



LABORATORIO CHIMICO  
CAMERA DI COMMERCIO TORINO

Sicurezza ed etichettatura dei prodotti  
di macelleria venduti su area pubblica

# **Buone prassi e HACCP: come applicare la flessibilità per le piccole imprese e garantire la sicurezza alimentare**

Clelia Lombardi

Laboratorio Chimico Camera di Commercio Torino

28 11 2024

# GLI OBBLIGHI DEGLI OPERATORI DEL SETTORE ALIMENTARE

SICUREZZA	Non possono immettere sul mercato alimenti a rischio (art. 14 Regolamento CE 178/2002), cioè <b>dannosi per la salute oppure inadatti al consumo umano</b>
RESPONSABILITA'	Spetta agli operatori del settore alimentare garantire che nelle proprie imprese gli alimenti soddisfino le disposizioni della normativa inerenti le rispettive attività, in tutte le fasi della produzione, trasformazione, distribuzione
PREVENZIONE	Devono applicare BUONE PRATICHE IGIENICHE e <b>i principi</b> del sistema HACCP
RINTRACCIABILITA'	Devono saper identificare <u>rapidamente</u> chi ha consegnato loro che cosa, e cosa hanno fornito a chi
TRASPARENZA	Devono informare immediatamente le autorità competenti se hanno motivo di credere che un loro prodotto sia <u>non sicuro</u>
EMERGENZA	Devono immediatamente ritirare/richiamare dal mercato gli alimenti che ritengono non sicuri
COLLABORAZIONE	Devono collaborare con le autorità competenti relativamente a tutte le azioni adottate per ridurre i rischi, ad esempio in caso di ritiro/richiamo dal mercato



# NORMATIVA DI RIFERIMENTO

## Regolamento CE 178/2002

- Alimento a rischio
- Tracciabilità (alimenti di origine animale: Reg. UE 931/2011)

## Regolamento CE 852/2004

- ✓ requisiti di igiene (Allegato II)
- ✓ analisi dei pericoli

## Regolamento CE 853/2004

- ✓ Non si applica al commercio al dettaglio
- ✓ Riferimento per le temperature

## Regolamento UE 1169/2011

## Regolamento CE 1935/2004



# OBIETTIVO DEI SISTEMI DI AUTOCONTROLLO: GARANTIRE LA SICUREZZA ALIMENTARE

Buone pratiche igieniche

+

procedure **basate sui principi** del sistema HACCP

(art.5 Reg.CE 852/2004)



# L'obbligo di tenere registrazioni relative al sistema HACCP dovrebbe essere equilibrato e può essere limitato al minimo indispensabile

LA REGISTRAZIONE E' NECESSARIA  
MA NON RAPPRESENTA L'OBIETTIVO IN SE'

Fonte: **Comunicazione della Commissione 2022/C 355/01** relativa all'attuazione dei sistemi di gestione per la sicurezza alimentare riguardanti le corrette prassi igieniche e le procedure basate sui principi del sistema HACCP, compresa l'agevolazione/la flessibilità in materia di attuazione in determinate imprese alimentari



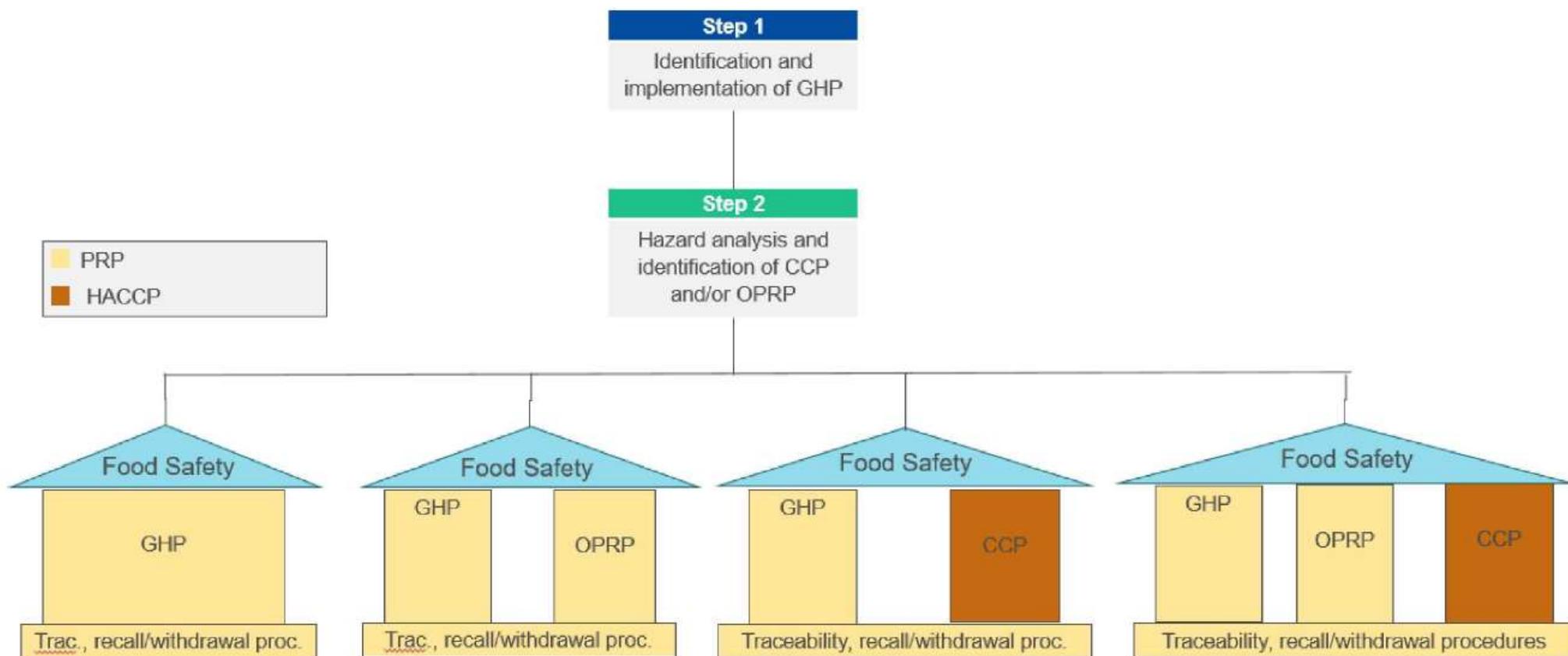
MA....

non bisogna confondere la **SEMPLIFICAZIONE** con  
**I'APPROSSIMAZIONE**



La poca attenzione alla sicurezza alimentare, le carenze nell'applicazione delle buone pratiche igieniche, lo scarso investimento economico in attrezzature, utensili, prodotti per la pulizia, ecc. ***non possono essere giustificati in nessuna impresa alimentare***

# AUTOCONTROLLO: DIVERSE POSSIBILITA'



Fonte: Comunicazione della Commissione 2022/C 355/01 relativa all'attuazione dei sistemi di gestione per la sicurezza alimentare riguardanti le corrette prassi igieniche e le procedure basate sui principi del sistema HACCP, compresa l'agevolazione/la flessibilità in materia di attuazione in determinate imprese alimentari



# La semplificazione – REGIONE PIEMONTE

REGIONE PIEMONTE BU23 06/06/2024

Codice A1409D

D.D. 27 maggio 2024, n. 359

**Regolamento (CE) n. 852/2004. Definizione di "Linee di indirizzo per l'attuazione e la verifica dei sistemi di gestione per la sicurezza alimentare in determinate imprese alimentari". Revoca della Determina Dirigenziale 15 ottobre 2012, n. 692.**



**ATTO DD 359/A1409D/2024**

**DEL 27/05/2024**

**DETERMINAZIONE DIRIGENZIALE**

**A1400B - SANITA'**

**A1409D - Prevenzione, sanità pubblica, veterinaria e sicurezza alimentare**

**OGGETTO:** Regolamento (CE) n. 852/2004. Definizione di “Linee di indirizzo per l’attuazione e la verifica dei sistemi di gestione per la sicurezza alimentare in determinate imprese alimentari”. Revoca della Determina Dirigenziale 15 ottobre 2012, n. 692.

# La semplificazione

Premessa:

Una gestione semplificata del rischio nelle piccole imprese alimentari, con **riduzione degli oneri burocratici**, spesso non giustificati da un reale bisogno di tutela del rischio, viene ritenuta indispensabile, non solo per **ridurre i costi e migliorare la competitività delle imprese**, ma anche per **migliorare l'efficacia dell'autocontrollo orientandolo ad azioni di provata efficacia**

Con la **Comunicazione della Commissione 2022/C 355/01**, la Commissione Europea fornisce un documento di orientamento finalizzato a facilitare e armonizzare l'applicazione dei requisiti dell'UE in materia di corrette prassi igieniche (GHP) e di procedure basate sui principi del sistema dell'analisi dei pericoli e punti critici di controllo

# La semplificazione – chi sono i destinatari

**Le microimprese** come di seguito definite:

- imprese del settore alimentare caratterizzate da un numero di addetti alle lavorazioni non superiore a 5 unità;
- imprese che, con numero di addetti comunque inferiore a 10, presentino caratteristiche che le rendono assimilabili alle microimprese quali: operatività in ambito locale (provincia sede dell'impresa e province limitrofe), proprietario singolo o costituito da un piccolo gruppo di persone, gestione in capo al proprietario e nessun collegamento a grandi aziende e/o alla grande distribuzione organizzata

# La semplificazione

In alcune imprese di dimensioni molto piccole **può essere non necessario disporre di procedure documentate** per le attività di pulizia e disinfezione, la gestione degli infestanti o per le verifiche visive (es. verifica preoperativa), **dal momento che poche persone sono coinvolte in tutte le attività.**

In queste realtà **il personale deve essere sempre in grado di descrivere le attività che svolge** per assicurare il rispetto dei requisiti che garantiscono la sicurezza degli alimenti, indipendentemente dalla presenza di procedure documentate.

# La semplificazione

In tale contesto **l'attenzione a svolgere una sorveglianza sullo stato dei locali, delle apparecchiature, e di tutti gli altri fattori di rischio e la capacità di intervenire per ripristinare le situazioni non conformi**, è in generale più importante del compilare moduli di registrazione, attività talvolta svolta quale esclusivo adempimento burocratico.

Può essere quindi accettabile una flessibilità nella documentazione delle procedure e delle registrazioni mentre maggiore attenzione deve essere posta all'effettiva competenza dell'operatore e alla sua attenzione nello svolgere una sorveglianza attiva sulle proprie attività produttive.

**Talvolta infatti, a fronte di manuali di autocontrollo semplificati adeguati e completi, vengono comunque contestate sanzioni amministrative per scarsa igiene/manutenzione dei locali e delle attrezzature**

# La semplificazione

Le registrazioni possono in queste realtà limitarsi a riportare **le non conformità e le azioni correttive adottate.**

Il ricorso a un diario o a una checklist precompilati con misure correttive standard potrebbe costituire uno strumento appropriato per le registrazioni, in tali casi gli OSA possono semplicemente barrare le caselle per indicare il modo in cui procedono o, ove si discostino, fornire informazioni più dettagliate per iscritto



## La semplificazione

Un esempio di tale approccio è rappresentato dal manuale Safer Food better Business realizzato dalla Food Standard Agency UK per cui si rimanda al sito web del Ceirsa [www.ceirsa.org](http://www.ceirsa.org) al link

<https://www.ceirsa.org/leggitutto.php?idrif=1086>

# Esempi

## Controlli pre-operativi

**Devi eseguire questi controlli all'inizio della giornata. Puoi aggiungere altri controlli alla lista.**

I frigoriferi, i display per il controllo delle temperature e i congelatori stanno funzionando correttamente.

Le altre attrezzature (es. forni) stanno funzionando correttamente.

Lo staff è idoneo al lavoro e indossa abiti da lavoro puliti.

Le aree destinate alla preparazione degli alimenti sono pulite (superfici di lavoro, attrezzature, utensili ecc..).

I lavandini per lavarsi le mani e i materiali igienici sono presenti in abbondanza (sapone, panni carta, panni in stoffa ecc..).

Non vi sono infestanti o loro tracce.

Diario



# Esempi

## Controlli operativi e post-operativi

**Devi eseguire questi controlli alla fine della giornata. Puoi aggiungere altri controlli alla lista.**

Nessun alimento viene lasciato fuori.

Gli alimenti che hanno superato la data di scadenza sono stati gettati.

I panni sporchi sono stati rimossi per essere lavati e rimpiazzati con altri puliti.

L'immondizia è stata rimossa e sono stati sostituiti i sacchetti nei contenitori.

Diario



# Esempi

## Resoconto a quattro settimane

**Devi rivedere regolarmente le procedure applicate nella tua attività per controllare che siano aggiornate e seguite costantemente dal tuo staff.**

Puoi utilizzare la check-list sottostante come supporto:

- Controlla sul diario l'attività delle ultime quattro settimane. Se è stato commesso lo stesso errore per tre volte o più devi segnalarlo qui, devi inoltre capire il motivo e trovare una soluzione al riguardo.

Lo stesso errore si è verificato per tre volte o più?    SI        NO   

Dettagli:

---

---

---

Che cosa hai fatto al riguardo?

---

Diario



**INDIVIDUARE LA CAUSA DELLA NON CONFORMITA' E' ESSENZIALE PER EVITARE CHE IL PROBLEMA SI RIPETA**

## Schede di registrazione per la formazione del personale

Per ciascun membro dello staff, segnala quando è stato istruito sulle differenti procedure corrette



Operatore:	
N° tel:	
Indirizzo:	
<b>Procedura corretta</b>	<b>Data</b>
Igiene personale	
Controlli pre e post-operativi	
<b>Contaminazioni crociate</b>	
<b>Pulizia</b>	

Operatore:	
N° tel:	
Indirizzo:	
<b>Procedura corretta</b>	<b>Data</b>
Igiene personale	
Controlli pre e post-operativi	
<b>Contaminazioni crociate</b>	
<b>Pulizia</b>	

Diario



# Il problema della formazione del personale

- Costi
- Talvolta, elevato turnover del personale
- Spesso, scarsa efficacia della formazione



# CULTURA DELLA SICUREZZA ALIMENTARE

Reg. 852/2004 – Allegato II - CAPITOLO XI bis

1. Gli operatori del settore alimentare devono istituire e mantenere un'adeguata cultura della sicurezza alimentare, e fornire prove che la dimostrino, rispettando i requisiti seguenti: a) impegno da parte della dirigenza, conformemente al punto 2, e di tutti i dipendenti alla produzione e alla distribuzione sicure degli alimenti; b) ruolo guida nella produzione di alimenti sicuri e nel coinvolgimento di tutti i dipendenti in prassi di sicurezza alimentare; c) consapevolezza, da parte di tutti i dipendenti dell'impresa, dei pericoli per la sicurezza alimentare e dell'importanza della sicurezza e dell'igiene degli alimenti; d) comunicazione aperta e chiara tra tutti i dipendenti dell'impresa, nell'ambito di un'attività e tra attività consecutive, compresa la comunicazione di deviazioni e aspettative; e) **disponibilità di risorse sufficienti per garantire la manipolazione sicura e igienica degli alimenti.**
2. L'impegno da parte della dirigenza deve comprendere le azioni seguenti: a) garantire che i ruoli e le responsabilità siano chiaramente comunicati nell'ambito di ogni attività dell'impresa alimentare; b) mantenere l'integrità del sistema di igiene alimentare quando vengono pianificate e attuate modifiche; c) verificare che i controlli vengano eseguiti puntualmente e in maniera efficiente e che la documentazione sia aggiornata; d) **garantire che il personale disponga di attività di formazione e di una supervisione adeguate;** e) garantire la conformità con i pertinenti requisiti normativi; f) incoraggiare il costante miglioramento del sistema di gestione della sicurezza alimentare dell'impresa tenendo conto, ove opportuno, degli sviluppi scientifici e tecnologici e delle migliori prassi.
3. **L'attuazione della cultura della sicurezza alimentare deve tenere conto della natura e delle dimensioni dell'impresa alimentare.**

# La formazione del personale

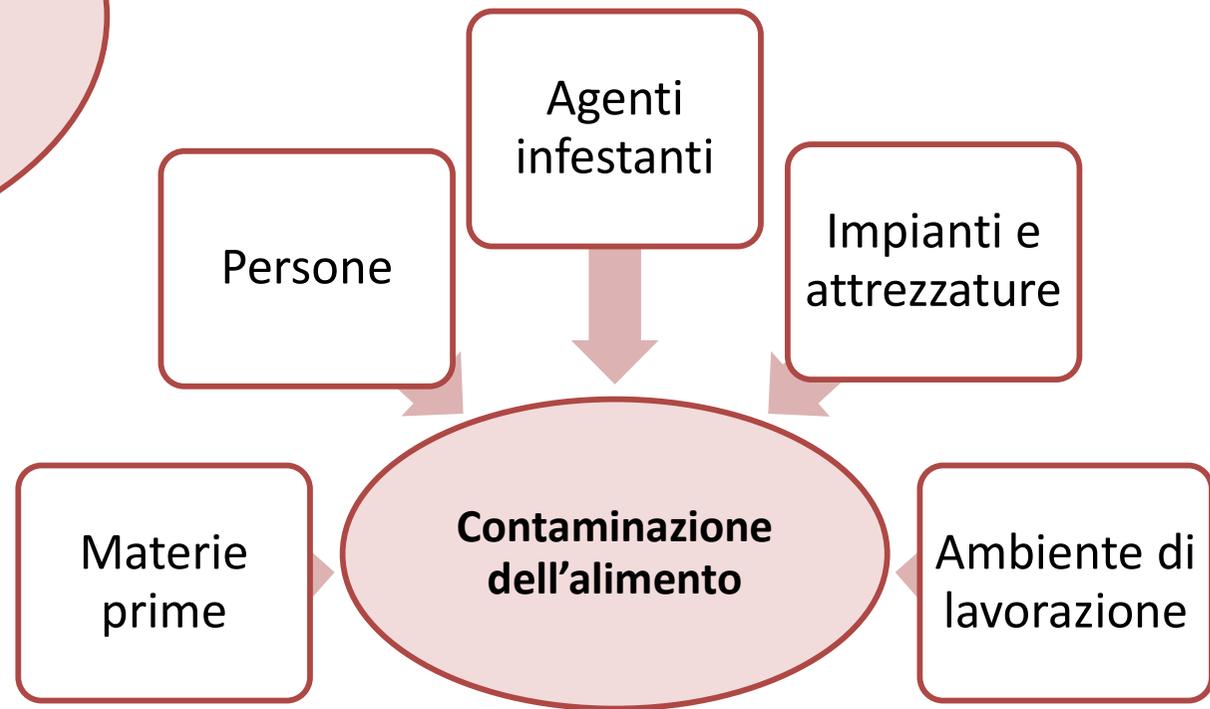
Informazione al consumatore

## Contaminazione

- Microbiologica e biologica
- Chimica
- Fisica (corpi estranei)
- Allergeni

## Moltiplicazione microbica

- Ruolo della temperatura



# La semplificazione

Nell'ambito dell'allegato al presente documento sono considerate procedure di base rilevanti, ove pertinenti:

- Locali, infrastrutture, impianti ed attrezzature
- Materie prime
- Smaltimento dei rifiuti e sottoprodotti alimentari
- Controllo degli infestanti
- Sanificazione (pulizia e disinfezione)
- Approvvigionamento idrico
- Controllo delle temperature
- Allergeni
- Igiene e salute del personale
- Formazione del personale
- Rintracciabilità e ritiro dal commercio
- Controlli analitici
- Materiali destinati al contatto con gli alimenti
- Additivi, aromi e enzimi.

## Per ogni procedura di base sono indicati:

- Riferimenti legislativi
- Finalità
- Documentazione
- Controllo ufficiale (controllo sul campo/documentale)
- Note



# Il controllo temperature

## CONTROLLO TEMPERATURE

Riferimenti  
legislativi

Reg. (CE) n. 852/2004

Capo I articolo 4: requisiti generali e specifici in materia d'igiene

Allegato II Capitolo I: requisiti generali applicabili alle strutture destinate agli alimenti,  
Capitolo IV: trasporto,

Capitolo IX: requisiti applicabili ai prodotti alimentari, Capitolo XI: trattamento termico

Reg. (CE) n. 853/2004 – Allegato III

Art. 9 DPR 187/01: paste alimentari;

Parere n. 20 del 5/7/17 della Sezione Sicurezza Alimentare - CNSA – del Ministero della Salute: Latte crudo di tutte le specie da immettere in lavorazione per la produzione di formaggi a pasta filata semidura, cotta o semicotta a media o lunga stagionatura, esclusivamente per la tipologia dolce ottenuta con la latte pastorizzato;

Circolari del Ministero della Salute DGSAN n. 0031146 del 29/10/2009 e n. 0033586 del 23/11/2009: valori temperature stabilito dall' operatore del settore alimentare sulla base dell' analisi del rischio e delle buone pratiche igieniche e tecnologiche;

Decreto Ministro Politiche Agricole Alimentari e Forestali di concerto con Ministro della Salute e Ministro dello Sviluppo Economico del 20/06/2014: Prodotti ortofrutticoli di IV gamma;

Art. 4 D.LVO 110/92: Surgelati.



# Il controllo temperature

Finalità	<p>Garantire in tutte le fasi della propria attività il mantenimento della catena del freddo ed il rispetto delle temperature previste durante le fasi di lavorazione, magazzinaggio e trasporto al fine di controllare la presenza dei microrganismi attraverso l'uso del calore, l'utilizzo del freddo, la combinazione di entrambi.</p> <p><u>Flessibilità</u></p> <p>Nei punti di vendita al dettaglio o nei piccoli laboratori artigianali la sorveglianza visiva della temperatura può essere effettuata nel corso dell'attività lavorativa, mentre in impianti di refrigerazione di dimensioni maggiori sono utilizzati dispositivi di registrazione automatica e di allarme; per gli stabilimenti più piccoli si può utilizzare un termometro max/min.</p>
Documentazione	<p>Registro/scheda NC (in caso di anomalie riscontrate in fase di verifica delle temperature l'operatore deve avere riportato la problematica sul registro/scheda delle non conformità ed avere predisposto un'azione correttiva).</p>

# Il controllo temperature

Controllo  
ufficiale

## **CONTROLLO SUL CAMPO**

- verificare che tutte le attrezzature (cella frigorifera, armadi frigoriferi, ecc.) siano dotate di un termometro, preferibilmente esterno, per permettere la misurazione della temperatura in ogni momento, in maniera da consentire il rispetto dei limiti di legge;
- constatare visivamente il valore numerico che compare all'esterno della cella o di un termometro dell'apparecchiatura frigorifera, ed eventualmente rilevare la temperatura mediante misurazioni con la strumentazione in dotazione;
- valutare che le temperature di cottura/pastorizzazione utilizzate siano appropriate per la tipologia e la quantità di prodotto.

## **CONTROLLO DOCUMENTALE**

- verifica della corretta applicazione dei valori tempi/temperature riportati sulle schede utilizzate dall'OSA nelle operazioni di cottura/pastorizzazione/sterilizzazione;
- verifica dell'idoneità delle azioni correttive intraprese in caso di non conformità;
- verifica del corretto funzionamento dei sistemi di rilevazione della temperatura e della relativa documentazione (eventuale modalità di taratura).



# Il controllo temperature

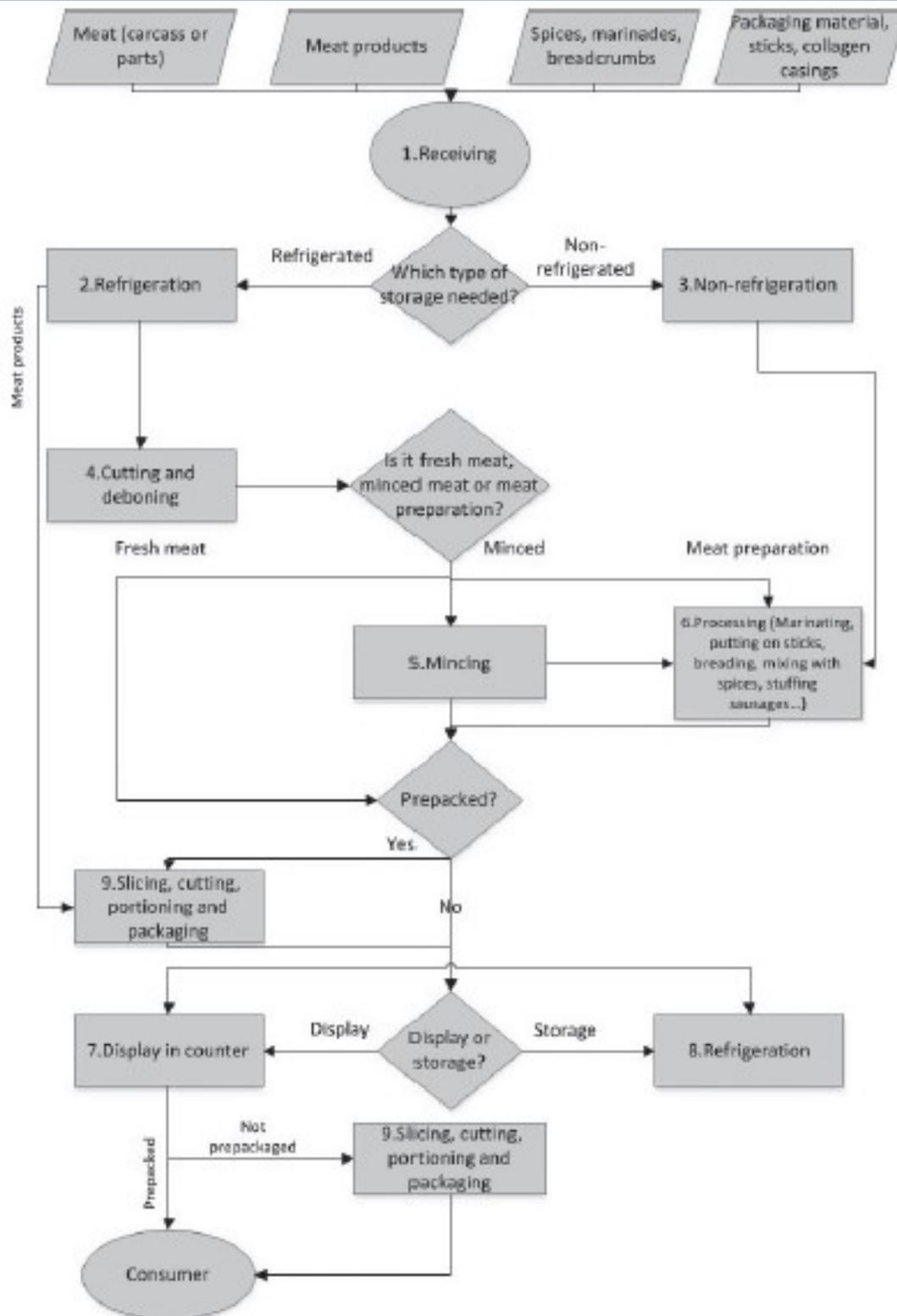
Note	<p>In considerazione dell'importanza delle temperature per la salubrità degli alimenti, i limiti di accettabilità dovranno essere codificati secondo la normativa vigente e/o bibliografia e/o altro sistema validato dall'OSA.</p> <p>Gli addetti alle lavorazioni devono essere formati sulla corretta applicazione delle procedure e sulle istruzioni operative presenti nel piano di autocontrollo o nel manuale di corretta prassi operativa approvato.</p> <p>Gli strumenti di misurazione usati (termometri dei frigoriferi o celle, termometri o sonde a mano) devono sempre essere affidabili nel funzionamento, per cui è necessario prevederne una verifica periodica da inserire nel capitolo di manutenzione delle attrezzature e strutture. La verifica di termometri può essere effettuata utilizzando campioni di temperatura costituiti dal punto di fusione del ghiaccio o dal punto di ebollizione dell'acqua oppure confrontando il termometro di un'attrezzatura con un termometro certificato.</p>
------	--



ADOPTED: 18 January 2017

doi: 10.2903/j.efsa.2017.4697

### Hazard analysis approaches for certain small retail establishments in view of the application of their food safety management systems



# I Programmi di Prerequisito

## Hazard analysis approaches for certain small retail establishments in view of the application of their food safety management systems

PRP 1: Infrastructure (building and equipment);  
PRP 2: Cleaning and disinfection;  
PRP 3: Pest control: focus on prevention;  
PRP 4: Technical maintenance and calibration;  
PRP 5: Physical and chemical contamination from production environment;  
PRP 6: Allergens;  
PRP 7: Waste management;  
PRP 8: Water and air control;  
PRP 9: Personnel (hygiene, health status);  
PRP 10: Raw materials (supplier selection, specifications);  
PRP 11: Temperature control of storage environment;  
PRP 12: Working methodology;  
PRP 13: Product information and customer awareness.

- *Scopo e frequenza dell'attività da svolgere*
- *Chi esegue che cosa*
- *Descrizione dell'attività*
- *Azioni correttive da adottare in caso l'attività non sia svolta correttamente*

PRP	Prevenzione	Monitoraggio	<u>Registrazioni richieste (si/no)</u>	Azioni correttive
<b>PRP 1:</b> <u>Manutenzione</u>	Struttura / <u>attrezzature in</u> condizioni igieniche e adeguate allo scopo.	Controllo visivo mensile tramite checklist	Si, ma solo in caso di manutenzione straordinaria	Adeguati interventi di manutenzione su strutture/ attrezzature
<b>PRP 2: Pulizia e disinfezione</b>	Piano di pulizia e disinfezione	Controllo visivo quotidiano  Analisi microbiologiche mensili	Si, ma solo in caso di non conformità	Pulizia e disinfezione dell'area / attrezzatura interessata  Se necessario formare nuovamente il personale e/o revisionare la frequenza ed il metodo di disinfezione



<b>PRP</b>	<b>Prevenzione</b>	<b>Monitoraggio</b>	<b>Registrazioni richieste (si/no)</b>	<b>Azioni correttive</b>
<b>PRP 11: controllo temperature di stoccaggio</b>	Temperatura di stoccaggio idonea a garantire la temperatura richiesta per il prodotto	Monitoraggio automatico in continuo con allarme e registrazione dei dati, oppure <b>monitoraggio manuale almeno giornaliero della temperatura di stoccaggio</b>	Si, quando l'attività di controllo è basata su parametri quantificabili	Riparare/ sostituire/ resettare le attrezzature. A seconda della gravità della non conformità, valutare <u>l'eliminazione dei prodotti alimentari coinvolti.</u>

## SCIENTIFIC OPINION



ADOPTED: 18 January 2017

doi: 10.2903/j.efsa.2017.4697

**Hazard analysis approaches for certain small retail establishments in view of the application of their food safety management systems**

## COMUNICAZIONE DELLA COMMISSIONE

**relativa all'attuazione dei sistemi di gestione per la sicurezza alimentare riguardanti le corrette prassi igieniche e le procedure basate sui principi del sistema HACCP, compresa l'agevolazione/la flessibilità in materia di attuazione in determinate imprese alimentari**

(2022/C 355/01)

### 5.3 Foglio di lavoro per l'analisi dei pericoli

Un modo per documentare l'analisi dei pericoli consiste nell'uso di un foglio di lavoro.

Fase	Identificare i potenziali pericoli introdotti, controllati o che sono aumentati in questa fase B = biologico C = chimico P = fisico A = allergene (*)		È ragionevolmente probabile che questo potenziale pericolo si verifichi?		Giustificare la decisione fornita nella colonna 3	Quali misure possono essere utilizzate per prevenire, eliminare o ridurre a un livello accettabile un pericolo?
			Sì	No		
	B					
	C					
	P					
	A					
	B					
	C					
	P					
	A					

# La semplificazione – ALTRE REGIONI

Altre Regioni hanno pubblicato progetti di semplificazione dell'autocontrollo, ad esempio

- Lombardia
- Veneto
- Emilia Romagna



**GRAZIE PER L'ATTENZIONE!**

*[clelia.lombardi@lab-to.camcom.it](mailto:clelia.lombardi@lab-to.camcom.it)*



LABORATORIO CHIMICO  
CAMERA DI COMMERCIO TORINO