

# Autocontrollo, Sicurezza alimentare, Tracciabilità : quali garanzie nella ristorazione scolastica

Parma 20 Maggio 2006

Sicurezza alimentare è un termine che definisce un insieme di procedure, da un lato, e di requisiti, dall'altro, che mirano a garantire la buona qualità di un alimento sotto il profilo igienico e sanitario.

L'adozione di prassi idonee a cogliere questo obiettivo compete ai produttori dei generi alimentari, ma anche a tutti coloro che intervengono nei successivi passaggi e/o intermediazioni che l'alimento subisce fino all'acquisto da parte del consumatore finale (a questo proposito si parla di tracciabilità di filiera).

# Tracciabilità e Rintracciabilità

- Due termini simili, ma di diverso significato, anche se spesso li si utilizza quasi come sinonimi. Entrambi sono strumenti cui affidarsi per garantire la trasparenza della filiera del prodotto, in quanto sia l'uno che l'altro si riferiscono alla “ capacità di ricostruire la storia e di seguire l'utilizzo di un prodotto mediante identificazioni documentate relativamente ai flussi ed agli operatori di filiera “ (UNI 10939 )

# Tracciabilità - Rintracciabilità

- Si intende il processo informativo che segue il prodotto dal principio alla conclusione del suo percorso lungo la filiera produttiva.
- Si intende il processo esattamente inverso, che permette di risalire “ da valle a monte “ le informazioni distribuite lungo la filiera.

# Controllo della filiera Agroalimentare

- Tracciabilità e Rintracciabilità garantiscono il consumatore non solo relativamente alla storia generale del prodotto, ma anche in merito alle responsabilità dei produttori nelle varie fasi del processo produttivo.

# REGOLAMENTO CE 178/2002

- “ Stabilisce i principi e i requisiti generali della legislazione alimentare, istituisce l’Autorità Europea per la sicurezza alimentare e fissa procedure nel campo della sicurezza alimentare “ è il testo di riferimento, assolutamente obbligatorio, per tutti gli operatori del settore alimentare. Detto Regolamento “ disciplina tutte le fasi della produzione, della trasformazione e della distribuzione degli alimenti “ ( e dei mangimi ) , ed in particolare, a partire dal 01/Gennaio 2005, la rintracciabilità aziendale di qualsiasi prodotto alimentare ( e anche di parti di esso ),

I metodi per ottenere il risultato desiderato hanno la finalità di istituire un sistema di autocontrollo documentato nel quale ognuno sia in ogni momento in grado di dimostrare di avere operato in modo da ridurre al minimo i rischi igienico-sanitari, legati a pericoli fisici, chimici e biologici.

## DIRETTIVA IGIENE

La direttiva comunitaria 43/93/CE “igiene dei prodotti alimentari”, recepita in Italia con i D. lgs. 155/97, ha esteso a tutte le attività industriali e artigianali riguardanti gli alimenti l’obbligo di predisporre un programma di autocontrollo secondo il sistema HACCP.

Il responsabile della industria alimentare deve individuare nella propria attività ogni fase che potrebbe rivelarsi critica per la sicurezza degli alimenti e deve garantire che siano individuate, applicate, mantenute ed aggiornate le adeguate procedure di sicurezza avvalendosi dei seguenti principi su cui è basato il sistema di analisi dei rischi e di controllo dei punti critici HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points).



In seguito all'evoluzione legislativa nella Unione Europea, dal 1 Gennaio 2006 è entrato in vigore il Regolamento 852/2004/CE, dove all'art. 5 viene sancito che gli operatori del settore alimentare predispongono, attuano, e mantengono una o più procedure permanenti basate sui principi del sistema HACCP:

- a) identificare ogni pericolo che deve essere prevenuto, eliminato, o ridotto a livelli accettabili;
- b) identificare i punti critici di controllo nella fase o nelle fasi in cui il controllo stesso si rivela essenziale per prevenire o eliminare un rischio o ridurlo a livelli accettabili;
- c) stabilire, nei punti critici di controllo, i limiti critici che differenziano l'accettabilità e l'inaccettabilità ai fini della prevenzione, eliminazione, o riduzione dei rischi

- d) stabilire ed applicare procedure di sorveglianza efficaci nei punti critici di controllo;
- e) stabilire le azioni correttive da intraprendere nel caso in cui dalla sorveglianza risulti che un determinato punto critico non è sotto controllo;
- f) stabilire le procedure, da applicare regolarmente per verificare l'effettivo funzionamento delle misure di cui alle lettere da "a" ad "e";
- g) predisporre documenti e registrazioni adeguati alla natura ed alle dimensioni dell'impresa alimentare al fine di dimostrare l'effettiva applicazione delle misure di cui alle lettere da "a" ad "f".

L'assicurazione degli aspetti igienico-sanitari, non deriva più soltanto da un controllo sul prodotto finito, comunque saltuario e limitato alla campionatura effettuata, ma è correlata ad una vigilanza continua (monitoraggio) sul processo produttivo.

**SVILUPPO DEL PIANO DI  
AUTOCONTROLLO NEL SETTORE  
DELLA RISTORAZIONE  
COLLETTIVA SCOLASTICA**

## Aspetti peculiari del settore

- Estrema varietà delle materie prime utilizzate
- Differenziazione e variabilità del trattamento tecnologico e dei prodotti in funzione della flessibilità delle attrezzature e della ricetta
- Intersezione delle linee produttive e dei flussi che non trova analogia in nessun altro processo produttivo
- Rilevante intervento della componente manuale ed umana nel processo produttivo

Assume un'importanza fondamentale l'attuazione e l'eventuale implementazione di procedure delocalizzate (GMP) che, se correttamente applicate, permettono di tenere sotto controllo più fasi del processo che potrebbero essere considerate critiche, consentendo un controllo igienico-sanitario globale dell'industria alimentare:

- Pulizia e disinfezione
- Disinfestazione e derattizzazione
- Controllo potabilità delle acque
- Selezione del fornitore
- Formazione del personale
- Identificazione del lotto di produzione
- Manutenzione stabilimento ed impianti
- Smaltimento rifiuti
- Igiene ed abbigliamento del personale

Nello specifico, assume un ruolo fondamentale nel piano di autocontrollo la gestione dei seguenti elementi:

- Selezione dei fornitori
- Ricevimento merci
- Temperature di stoccaggio di tutte le materie prime e prodotti alimentari deperibili
- Igiene del personale, formazione e addestramento
- Manutenzione, detergenza e disinfezione
- Parametri tempi/temperature lungo il processo produttivo

**MISURE PREVENTIVE E PROCEDURE  
SPECIFICHE DI CONTROLLO DEL  
RISCHIO**



Nella ristorazione collettiva, alcune fasi assumono un'importanza fondamentale; si è pertanto ritenuto utile riassumere le misure preventive per le fasi di:

- rifornimento e ricevimento derrate
- stoccaggio
- trasformazione
- porzionatura e distribuzione.

Tuttavia è importante sottolineare che l'individuazione dei CCP è una scelta che compete all'azienda, così come la documentazione da predisporre all'interno delle singole procedure.

RICEVIMENTO DERRATE ALIMENTARI

## Elementi fondamentali per una corretta gestione del ricevimento derrate sono:

- ricorso a fornitori qualificati
- controllo della temperatura
- controllo dell'etichettatura e dei documenti di trasporto
- controllo della protezione degli alimenti
- controllo dell'integrità degli imballaggi e confezioni
- controllo delle modalità e tempi (per gli alimenti deperibili si prevedono tempi di sosta fuori dal frigorifero inferiori ai 20 minuti; per i surgelati lo stoccaggio in cella deve essere immediato)
- controllo dell'igienicità dell'automezzo

<b>Fase</b>	<b>Metodi di monitoraggio</b>	<b>Strumenti</b>	<b>Azioni correttive</b>	<b>Registrazioni</b>	<b>Verifiche</b>
<b>Ricevimento derrate</b>	<b>Temperatura</b>	Termometro	Respingimento merce non conforme	Modulo di ricevimento e scheda non conformità	Regolare controllo all'arrivo
	<b>Organolettico</b> Atipicità, scolorimenti, imbrunimenti, muffe, anomalie nelle confezioni, brinatura e sgocciolamento, odori e consistenza anomale				
	<b>Documentale/amministrativo</b> Fornitore accreditato, corrispondenza merci al capitolato e all'ordine	Elenco fornitori accreditati, capitolato, bolle di consegna	Blocco ulteriore fornitura		Corrispondenza documentale

**STOCCAGGIO MATERIE PRIME**

In questa fase è determinante:

- tenere sotto controllo le temperature di conservazione, con particolare riguardo agli alimenti deperibili e ai surgelati
- garantire l'igiene degli ambienti e delle attrezzature
- separare tra loro le diverse tipologie di derrate
- evitare scorte eccessive e garantire la rotazione delle derrate
- non sovraccaricare le celle e non introdurre alimenti a temperature  $>30/35$  °C
- proteggere gli alimenti sfusi e tenere sempre gli alimenti sollevati da terra
- identificare e separare i prodotti destinati alla resa o alla distruzione perché non più idonei

<i>Fase</i>	<i>Metodi di monitoraggio</i>	<i>Strumenti</i>	<i>Azioni correttive</i>	<i>Registrazioni</i>	<i>Verifiche</i>
<b>Stoccaggio</b>	<b>Temperatura</b>	Termometro	Ripristino idonee condizioni eliminazione prodotti non conformi	Modulo di registrazione temperatura e scheda non conformità	Misura temperatura cella frigorifera e prodotto controllo taratura strumenti verifica delle procedure

TRASFORMAZIONE



## Norme di corretta prassi igienica

- evitare qualsiasi possibile contaminazione crociata lavandosi frequentemente le mani e garantendo pulizia e disinfezione di superfici a contatto ed utensili impiegati
- garantire attrezzature separate per crudo e cotto
- limitare i tempi di permanenza degli alimenti a temperatura ambiente
- procedere a lavorazioni per piccoli lotti e mantenere gli ingredienti in cella frigorifera fino al loro utilizzo
- scongelare le materie prime in cella frigorifera a +2/+4 °C (raccogliendo l'acqua di scongelamento); utilizzare comunque entro le 24 ore i prodotti scongelati
- durata e temperatura di cottura devono essere sufficienti ad assicurare il raggiungimento della temperatura di pastorizzazione al cuore del prodotto: 74°C per 15 sec

- Il raffreddamento dei piatti cotti, quando richiesto, deve avvenire nel più breve tempo possibile; ad. esempio :

Temperatura al cuore

Tempo

da +65° a +10°C

in meno di 2 ore

da +65° a +8°C

in meno di 3 ore

da +65° a + 5°C

in meno di 4 ore

- E' consigliato, ove possibile, il ricorso all'abbattitore di temperatura.

- In caso di legume fresco-caldo tutte le preparazioni devono svolgersi nello stesso giorno della distribuzione, fatta eccezione per: cottura di arrostiti e bolliti solo se trattati con abbattitore e successivamente refrigerati a +4°C, in contenitori coperti per il tempo che intercorre tra preparazione e consumo.

- La macinatura delle carni deve avvenire in tempi il più possibile ravvicinati al consumo
- La sgusciatura di grosse quantità di uova è operazione da evitarsi, soprattutto in carenza di spazi o reparti adeguati; in questi casi si consiglia l'uso di prodotto d'uovo pastorizzato
- Particolare attenzione deve essere dedicata alla preparazione dei quegli alimenti non destinati a subire trattamenti termici prima del consumo

<b><i>Fase</i></b>	<b><i>Metodi di monitoraggio</i></b>	<b><i>Strumenti</i></b>	<b><i>Azioni correttive</i></b>	<b><i>Registrazioni</i></b>	<b><i>Verifiche</i></b>
<b>Tempi e temperature</b>	<b>Misura delle temperature</b>	Termometro Timer	Ripristino idonee condizioni richieste (completamento della cottura) Ripristino funzionalità attrezzature Eliminazione e prodotti	Modulo di registrazione per raffreddamento, riscaldamento, cottura e scheda non conformità	Controllo procedure e tempi Controllo taratura strumenti Verifica temperature
<b>Manipolazione</b>	<b>Osservazione</b>	Nessuno		Scheda non conformità Modulo igiene del personale	Campionamenti mirati Verifiche rispetto procedure lavaggio mani
<b>Igiene dell'ambiente</b>	<b>Osservazione</b> procedure sanificazione Controllo efficacia sol. sanificanti e T acqua	Bioluminometro Surfait plate termometro		Modulo controllo sanificazione Scheda non conformità	Verifiche controllo efficacia soluzioni sanificanti e T acqua

**DISTRIBUZIONE**

- Si deve fare in modo che non intercorrano più di due ore tra il termine della cottura e la distribuzione e porzionatura a caldo.
- Deve essere mantenuta, per i cibi caldi, una temperatura di almeno +65°C sino alla distribuzione.
- La temperatura di riferimento per i cibi da consumare freddi è +10 °C.
- Durante la fase di distribuzione si devono evitare interruzioni del servizio e il posizionamento di piatti troppo in anticipo.
- Deve essere assicurata una idonea protezione degli alimenti.

<b><i>Fase</i></b>	<b><i>Metodi di monitoraggi</i></b> o	<b><i>Strumenti</i></b>	<b><i>Azioni correttive</i></b>	<b><i>Registrazioni</i></b>	<b><i>Verifiche</i></b>
<b>Distribuzione</b>	<b>Controllo integrità contenitori e stoviglie Misura temperatura prodotto</b>	Termometro	Ripristino idonee condizioni eliminazione prodotti non conformi	Scheda di registrazione temperatura e scheda non conformità	Controllo procedure e tempi Controllo taratura strumenti Verifiche temperature

# VALUTAZIONE DEL PIANO DI AUTOCONTROLLO

Dovranno essere presi in considerazione i seguenti elementi:

- la documentazione in generale, valutandone la disponibilità, aggiornamento, corrispondenza alla realtà produttiva, corretta archiviazione;
- il piano HACCP in particolare, attraverso la visione delle registrazioni in corrispondenza dei CCP, di eventuali deviazioni dai limiti critici, delle azioni correttive, delle registrazioni correlate alle procedure di verifica;
- il processo produttivo ed il comportamento del personale; sarà opportuno chiedere al personale chiarimenti in modo da ottenere un quadro sul livello di conoscenza delle procedure da parte di chi è tenuto ad applicarle.

La valutazione deve essere finalizzata ad accertare se il sistema nel suo complesso funziona ed è da ritenersi adeguato.



La valutazione dell'autocontrollo deve essere preferibilmente accompagnata dal sopralluogo nell'impianto e va effettuata ad attività in corso con un accertamento dei requisiti strutturali, igienico-funzionali, di processo, attraverso l'impiego di apposita check-list.