massimo di 60 giorni, come descritto dalle norme di HACCP.