

L'autocontrollo nell'industria agroalimentare

L'applicazione razionale del metodo HACCP offre un elevato livello di tutela legale e igienico-sanitaria



Data: Mon Feb 21 10:53:35 CET 2022

I prodotti di origine europea, a seguito dell'applicazione razionale dei principi dell'autocontrollo e del metodo HACCP (*Hazard Analysis Critical Control Points*) - previsto dall'ex d.lgs. 155 del 26/5/1997, in recepimento della direttiva comunitaria 43/93/CEE (ora abrogato) - offrono un elevato livello di tutela legale e igienico - sanitaria.

Con la successiva applicazione del *Pacchetto Igiene*, costituito da quattro Reg. CE 852 -853- 854 - 882/2004 e dalla Direttiva 99 del 2002, si approfondiscono le tematiche della sicurezza alimentare. Con il Reg. CE 178/2002 si rende obbligatoria la tracciabilità alimentare e con il d.lgs 231/2017, emanato in recepimento del Reg. comunitario 1169/2011, vengono offerte maggiori tutele ai consumatori allergici o intolleranti obbligando i produttori ad indicare in etichetta, nei menù e nei locali, i 14 allergeni alimentari.

Obiettivo primario di tale *sistema di autocontrollo* è il rispetto degli standard di filiera secondo cui la qualità igienico-sanitaria di un alimento deve essere garantita sia dai controlli sul prodotto finito sia da una serie di pratiche che consentano di ridurre i rischi e i pericoli di contaminazione durante tutte le fasi del ciclo produttivo - dal campo alla tavola- mediante l'applicazione di controlli on line e off-line.

La corretta applicazione di un sistema di HACCP prevede, innanzitutto, la redazione del Manuale Aziendale di Autocontrollo, detto anche MAAI; la definizione dei flussi di processo e l'individuazione dei *punti e dei limiti critici (ccp, critical control points)*; l'individuazione di appropriate procedure di monitoraggio che prevedano la compilazione, l'analisi dei dati e l'archiviazione di apposite schede; la verifica e definizione delle azioni correttive e, se necessario, il riesame complessivo del sistema. Tra le schede di monitoraggio possiamo menzionare quelle di rilevazione della temperatura (in entrata e in uscita) delle macchine refrigeranti presenti nei locali di produzione di trasformazione; le schede dei fornitori; i registri degli interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria e quelli di disinfezione e di disinfestazione, ecc.

Le attuali tecnologie refrigeranti nonché i sistemi di cottura, presenti nelle aziende più innovative, consentono la registrazione e il *download* automatico dei dati grazie a specifici *software* installati nell'attrezzatura stessa. Ciò consente la semplificazione delle operazioni di controllo, in linea e fuori linea; favorisce la dematerializzazione; riduce gli errori di compilazione; limita gli spazi di archiviazione e le incombenze a carico degli operatori. Tali strumenti consentono il controllo da remoto anche, in caso di *blackout*.

Il sistema di autocontrollo va attuato in conformità della procedura *step-by-step* e deve prevedere, preliminarmente, la valutazione dei processi produttivi e la loro conformità alle norme di corretta prassi igienica e alla normativa che detta gli aspetti strutturali, le caratteristiche delle apparecchiature e degli utensili, le procedure di pulizia e sanificazione, l'igiene e l'addestramento del personale.

Per procedere con le varie fasi del programma è indispensabile costituire un gruppo di lavoro formato da personale che abbia conoscenza delle tecnologie di produzione e degli impianti utilizzati, delle operazioni che compongono il ciclo produttivo e del flusso di processo. Il responsabile dell'applicazione del sistema di autocontrollo è il titolare dell'azienda o una persona specificamente delegata e con potere decisionale.

La prima fase del processo produttivo è quella dell'approvvigionamento delle materie prime. Essa deve escludere, attraverso idonei controlli chimico – fisici e analitici da attuare sulla merce in entrata, il rischio di contaminazione da parassiti, microrganismi patogeni o tossici o sostanze estranee che potrebbero determinare un pericolo per la salute del consumatore.

Ad ogni fornitore spetta: l'esibizione di una certificazione di applicazione del sistema HACCP; il rispetto della normativa igienico-sanitaria dei prodotti e delle temperature di trasporto; il possesso delle necessarie autorizzazioni, anche dei mezzi di trasporto. L'azienda ricevente effettuerà una valutazione costante dell'affidabilità dei fornitori in termini di quantità e qualità dei prodotti forniti, puntualità e tempestività delle consegne. Tra le operazioni di verifica sono previste quelle dell'aspetto esteriore, odore, colore, etichettatura, integrità della confezione, data di scadenza, etc. I prodotti non conformi dovranno essere contestati immediatamente al fornitore.

Alla fase di acquisizione della merce segue quella di stoccaggio che, a seconda della tipologia di prodotto, deve prevedere la conservazione a temperatura ambiente o a temperatura controllata.

Durante il ciclo produttivo, ciascuna operazione unitaria potrebbe rappresentare un *ccp* e, eventualmente, determinare un pericolo per la salute del consumatore. Pertanto, essa deve essere opportunamente controllata attraverso l'attuazione delle procedure di: manutenzione degli impianti e delle strutture edilizie, formazione del personale, approvvigionamento idrico, gestione dei rifiuti, monitoraggio e lotta agli insetti e agli animali infestanti.

La prevenzione del rischio igienico-sanitario si realizza in tutte le fasi, anche durante quelle di pulizia e sanificazione di locali, impianti, attrezzature e utensili, effettuate secondo un determinato programma di pulizia e disinfezione che preveda l'indicazione: degli elementi da pulire ed eventualmente da disinfettare; la frequenza; il metodo e le procedure specifiche; il tipo di detergente e/o disinfettante; la concentrazione; la temperatura; i tempi di contatto; le modalità di distribuzione; il responsabile dell'esecuzione. Ogni prodotto deve essere fornito insieme ad una *scheda tecnica di sicurezza*.

Impianti, attrezzature e utensili devono essere mantenuti in condizioni di pulizia e manutenzione tali da evitare contaminazioni delle materie prime e dei prodotti e non devono costituire pericolo per la sicurezza alimentare del prodotto. Per tutti gli impianti e le attrezzature vanno richiesti alle ditte fornitrici e costruttrici i manuali contenenti le indicazioni sulle procedure di manutenzione e quelle di eventuale taratura e l'indicazione dei prodotti più idonei per la loro pulizia e sanificazione. I materiali di costruzione utilizzati devono essere tali da minimizzare i rischi di contaminazione degli alimenti: acciaio inox e PVC per uso alimentare sono ideali poiché non sono porosi e sono atossici.

Oltre al buono stato di manutenzione di ambienti e attrezzature, deve essere prevista l'adozione di misure di monitoraggio delle infestazioni e quelle di disinfestazione, allo scopo di prevenire le prime ed effettuare anche una lotta sistematica contro roditori, insetti e parassiti nei locali. Nei locali devono essere previste periodiche ispezioni visive.

Il personale deve rispettare le norme generali di igiene previste dalla L. 30 aprile 1962 n. 283 (modificata dalla L. 26 febbraio 1963, n. 441), dal suo regolamento di applicazione (DPR 26 marzo 1980 n. 327) e dal Reg. CE 852/2004 e relativi allegati. Il personale, durante il servizio, deve indossare abiti da lavoro idonei al settore agroalimentare di appartenenza; nei locali devono essere affisse le regole comportamentali ed essere previsto un adeguato piano di formazione del personale in cui, in relazione alle mansioni, vengano trattati i seguenti contenuti: cenni di microbiologia degli alimenti e indicazione dei fattori ecologici che controllano lo sviluppo e la sopravvivenza degli stessi; epidemiologia delle malattie trasmesse attraverso gli alimenti (infezioni, intossicazioni e tossinfezioni alimentari); igiene personale e rispetto delle norme; igiene degli impianti di lavorazione e degli utensili; rischi igienici connessi alla produzione, manipolazione e confezionamento; misure di prevenzione da adottare anche in relazione alle mansioni svolte.

Anche il sistema di gestione dei rifiuti e degli scarti della lavorazione è importante per non creare rischi di contaminazione ai prodotti.

Per migliorare continuamente la sicurezza igienica e la qualità del prodotto, il processo produttivo viene sottoposto a continua revisione per rivedere obiettivi e procedure ad intervalli definiti e, in particolare, ogni qualvolta vengano introdotti cambiamenti nel processo produttivo, oppure nel caso si osservino non conformità ripetute nelle verifiche di primo e secondo livello. A tale scopo, ci si avvale delle verifiche ispettive interne e di apposite *check list* per valutare l'efficacia e l'efficienza del sistema in atto.

Il riesame del piano di autocontrollo avviene ogni anno o straordinariamente quando sia necessario. Ha il fine di: valutare l'efficacia delle attività preventive; migliorare continuamente il sistema attraverso l'esame dei dati riguardanti la funzionalità e le non conformità evidenziate; discutere i dati e individuare le possibili cause di non conformità; definire una ipotesi di intervento per il miglioramento del sistema con successiva modifica o integrazione della documentazione già in uso.

Lucia Santarsiero

Tecnologa alimentare e docente di laboratorio di enogastronomia presso l'I.I. S "G. Gasparrini" di Melfi

AGRIFOGLIO
Periodico dell'ALSIA

Direttore Responsabile:
Reg. Tribunale di Matera n. 222 del 24-26/03/2004
ISSN 2421- 3268
ALSIA - Via Annunziatella, 64 - 75100 Matera
www.alsia.it - urp@alsia.it