



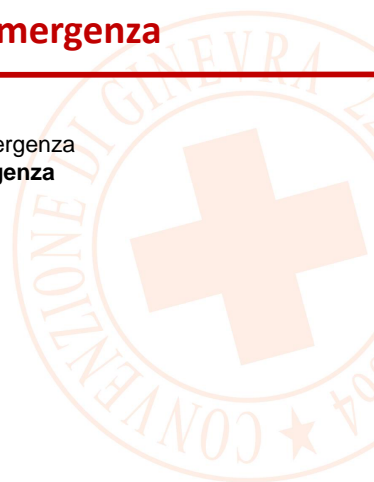
Croce Rossa Italiana

CROCE ROSSA ITALIANA

WASH Team - Igiene in emergenza

Comitato CRI di Codogno
Corso di formazione per operatori dell'emergenza
Pulizia, igiene e disinfezione in emergenza
Legge antispreco

HACCP



“HACCP: Analisi del rischio e controllo dei punti critici”

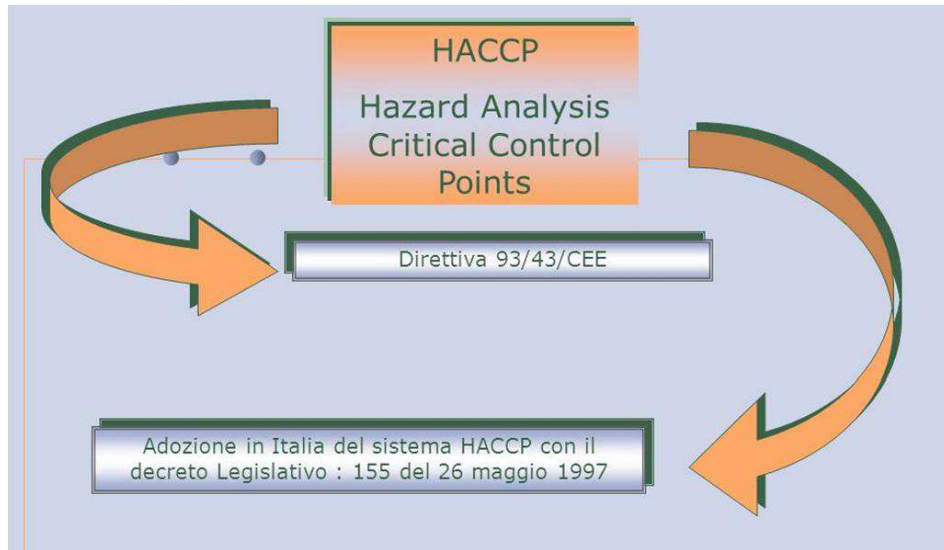


E' un protocollo
(ovvero un insieme di procedure),
volto a prevenire le possibili
contaminazioni degli alimenti



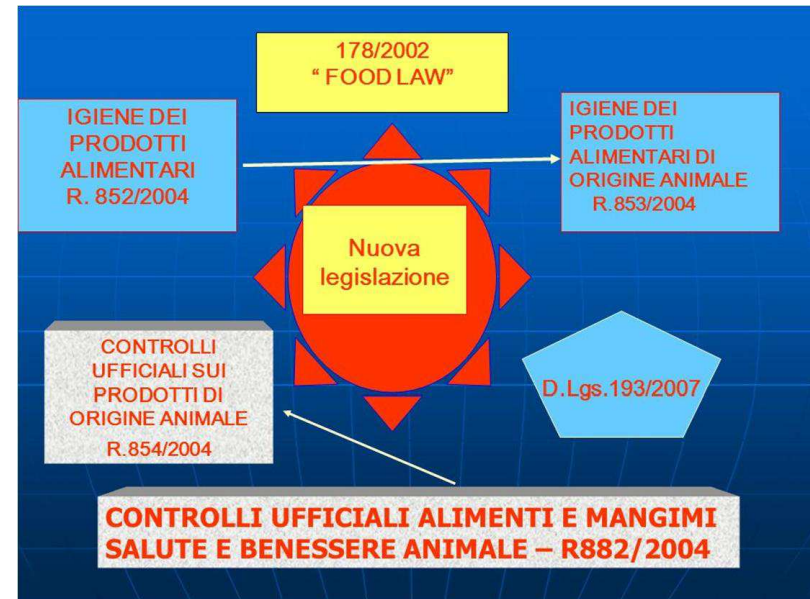
Il sistema HACCP venne ideato negli usa negli anni sessanta, per Assicurare che gli alimenti forniti agli astronauti della NASA, non avessero effetto negativo sulla loro salute o potessero mettere a rischio la loro missione nello spazio

Il sistema HACCP è stato introdotto in Europa con la :

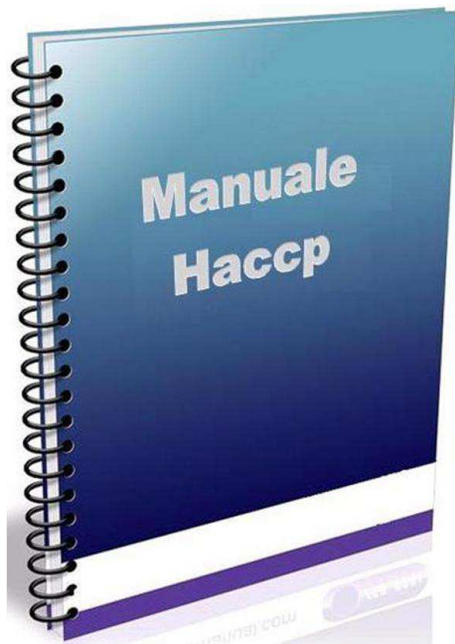


5

PACCHETTO IGIENE



Regolamento CE 852/ 2004



Articolo 5

Gli operatori del settore alimentare predispongono e mantengono una o più procedure permanenti basate sui principi HACCP

Il sistema HACCP ha introdotto il concetto di prevenzione.

Questo sistema consente di individuare i possibili pericoli di contaminazione legati alla preparazione degli alimenti e consente di individuare quelle fasi del processo dove è possibile con maggior efficacia controllare il pericolo, cioè eliminarlo o ridurlo a un livello accettabile (Punto critico di controllo CCP)

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. Questo sistema, messo a punto principalmente per i produttori di alimenti, si può applicare anche alla preparazione e alla distribuzione dei pasti durante le emergenze.



I principi del sistema HACCP

I punti fondamentali del sistema dell' HACCP, la cui applicazione nelle aziende alimentari è diretta a fare in modo che gli alimenti non siano causa di danno alla salute del consumatore, sono identificabili in:

✓ **7 principi**, che prima della loro applicazione devono essere preceduti da

✓ **5 attività preliminari**.

Si tratta, quindi, di mettere in pratica dodici passaggi chiave secondo uno schema ben specificato.

9



Il sistema HACCP è basato sull'applicazione di sette principi:

Principio 1: Individuazione dei pericoli ed analisi del rischio

Principio 2 : Individuazione dei CCP (punti critici di controllo)

Principio 3 : Definizione dei Limiti Critici

Principio 4 : Definizione delle attività di monitoraggio

Principio 5 : Definizione delle azioni correttive

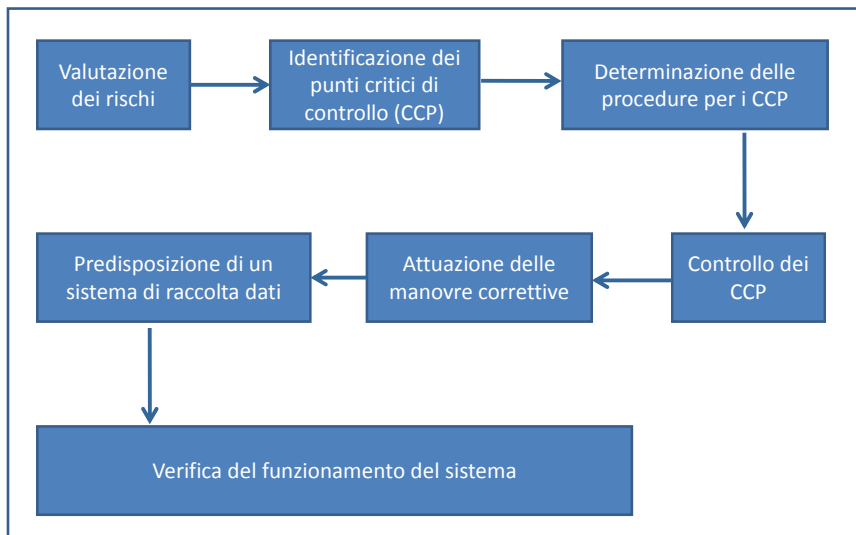
Principio 6 : Definizione delle attività di verifica

Principio 7 : Gestione della documentazione

11



Processo HACCP



Principio 1 (Individuazione dei pericoli ed analisi del rischio)

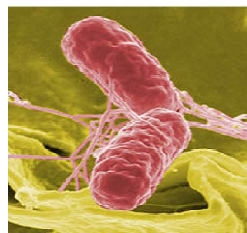
Identificare i pericoli potenziali associati alla produzione di un alimento in tutte le sue fasi, dalla coltura o allevamento al processo, alla produzione e distribuzione fino al consumo. Valutare le probabilità che il rischio si verifichi e la gravità dell'eventuale danno ed identificare le misure preventive per il suo controllo. I pericoli che attentano alla sicurezza del prodotto possono essere classificati in fisico-chimici e biologici.



14

I contaminanti degli alimenti possono essere di natura:

- ✓ Fisica
Chiodi, vetri, insetti (vivi o morti), pezzi di legno e qualsiasi altro corpo estraneo.
- ✓ Chimica
Antiparassitari, metalli pesanti, residui di contaminanti ambientali, ecc.
- ✓ Microbiologica
Salmonella, Campylobacter, Listeria, E. Coli, ecc.



15



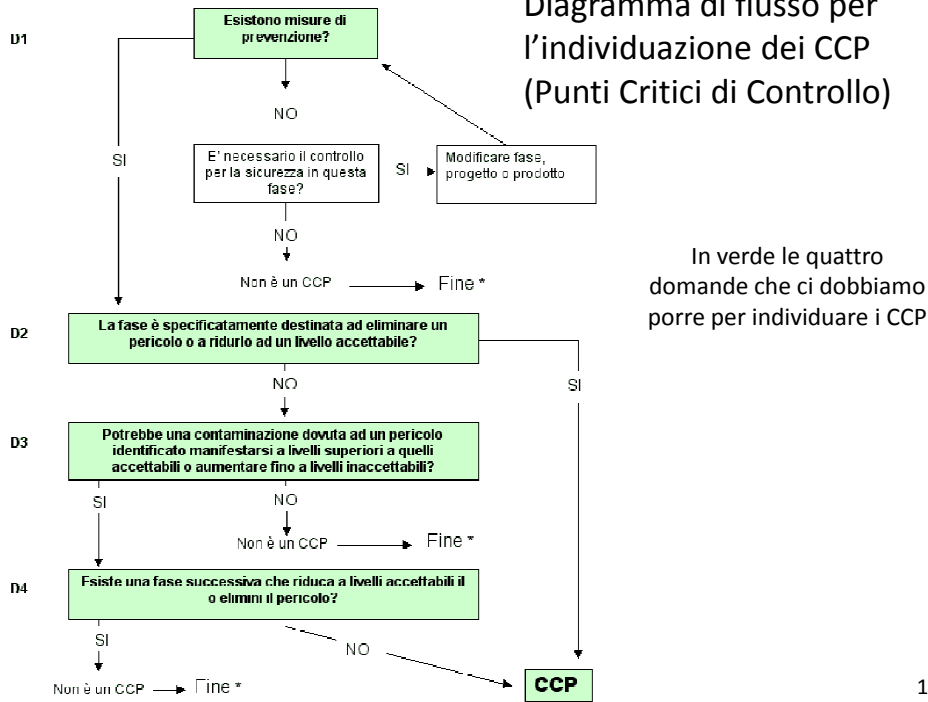
Principio 2: individuazione dei CCP (punti critici di controllo)

Identificare le fasi che devono essere controllate, o ancor meglio "gestite", al fine di eliminare i rischi o minimizzare la probabilità del loro verificarsi (punti critici di controllo). Una fase rappresenta ogni stadio di produzione e/o manipolazione degli alimenti, comprendenti la produzione primaria, la loro ricezione e trasformazione, la conservazione, trasporto, vendita e uso del consumatore.



16

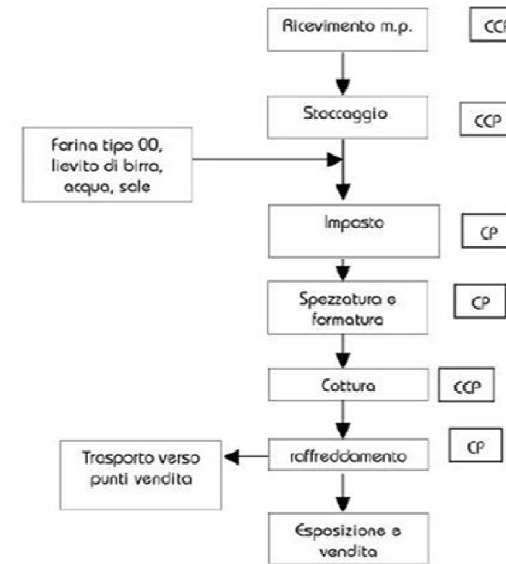
Diagramma di flusso per l'individuazione dei CCP (Punti Critici di Controllo)



In verde le quattro domande che ci dobbiamo porre per individuare i CCP

Panificio	MANUALE DI AUTOCONTROLLO	Doc. MA-3 sistema haccp
	<i>Sistema HACCP</i>	Revisione: 0 Data:

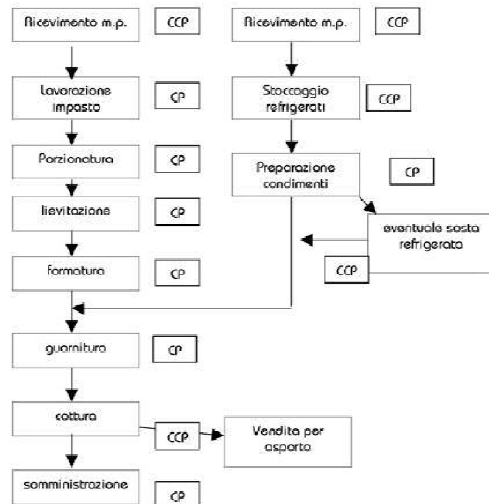
3.3.1 produzione pane



Esempio di diagramma di flusso per la produzione del pane in un panificio

	MANUALE DI AUTOCONTROLLO	Doc. MA-3 sistema haccp
	<i>Sistema HACCP</i>	Revisione: 0 Data:

3.3.5 diagramma di flusso produzione pizze

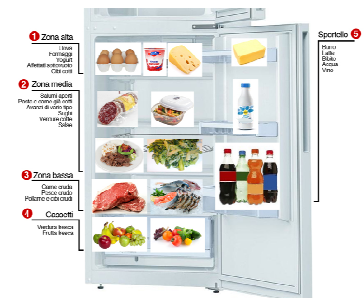


Principio 3 (Definizione dei Limiti Critici)

Stabilire i limiti critici che devono essere osservati per assicurare che ogni punto critico sia sotto controllo.

In pratica, limite critico è quel valore che separa l'accettabilità dall'inaccettabilità.

I limiti critici sono desunti da quelli di legge, ove presenti, oppure da GMP (good manufacturing practices), nel senso che possono derivare dall'adozione di una pratica igienica di lavorazione.



Principio 4 (Definizione delle attività di monitoraggio)

Stabilire un sistema di monitoraggio che permetta di assicurarsi il controllo dei CCP tramite un test, oppure con osservazioni programmate. Il sistema di monitoraggio sarà, quindi, costituito dalle rilevazioni, in momenti definiti, di un determinato parametro che deve permanere entro un limite critico stabilito.



Principio 5 (Definizione delle azioni correttive)

Stabilire l'azione da attuare quando il monitoraggio indica che un particolare CCP non è sotto controllo. Le azioni correttive, meglio dette "trattamenti", richiedono sia le azioni di trattamento delle "non conformità", che la revisione del sistema per eliminare la possibilità che la deviazione dei parametri prefissati possa verificarsi nuovamente.



22

Principio 6 (Definizione delle attività di verifica)

Stabilire procedure per la verifica che includano prove supplementari e procedure per confermare che il sistema HACCP stia funzionando efficacemente.

HACCP							
FOGLIO DI LAVORO HACCP							
Materie Prime	Processi Preventive	Risorse per HACCP	Parametri per HACCP	Limiti critici	Valori soglia	Procedure di monitoraggio	Azioni Correttive
Fase	Processi Preventive	Misure per HACCP	Parametri per HACCP	Limiti critici	Valori soglia	Procedure di monitoraggio	Azioni Correttive

LA SCHEDA PER IL PUNTO CRITICO DI CONTROLLO

FASE	Conservazione prodotto surgelato
PERICOLO	Contaminazione da microrganismi
SOGLIA DI ALLARME	-18°C ± 3
SORVEGLIANZA	Controllo quotidiano temperatura
MISURE DA ADOTTARE IN CASO DI ALLARME	Chiudere il banco frigorifero; eliminare il difetto; in caso di scongelamento eliminare il prodotto.
RESPONSABILITA'	Si indica solo se diversa dal titolare
DOCUMENTAZIONE	Si indicano i registri previsti

23

(CHECK RECORD)

SCHEDA 4: controllo temperature
Mese: maggio Anno: 2005
Frigorifero o cella: N° ..3.....

Giorno	Temperatura °C	Il Responsabile
1	+3	firma
2		
3		
4		
5		
6		
7		

(CHECK RECORD)

SCHEDA 3: Rapporto di non conformità
Dati di identificazione del prodotto "NON CONFORME"

N° Bolla o fattura	Descrizione del prodotto e ditta fornitrice	Data di arrivo	Quantità
0234	Pomodori Pelati (Cirio)	3/1/05	200 kg (conf. Da 2550 g)

Motivo della non conformità: confezioni con presenza di ammaccature

Data: 03 gennaio 2005

Principio 7 (Gestione della documentazione)

Stabilire una documentazione riguardante tutte le procedure di registrazione appropriate a questi principi e loro applicazioni.



DATA

Dati sugli operatori

Generalità _____ Ruolo _____

Dati sul campo tenda visitato

Comune, ubicazione _____

COM _____

Identificativo campo _____

Esempio di check-list di autovalutazione per l'adozione delle corrette prassi igieniche nelle mense e nei campi attendati

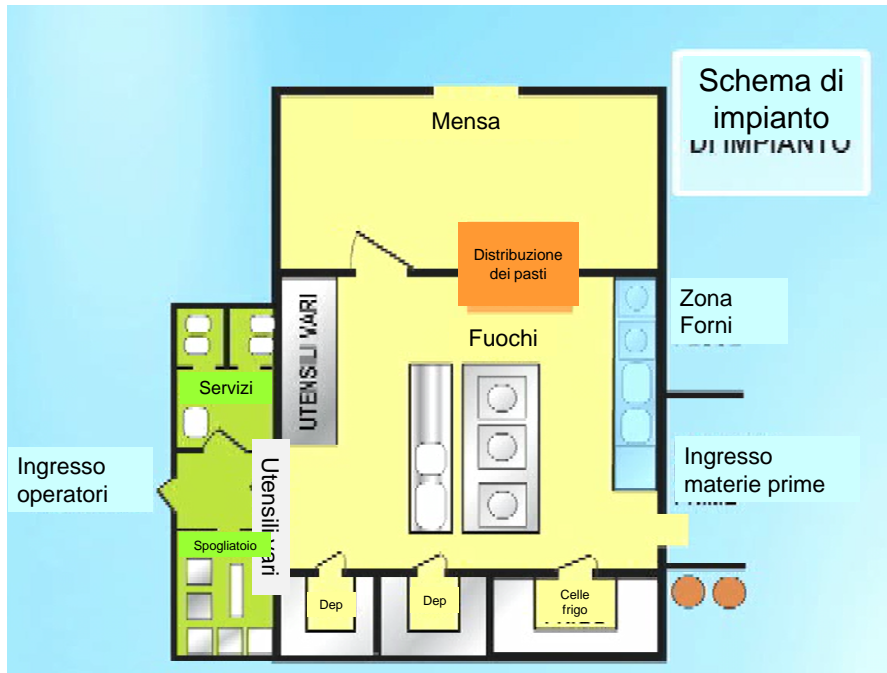
N.	REQUISITO	SI	NO	COMMENTI
PARTE 1: STRUTTURE E PERSONALE				
Personale				
1	È stato individuato un responsabile della cucina da campo/polo di somministrazione pasti?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____
2	Sono state affisse istruzioni per il comportamento del personale delle cucine?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____
3	Le istruzioni affisse sono osservate scrupolosamente ed eseguite correttamente?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____
4	Il personale addetto alla cucina ha ricevuto una formazione specifica?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____
5	Il personale delle cucine indossa indumenti adeguati e puliti?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____
6	Sono stati individuati/segnalati sintomi di malattia vomito, diarrea, lesioni cutanee)?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____
7	Se sì, il personale che presenta questi sintomi è stato allontanato dalle attività di mensa?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____
Individuazione delle aree				
8	Quali delle seguenti aree sono state effettivamente individuate?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____
8a	Area apertura in ballaggi	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____
8b	Area cottura dei pasti	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____
8c	Area preparazione alimenti	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____
8d	Area pulizia stoviglie	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____
8e	Area pulizia verdure	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____
8f	Area raccolta rifiuti	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____
8g	Area somministrazione pasti (refettorio)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____
8h	Area stoccaggio alimenti	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____
9	È disponibile un gabinetto attrezzato con lavabo ad uso esclusivo del personale della cucina?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____
Conservazione delle derrate alimentari				
10	Gli alimenti non deperibili sono conservati in ambienti chiusi assicurando la separazione degli alimenti protetti dai non protetti?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____
11	Gli alimenti deperibili sono conservati in frigorifero?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____
12	Gli alimenti deperibili sfusi sono conservati in frigorifero in contenitori o comunque protetti da contaminazione?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____
13	Nel deposito frigorifero è assicurata la separazione tra gli alimenti protetti e quelli non protetti?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____
14	Nell'area di stoccaggio, gli alimenti sono sollevati da terra?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____
15	I prodotti ortofrutticoli freschi sono conservati in luogo fresco e asciutto?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____
16	Le uova sono conservate in frigo?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____
PARTE 2: ATTREZZATURE				
17	Le attrezzature (tornelli, stoviglie etc.) sono mantenute pulite?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____
18	Gli strumenti (coltelli, tegami, tavoli) sono utilizzati separatamente a seconda che vengano lavorati cibi crudi o cotti, carne o pesce etc?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____
19	È stato individuato uno spazio separato e segnalato per la collocazione dei prodotti per la pulizia e la disinfezione?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____
PARTE 3: RIFIUTI ALIMENTARI				
20	I rifiuti sono raccolti in appositi contenitori muniti di sacco in plastica?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____
21	I rifiuti vengono allontanati con frequenza adeguata e trasferiti in aree individuate e protette?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____
22	I rifiuti sono smaltiti quotidianamente?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____

N. REQUISITO SI NO COMMENTI

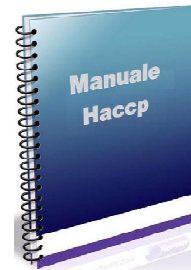
PARTE 4: RII ORGANIMENTO IDRICO				
23	Per il lavaggio/preparazione degli alimenti è utilizzata acqua potabile?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____
24	Per il lavaggio degli utensili/stoviglie è utilizzata acqua potabile?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____
25	Le condotte di acqua potabile sono adeguatamente segnalate e separate da quelle di acqua non potabile (se presenti)?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____
PARTE 5: REQUISITI APPLICABILI AI PRODOTTI ALIMENTARI				
Rifornimento derrate alimentari				
26	Gli alimenti in arrivo vengono sottoposti a controllo visivo (inoltre attenzione, rottura della confezione, rispetto delle temperature)?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____
27	Sono accettati solo alimenti provenienti da fornitori accreditati (accompagnati da regolare documentazione commerciale di scorta)?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____
28	Sono conservati cronologicamente i documenti commerciali di scorta?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____
29	Ad ogni consegna viene verificata la presenza e leggibilità della bollatura sanitaria/marchio di identificazione sugli alimenti di origine animale?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____
30	Ad ogni consegna vengono verificate le date di scadenza o "TMC"?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____
31	Sulle derrate sfuse viene apposta l'indicazione della data di arrivo?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____
Conoscenza, preparazione e cottura				
32	Sono effettuati i requisiti verificati sul rispetto della catena del freddo?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____
33	Si utilizzano per primi i prodotti arrivati per primi in considerazione di data di scadenza, TMC o data di arrivo?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____
34	Le uova sono consumate solo dopo cottura?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____
35	Lo scongelamento avviene solo a temperatura di refrigerazione?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____
36	Gli alimenti scongelati e non utilizzati vengono ridistribuiti?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____
37	I e confezioni di latte aperte e non utilizzate vengono eliminate?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____
PARTE 6: SOMMINISTRAZIONE				
38	La somministrazione delle porzioni avviene entro o 2 ore dalla preparazione o all'arrivo (catering)?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____
39	Nel refettorio sono state affisse in un punto ben visibile istruzioni per il comportamento igienico-sanitario degli utenti e mensa?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____
PARTE 6: PULIZIA E DISINFESTAZIONE				
40	Gli ambienti vengono accuratamente puliti alla fine di ogni pasto?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____
41	Le aree sono regolarmente pulite e disinfettate?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____
42	I tavoli o i piani di appoggio sono regolarmente disinfettati?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____
43	Le pentole, le stoviglie e gli utensili sono accuratamente puliti con acqua calda (se disponibile) e disinfestati?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____
44	In generale, le condizioni di pulizia delle aree di uso degli alimenti vengono conservate, preparati, somministrati sono <input type="checkbox"/> sufficienti <input type="checkbox"/> insufficienti	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	_____

DESCRIZIONE PROBLEMI RILEVATI

Firma dell'operatore _____



Cos'è il Manuale di Autocontrollo Aziendale



Il Manuale di Autocontrollo Aziendale è un documento scritto che deve essere predisposto da tutti gli operatori del settore alimentare (OSA);

È un obbligo di legge;

Deve essere predisposto attraverso l'applicazione delle corrette e buone prassi d'igiene e di lavorazione rispettando i principi HACCP;

Deve essere coerente con l'attività svolta, prevedendo anche l'applicazione semplificata per le piccole imprese;

Comprende tutte le procedure messe in atto dall'operatore del settore alimentare per controllare e ridurre a livelli accettabili i pericoli connessi al processo produttivo, i risultati, i provvedimenti conseguenti a questi risultati;

Deve indicare il responsabile.

PROCEDURE DELOCALIZZATE

La realizzazione di un piano di autocontrollo è efficace solo se preceduto dalla predisposizione ed attuazione di procedure delocalizzate ovvero procedure prerequisite (PRP).

PROCEDURE DELOCALIZZATE

Le procedure delocalizzate sono indicate nella UNI EN ISO 22000 come Programma di prerequisite (PRP).

I sistemi di autocontrollo basati sui principi HACCP **delegano il controllo dei punti di controllo (CP)**, cioè di quei punti che pur non rivestendo un carattere di criticità sono importanti per il controllo del processo alle “ procedure delocalizzate”

GESTIONE PROCEDURE DELOCALIZZATE

Le PRP sono gestite attraverso le procedure operative standard (SOP) e procedure operative standard di sanificazione (SSOP).

Aloro volta governate dalle **good manufactorin practices (GMP)** e **good hygienic practices (GHP)**.

GMP

Buone pratiche di lavorazione

- indicano le corrette modalità operative da adottare nel corso della lavorazione
- non rappresentano limiti di accettabilità dei punti critici di controllo
- devono essere tradotte in procedure operative

SOP

Procedure operative standard

sono le procedure per l'applicazione delle GMP

SSOP

Procedure operative standard di sanificazione

sono le procedure per l'applicazione delle GMP relative alla pulizia e disinfezione delle attrezzature destinate a venire in contatto con gli alimenti

Sono SSOP

La procedura della pulizia, sanificazione disinfezione degli ambienti, delle superfici a contatto con gli alimenti.



Procedure di sanificazione

- protocollo delle operazioni (compresi servizi igienici e spogliatoi e automezzi trasporto)**
- responsabilità nell'esecuzione delle operazioni**
- modalità e frequenza delle operazioni**
- attrezzature e prodotti da utilizzare**
- modalità di utilizzo dei prodotti e delle attrezzature**
- procedure per la pulizia e la manutenzione delle attrezzature per la pulizia**
- schede tecniche aggiornate dei prodotti utilizzati**
- sistema di verifica dell'efficacia delle operazioni**
- limiti di accettabilità dell'efficacia delle operazioni**
- procedura da adottare in caso di rilievo di non conformità**

Sono Sop

Le procedure di:

Manutenzione dei locali ed attrezzature

Controllo degli animali infestanti

L'igiene della salute e del personale

La formazione di tutto il personale addetto

La qualità dell'acqua utilizzata

Sono SOP

- La gestione dei rifiuti
- La selezione dei fornitori
- La rintracciabilità delle materie prime e prodotti finiti
- Ricevimento materie prime
- Gestione della catena del freddo
- Gestione di materiali di oggetti destinati a entrare a contatto con gli alimenti
- Il piano di campionamento ed analisi

In pratica

- Perché lo faccio?
- Come lo faccio?
- Chi lo fa?
- Quando lo faccio?
- Faccio esattamente ciò che ho scritto?Ciò che faccio funziona?
- Cosa faccio quando non funziona?

SEMPLICEMENTE

- SCRIVI QUELLO CHE FAI E
- FAI QUELLO CHE HAI SCRITTO.



GRAZIE PER
AVERMI
SOOPORTATO

