

# Haccp e Prp

## Le nuove linee guida della Commissione UE

Il documento è rivolto principalmente ad autorità e Osa

di *Elisa Maria Leonardi*

Biologa e Consulente aziendale in materia di Sicurezza alimentare

***Il punto sull'attuazione dei Sistemi di gestione per la Sicurezza alimentare, in merito all'applicazione dei programmi di prerequisiti e alle procedure basate sui principi del Sistema Haccp***

**A** seguito della relazione di sintesi sullo stato di attuazione dell'Haccp nell'Unione europea redatta dall'Ufficio Alimentare e Veterinario (Uav) della Direzione generale della Salute e della Sicurezza alimentare<sup>1</sup>, la Commissione europea, lo scorso 30 luglio 2016, ha pubblicato sulla Gazzetta Ufficiale C 278 un nuovo orientamento (linee guida), concernente l'attuazione dei Sistemi di gestione per la Sicurezza alimentare riguardanti i programmi di prerequisiti e le procedure basate sui principi del Sistema Haccp.

Lo scopo di tale documento è quello di proporre un approccio integrato, che abbraccia sia i pro-

grammi dei prerequisiti (Prp) che il Sistema Haccp nel quadro di un Sistema di gestione per la Sicurezza alimentare (Fsms), offrendo esempi pratici negli allegati I, II e III su tali legami e sull'applicazione degli stessi Prp e delle procedure Haccp, prevedendo, inoltre, la flessibilità per determinate aziende.

Visto il suo carattere generale, il documento è destinato prevalentemente alle autorità competenti per promuovere una comprensione comune dei requisiti di legge, così come a tutti gli operatori del settore alimentare, al fine di poter applicare i requisiti previsti dall'Unione Europea.

### **I contenuti**

#### **Legami tra Fsms, Prp, Ghp, Gmp e Sistema Haccp**

I programmi dei prerequisiti sono costituiti dalle *Good Manufacturing Practise* (Gmp), dalle *Good Hygiene Practise* (Ghp), dalle opportune condizioni strutturali e comportamentali che nell'insieme definiscono un solido Fsms inteso come strumento pratico per controllare l'ambiente e il processo di produzione.

<sup>1</sup> Vedi: [http://ec.europa.eu/food/fvo/overview\\_reports/details.cfm?rep\\_id=78](http://ec.europa.eu/food/fvo/overview_reports/details.cfm?rep_id=78)

Le linee guida della Commissione europea promuovono la necessità di assicurare tali condizioni prima di applicare il Sistema Haccp.

Nell'allegato I, a partire dalle disposizioni stabilite nei regolamenti (CE) 852/2004 e 853/2004, sono riportati possibili esempi di Prp e le modalità con cui l'operatore del settore alimentare (Osa) aziendale potrebbe applicarli nei seguenti ambiti:

#### *Infrastrutture (edifici ed attrezzature)*

In sede di valutazione dei rischi connessi all'ubicazione e alle zone circostanti, andrebbe tenuto conto della prossimità di potenziali fonti di contaminazione, dell'approvvigionamento idrico, del trattamento delle acque reflue, della fornitura di elettricità, dell'accesso ai trasporti, del clima, di possibili inondazioni. Tali elementi andrebbero valutati anche per la produzione primaria (campi).

#### *Pulizia e disinfezione*

I prodotti e l'approccio da adottare per le attrezzature di pulizia dovrebbero essere diversi tra zone poco contaminate e zone altamente contaminate. Per il controllo delle attività di disinfezione dovrebbero essere utilizzati verifiche visive della pulizia e campionamenti a fini analitici (ad esempio, *hygienogram*).

#### *Lotta contro gli animali infestanti e sua prevenzione*

Dovrebbe essere disponibile un programma di lotta contro gli animali infestanti:

- valutando l'opportunità di disporre di un numero adeguato di esche e di trappole in modo strategico (all'interno/all'esterno);
- che comprenda i roditori e gli animali infestanti che strisciano, camminano o volano;
- che rimuova frequentemente gli animali infestanti e gli insetti morti, per garantire che non vi sia alcuna possibilità di contatto con gli alimenti;
- che ne accerti la causa, qualora si tratti di un problema ricorrente;
- che immagazzini e utilizzi i pesticidi in modo tale che non vi sia possibilità di contatto con alimenti, materiale da imballaggio, attrezzature ecc.

#### *Manutenzione tecnica e taratura*

Il Piano di Manutenzione andrebbe esaminato con un tecnico esperto e dovrebbe comprendere procedure di "emergenza", in caso di apparecchiature difettose, nonché istruzioni per la sostituzione preventiva di giunti, guarnizioni ecc.

Andrebbe prestata attenzione all'igiene durante le operazioni di manutenzione e al corretto funzionamento delle attrezzature, ad esempio evitando di sovraccaricare o di superare la capacità delle attrezzature tanto da creare fessure, di porre alimenti (troppo) caldi nei sistemi di raffreddamento, tanto da impedire un raffreddamento rapido, di utilizzare una capacità di riscaldamento troppo bassa per la quantità di alimenti posti nei tavoli riscaldanti degli esercizi di ristorazione ecc.

#### *Contaminazioni fisiche e chimiche derivanti dall'ambiente di produzione*

La frequenza dei controlli dei pericoli fisici (vetro, plastica, metallo ecc.) andrebbe determinata attraverso un'analisi basata sul rischio (quantificazione della probabilità che tale pericolo si verifichi nello stabilimento in questione).

Dovrebbe essere disponibile una procedura che spieghi cosa fare in caso di rottura di vetro, plastica rigida, coltelli ecc.

Eventuali pericoli chimici andrebbero trattati esclusivamente da personale specializzato cui sia stata impartita una formazione. Le bilance per gli additivi dovrebbero essere automatiche.

#### *Allergeni*

Gli allergeni dovrebbero essere tenuti al di fuori dei locali attraverso garanzie presentate dai fornitori delle materie prime e degli altri ingredienti oppure andrebbero applicate misure rigorose per ridurre al minimo la contaminazione incrociata, separando i prodotti potenzialmente contenenti allergeni dagli altri prodotti durante la produzione, utilizzando linee di produzione, recipienti e locali di magazzinaggio diversi, ricorrendo ad una metodologia di lavoro specifica, sensibilizzando i lavoratori e garantendo il rispetto delle norme di igiene prima del ritorno al lavoro dopo le pause per i pasti.

**Gli allergeni dovrebbero essere tenuti al di fuori dei locali in conformità alle indicazioni presentate dai fornitori delle materie prime e degli altri ingredienti oppure andrebbero applicate misure rigorose per ridurre al minimo la contaminazione incrociata**

Se tale strategia preventiva non potesse essere attuata in modo efficiente, potrebbe essere necessario rivedere il processo di produzione.

#### *Gestione dei rifiuti*

Il rispetto dei requisiti di cui all'allegato II, capitolo VI, del regolamento (CE) 852/2004 può essere conseguito e illustrato dall'Osa in modo ottimale, applicando procedure per ciascun tipo di rifiuti (sottoprodotti di origine animale, alimenti avariati, rifiuti chimici e materiale da imballaggio superfluo/usato). Ove opportuno, si dovrebbe indicare il responsabile della rimozione dei rifiuti, il modo in cui questi vengono raccolti, il luogo in cui vengono immagazzinati e il modo in cui vengono rimossi dallo stabilimento.

#### *Controllo dell'acqua e dell'aria*

Andrebbero effettuate in proprio periodiche analisi microbiologiche e chimiche dell'acqua direttamente a contatto con gli alimenti (ad eccezione dell'acqua della rete idrica comunale), la cui frequenza è determinata da fattori quali l'origine, l'uso previsto dell'acqua ecc.

Come regola generale, per gli alimenti di origine animale può essere utilizzata solo acqua potabile. Negli altri casi, può essere utilizzata acqua pulita o, se del caso, acqua di mare pulita. L'uso di acqua potabile è fortemente raccomandato per il lavaggio dei prodotti ortofrutticoli destinati al consumo diretto.

#### *Personale (igiene, condizioni di salute)*

Il personale dovrebbe essere consapevole dei pericoli derivanti dalle infezioni del tratto gastrointestinale, dall'epatite e dalle ferite e dovrebbe essere in tal caso esentato dalla manipolazione degli alimenti o dotato di idonea protezione; i pertinenti problemi di salute andrebbero comunicati al responsabile. Particolare attenzione andrebbe riservata ai lavoratori interinali, che potrebbero avere una minore dimastichezza con i pericoli potenziali.

#### *Materie prime (selezione del fornitore e specifiche)*

Andrebbe prestata attenzione, non solo alla fornitura delle materie prime, ma anche a quella di additivi, coadiuvanti tecnologici, ma-



**AgriParadigma**

LABORATORIO DI ANALISI E RICERCHE

Member of  **Tentamus**

#### **TENTAMUS AGRIPARADIGMA S.r.l.**

Via Faentina, 224 - 48124 Ravenna, Italy

Tel.: +39 0544 464221- Fax: +39 0544 463416

E-mail: [agriparadigma@agriparadigma.it](mailto:agriparadigma@agriparadigma.it)

**L'esperienza maturata nel tempo, la professionalità e la costante ricerca della qualità fanno di Tentamus Agriparadigma il partner sicuro ed affidabile per la fornitura del servizio di campionamento e analisi chimiche, fisiche e microbiologiche nei settori agroalimentare e ambientale.**

#### **Servizi analitici offerti**

- analisi chimiche e microbiologiche su alimenti freschi/trasformati e mangimi
- analisi microbiologiche su tamponi
- ricerca microinquinanti organici (PCCD/PCDF e PCB)
- ricerca con sistema PCR di OGM ed allergeni
- analisi su acque (potabili, reflue e sotterranee), rifiuti (liquidi e solidi), terreni
- controllo delle emissioni diffuse e convogliate

teriali da imballaggio e materiali a contatto con gli alimenti.

In funzione del grado di dettaglio del Prp e del Piano Haccp dello stabilimento stesso, può essere prevista una politica di approvvigionamento rigorosa, che preveda un accordo sulle specifiche (ad esempio, quelle microbiologiche) e sulle garanzie igieniche e/o richieda un sistema certificato di gestione della qualità.

#### *Controllo della temperatura per l'ambiente di magazzinaggio*

Ove opportuno, la temperatura e l'umidità andrebbero registrate (automaticamente). Sarebbe preferibile che i dispositivi di allarme fossero automatici.

#### *Metodologia di lavoro*

Le istruzioni di lavoro dovrebbero essere chiare e semplici, visibili o facilmente accessibili.

Pertanto, un solido Fsms comprende l'insieme dei Prp applicati in azienda, le procedure basate sul Sistema Haccp (descritte, nello specifico, nell'allegato II) così come quelle previste dalla normativa cogente sulla rintracciabilità e richiamo del prodotto.

### **Flessibilità in sede di applicazione dei Prp e del Sistema Haccp**

Il concetto di "flessibilità", già presente nel reg. (CE) 852/2004, permette di garantire la proporzionalità delle misure di controllo adeguandole alla natura e alle dimensioni dello stabilimento. Tale prospettiva permette di portare alla definizione di Fsms, basandosi anche solo ed esclusivamente su Prp senza l'identificazione di punti critici di controllo (Ccp) o un loro numero molto limitato, senza compromettere la sicurezza alimentare (allegato III).

### **Manuali di corretta prassi igienica e procedure basate sul Sistema Haccp**

Si mette in risalto l'importanza di quei manuali validati dai relativi organi di controllo (come il Ministero della Salute) in qualità di supporto e

confronto sia per gli organi di controllo che per chi deve progettarne. La stessa linea guida sottolinea come le autorità competenti dovrebbero valutare l'opportunità di elaborare manuali in quei settori dove non esistono associazioni di categoria o dove si ritiene sia necessario un orientamento generale su cui l'azienda può basarsi.

### **Relazioni con le norme internazionali**

Le definizioni richiamate nell'appendice 1 fanno chiaramente riferimento a quanto riportato nel *Codex Alimentarius* e nelle norme volontarie. Queste ultime sono intese come "fonte di ispirazione" in quanto, dopo un'attenta analisi di quelli che sono stati valutati come i pregi e i difetti nell'applicazione del Sistema Haccp dell'ultimo decennio, la direzione proposta è volta a consolidare la relazione tra quanto definito dalla normativa cogente di settore e quanto definito nei requisiti descritti nella normativa o standard volontari (Iso 22000, Iso 22005, Brc, Ifs ecc.).

### **Formazione**

È ribadita la necessità di strutturare i processi formativi in livelli diversi adeguati ai ruoli presenti in azienda, supportandoli anche attraverso informazioni fornite da organizzazioni professionali, dalle autorità competenti o attraverso i manuali di corretta prassi operativa. In particolare, ne è sottolineata l'importanza al fine di poter ottimizzare il Fsms, istruendo sia l'Osa che il responsabile Haccp sui principi che ne supportano il Sistema, così come sui Prp.

### **In conclusione**

I concetti più solidi della sicurezza alimentare sono portati ad un livello accessibile e condivisibile da tutti gli addetti ai lavori (soprattutto alle autorità competenti) attraverso un orientamento pratico su:

- l'applicazione dei Prp e delle procedure (classiche) basate sul Sistema Haccp;
- la flessibilità prevista dalla normativa comunitaria per determinati stabilimenti del settore alimentare.