

CORSO HACCP
DI
FORMAZIONE DEL
PERSONALE
ALIMENTARISTA

PRIMA PARTE

QUESTO CORSO E' RIVOLTO A TUTTE LE ALLE
FIGURE OPERANTI PRESSO LE AZIENDE
ALIMENTARI.

E' RIVOLTO SIA AL RESPONSABILE
DELL'AUTOCONTROLLO CHE A QUALSIASI
PERSONA ADDETTA AI PROCESSI DI
PRODUZIONE DEI PRODOTTI DELL'AZIENDA.

AL SUO TERMINE VERRA' RILASCIATO UN
ATTESTATO DI FORMAZIONE CHE E'
SOSTITUTIVO DEL LIBRETTO SANITARIO.

SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA RECENTE NORMATIVA:

TUTTI GLI OPERATORI DEL SETTORE ALIMENTARE DEVONO AVERE, OLTRE ALLE NORMALI CAPACITÀ PROFESSIONALI, ANCHE UNA SOLIDA PREPARAZIONE IN CAMPO IGIENICO SANITARIO.

TUTTO IL PERSONALE IMPIEGATO NELL'AZIENDA DOVRÀ PRENDERE VISIONE DEL MANUALE DI AUTOCONTROLLO HACCP PRESENTE IN AZIENDA ED APPLICARNE TUTTI I PRINCIPI E LE NORME IN ESSO CONTENUTI.

IL RESPONSABILE DELL'AUTOCONTROLLO
E QUALSIASI PERSONA ADDETTA AI PROCESSI
DI PRODUZIONE DEI PRODOTTI DELL'AZIENDA
DEVONO ESSERE COSTANTEMENTE SOGGETTI
AD ATTIVITÀ DI FORMAZIONE
PROGRAMMATA
AVENTE COME OGGETTO INFORMAZIONI
TECNICHE RELATIVE ALL'IGIENE
NELL'ATTIVITÀ SVOLTA
NONCHÉ AGGIORNAMENTI SU NUOVA
NORMATIVA IGIENICO SANITARIA
EVENTUALMENTE ENTRATA IN VIGORE.

DA STUDI SCIENTIFICI E DALL'ESPERIENZA
DEGLI OPERATORI DEL SETTORE
SI È VISTO L'OPPORTUNITÀ
DI SOSTITUIRE
IL RILASCIO E IL RINNOVO
DEL LIBRETTO DI IDONEITÀ SANITARIA
CON LA FORMAZIONE
OBBLIGATORIA
DEGLI ALIMENTARISTI.

IL LIBRETTO SANITARIO ERA STATO
INTRODOTTO CON L'art.14 della Legge 283/62.

GLI ACCERTAMENTI EFFETTUATI
PER OTTENERE IL RILASCIO, TENDEVANO
ESCLUSIVAMENTE A VERIFICARE
CHE GLI ADDETTI AL SETTORE ALIMENTARE
NON FOSSERO PORTATORI
DI MICRORGANISMI PATOGENI O RISULTASSERO
AFFETTI DA MALATTIE INFETTIVE
TRASMISSIBILI A GLI ALIMENTI,

QUESTO CREAVA SOLO UNA
“FALSA SICUREZZA”.

PROPRIO PER QUESTO MOTIVO, NEL 2005
ESSO VENNE ABOLITO
“IN QUANTO STRUMENTO CONSIDERATO
NON PIÙ IDONEO
A RAGGIUNGERE GLI OBIETTIVI PER CUI ERA
STATO ISTITUITO”.

VENNE COSÌ SOSTITUITO DALL'ATTESTATO
DI FREQUENZA
AD UN IDONEO PERCORSO
DI FORMAZIONE PER GLI ALIMENTARISTI.

I CORSI DI FORMAZIONE PER GLI ALIMENTARISTI

SONO INDIRIZZATI:

- ❖ AI RESPONSABILI DELL'INDUSTRIA ALIMENTARE
- ❖ AI RESPONSABILI DEI PIANI DI AUTOCONTROLLO
- ❖ AGLI ADDETTI CHE MANIPOLANO GLI ALIMENTI
(Distinti in addetti di **Livello di Rischio 1** e addetti di **Livello di Rischio 2**)
- ❖ AGLI ADDETTI CHE NON MANIPOLANO GLI ALIMENTI

TUTTI QUESTI SOGGETTI DEVONO POSSEDERE UNA IDONEA FORMAZIONE IN AMBITO ALIMENTARE TRAMITE LO SVOLGIMENTO DI APPOSITI CORSI SVOLTI IN CONFORMITÀ ALLE INDICAZIONI CONTENUTE NEL RECENTE REG. (CE) 852/04.

IL RESPONSABILE DELL'INDUSTRIA ALIMENTARE E'
COLUI SUL QUALE RICADONO TUTTE LE
RESPONSABILITA' GESTIONALI DELL'INDUSTRIA

IL RESPONSABILE DELL'AUTOCONTROLLO E' INVECE
IL RESPONSABILE DEL PROCESSO PRODUTTIVO

L'ADDETTO CHE MANIPOLA GLI ALIMENTI E' COLUI
CHE FISICAMENTE MANIPOLA GLI ALIMENTI

L'ADDETTO CHE NON MANIPOLA GLI ALIMENTI E'
COLUI CHE GESTISCE GLI ALIMENTI E LI SISTEMA
NEGLI SPAZI IDONEI

**GLI ADDETTI CHE MANIPOLANO GLI ALIMENTI
DEFINITI ANCHE ADDETTI DI LIVELLO DI RISCHIO 1,**
sono ad esempio:

Baristi, Fornai ed addetti alla produzione di pizze e simili;
Addetti alla vendita di alimenti sfusi e generi alimentari; Addetti
somministrazione/porzionamento pasti in strutture socio-
assistenziali e scolastiche;

**GLI ADDETTI CHE MANIPOLANO GLI ALIMENTI
DEFINITI ANCHE ADDETTI DI LIVELLO DI RISCHIO 2,**
sono ad esempio:

Cuochi (ristorazione collettiva, scolastica, aziendale, ristoranti e
affini, etc.); Pasticcieri; Gelatieri (produzione); Addetti
gastronomia (produzione e vendita); Addetti produzione pasta
fresca; Addetti lavorazione latte formaggi; Addetti macellazione,
sezionamento, lavorazione, trasformazione e vendita di
carni, pesce e molluschi; Addetti produzione ovo-prodotti.

LA FORMAZIONE DEVE ESSERE:

- a) SPECIFICA:** OSSIA ATTINENTE ALLA TIPOLOGIA DI ATTIVITÀ SVOLTA;
- B) PERMANENTE:** OSSIA DEVE PREVEDERE UN AGGIORNAMENTO PERIODICO NEL TEMPO;
- C) DOCUMENTATA:** OSSIA IL SUO SVOLGIMENTO E I SUCCESSIVI AGGIORNAMENTI DEVONO RISULTARE DA ATTESTATI O LIBRETTI FORMATIVI E COSTITUIRE PARTE INTEGRANTE DEL CURRICULUM LAVORATIVO DELL'ALIMENTARISTA.

SECONDO QUANTO STABILITO DALLA NORMATIVA, LA FORMAZIONE:

- ❖ PER IL TITOLARE DELL'ATTIVITÀ**
- ❖ E PER IL RESPONSABILE DEL PIANO DI
AUTOCONTROLLO;**

**DEVE ESSERE FATTA PRIMA DELL'INIZIO DI OGNI
NUOVA ATTIVITÀ PRODUTTIVA O SOMMINISTRATIVA.**

E

**OGNI CINQUE ANNI DEVONO POI ESSERE FATTI DEI
CORSI DI AGGIORNAMENTO.**

PER GLI ADDETTI INVECE:

**LA FORMAZIONE DEVE PREVEDERE
LA PARTECIPAZIONE
A CORSI DI AGGIORNAMENTO
DEFINITI
IN RELAZIONE AL FABBISOGNO FORMATIVO
INDIVIDUATO DAL TITOLARE
O
DAL RESPONSABILE DELL'AUTOCONTROLLO.**

IL TITOLARE DELL'ATTIVITÀ DEVE
ASSICURARE INOLTRE UNA FORMAZIONE
PERMANENTE DEGLI ADDETTI TRAMITE LO
SVOLGIMENTO DI INCONTRI DI
ADDESTRAMENTO.

TALI INCONTRI, A CADENZA ANNUALE
DEVONO ESSERE STRETTAMENTE ATTINENTI
ALL'ATTIVITÀ SVOLTA E ORIENTATI ALLA
APPLICAZIONE DEL PIANO DI
AUTOCONTROLLO E ALLA PROMOZIONE DI
CORRETTI COMPORTAMENTI IN AMBITO
ALIMENTARE.

**LA FORMAZIONE DEL PERSONALE SECONDO QUANTO
PREVISTO DALLA NORMATIVA, È OBBLIGATORIA E
DEVE RIGUARDARE I SEGUENTI ASPETTI:**

- LE MISURE DI PREVENZIONE DEI PERICOLI IGIENICO-SANITARI CONNESSI ALLA MANIPOLAZIONE DEGLI ALIMENTI;
- L'APPLICAZIONE DELLE MISURE DI AUTOCONTROLLO E DEI PRINCIPI HACCP CORRELATI ALLO SPECIFICO SETTORE ALIMENTARE ED ALLE MANSIONI SVOLTE DAL LAVORATORE STESSO;
- I PUNTI CRITICI RELATIVI ALLE FASI DI PRODUZIONE, STOCCAGGIO, TRASPORTO E/O DISTRIBUZIONE;
- LA GESTIONE DELLE NON CONFORMITÀ.

COME SI PUO' GARANTIRE LA
SALUBRITA' E L'IGIENICITA'
DEGLI ALIMENTI???

CONSIDERATE LE ULTIME
EMERGENZE SANITARIE LA
COMUNITA' EUROPEA HA SOSTENUTO
CHE VI E' **ASSOLUTAMENTE**

LA NECESSITÀ DI UN METODO
EFFICACE DI GARANZIA DELLA
SALUBRITÀ DEGLI ALIMENTI

QUESTO METODO EFFICACE
E'
IL METODO
HACCP

IN 30 ANNI DALLA SUA CONCEZIONE,
IL SISTEMA HACCP
È DIVENTATO IL METODO
UNIVERSALMENTE ACCETTATO
PER LA GARANZIA
DELLA SICUREZZA DEGLI ALIMENTI

PERCHÉ?

- DÀ **FIDUCIA** AL CONSUMATORE SULLA SALUBRITÀ DEI PRODOTTI;
- CONCENTRA LE RISORSE AZIENDALI (UOMINI E MEZZI) NELLE **FASI CRITICHE** DEL PROCESSO PRODUTTIVO;
- E' UN REQUISITO CHE PUÒ ATTRIBUIRE **PUNTEGGIO** IN GARE D'APPALTO (AD ES. NELLE SCUOLE, NELLE MENSE ECC.);
- PERMETTE DI **SELEZIONARE I FORNITORI** PIÙ RESPONSABILI E “GARANTITI” CHE SONO PRESENTI SUL MERCATO.

LA NORMATIVA IMPONE AGLI OPERATORI DEL SETTORE ALIMENTARE DI PREDISPORRE, ATTUARE E MANTENERE PROCEDURE PERMANENTI BASATE SUI PRINCIPI DEL SISTEMA HACCP.

I SISTEMI HACCP SONO CONSIDERATI UNO STRUMENTO UTILE A CONSENTIRE AGLI OPERATORI DEL SETTORE ALIMENTARE DI CONTROLLARE I PERICOLI INERENTI I PRODOTTI ALIMENTARI.

INFATTI IL SISTEMA HACCP INDIVIDUA I PERICOLI SPECIFICI E LE MISURE PER MANTENERLI SOTTO CONTROLLO AL FINE DI ASSICURARE LA SICUREZZA DELL'ALIMENTO FOCALIZZANDOSI SULLA PREVENZIONE.

IL SISTEMA HACCP E' UN SISTEMA DI AUTOCONTROLLO.

IL RESPONSABILE DELL'AZIENDA ALIMENTARE ATTUANDO L'AUTOCONTROLLO CERCA DI TUTELARE PRINCIPALMENTE SE STESSO E I SUOI PRODOTTI.

AFFIDANDOSI QUINDI ALLA CONSULENZA DI UN PROFESSIONISTA ESTERNO SPECIALIZZATO CHE ELABORI IL MANUALE CON TUTTE LE SUE PROCEDURE, RIESCE A TROVARE GLI STRUMENTI PER CONTROLLARE TUTTO CIO' CHE AVVIENE NEL PROCESSO PRODUTTIVO DELLA SUA AZIENDA.

**CON L'APPLICAZIONE DELL'HACCP,
IL RESPONSABILE DELL'AUTOCONTROLLO:**

➤ GARANTISCE CHE LA VENDITA DEGLI ALIMENTI
SIA EFFETTUATA IN MODO IGIENICO;

➤ INDIVIDUA NELLA PROPRIA ATTIVITÀ OGNI FASE
CHE POTREBBE RIVELARSI CRITICA PER LA
SICUREZZA DEGLI ALIMENTI E GARANTISCE CHE
SIANO INDIVIDUATE, APPLICATE, MANTENUTE ED
AGGIORNATE LE ADEGUATE PROCEDURE DI
SICUREZZA;

- OPERA UN RIESAME PERIODICO, IN OCCASIONE DI VARIAZIONI DI OGNI PROCESSO E DELLA TIPOLOGIA D'ATTIVITÀ, DELL'ANALISI DEI RISCHI, DEI PUNTI CRITICI E DELLE PROCEDURE DI CONTROLLO E DI SORVEGLIANZA;
- QUALORA CONSTATI CHE I PRODOTTI POSSANO PRESENTARE UN RISCHIO IMMEDIATO PER LA SALUTE, PROVVEDE AL RITIRO DAL COMMERCIO DEI PRODOTTI IN QUESTIONE, INFORMANDONE L'AUTORITÀ COMPETENTE.

UTILIZZANDO IL SISTEMA HACCP L'AZIENDA DEVE PERSEGUIRE I SEGUENTI PRINCIPALI OBIETTIVI:

- **VERIFICARE L'ATTUAZIONE DELLE MISURE CORRETTIVE;**
- **MANTENERE SOTTO CONTROLLO ULTERIORI CONDIZIONI ANOMALE O INSODDISFACENTI FINO AL RAGGIUNGIMENTO DI UNA APPROPRIATA AZIONE RISOLUTRICE;**
- **SODDISFARE AL MASSIMO LA PROPRIA CLIENTELA.**
- **INCREMENTARE IL VOLUME DI AFFARI E DELLA REDDITIVITÀ AZIENDALE.**

IL TERMINE H.A.C.C.P.

**E' ACRONIMO DI HAZARD ANALYSIS AND CRITICAL
CONTROL POINTS**

**E SIGNIFICA: ANALISI DEI PERICOLI E CONTROLLO
DEI PUNTI CRITICI.**

**L' HACCP SERVE QUINDI A TROVARE I PUNTI CRITICI
CCP (OSSIA I PERICOLI ALIMENTARI) PRESENTI NEL
PROCESSO PRODUTTIVO O SOMMINISTRATIVO.**

**UNA VOLTA TROVATI I PUNTI CRITICI, QUESTI
DEVONO ESSERE POSTI SOTTO MONITORAGGIO PER
LA PREVENZIONE, ELIMINAZIONE O RIDUZIONE AD
UN LIVELLO ACCETTABILE.**

Cenni storici

IL SISTEMA HACCP È STATO IDEATO NEGLI
STATI UNITI.



LE PREMESSE TEORICHE DELLA SUA NASCITA
POSSONO ESSERE RICONDOTTE A DUE MOMENTI:

1.

LO SVILUPPO, A PARTIRE DAL 1940, DELL'APPLICAZIONE DEI METODI STATISTICI DI CONTROLLO DELLA QUALITÀ DEI MATERIALI E DEI PRODOTTI FORNITI DALL'INDUSTRIA AMERICANA.

QUESTE APPLICAZIONI PORTARONO ALLA CONSTATAZIONE CHE ERA POSSIBILE RIDURRE NOTEVOLMENTE GLI SCARTI AZIENDALI (ED AUMENTARE QUINDI LA PRODUZIONE) ATTRAVERSO SEMPLICI MIGLIORAMENTI NEI PUNTI CRITICI DEI PROCESSI.

2

LA PRIMA RICHIESTA DI PROGRAMMI VOLTI A GARANTIRE LA SICUREZZA DEGLI ALIMENTI CONSUMATI FU FATTA ALLE AZIENDE COINVOLTE NELLE IMPRESE SPAZIALI, PER GLI ASTRONAUTI DALLA NASA.

L'IMPORTANZA DEL PROGRAMMA SPAZIALE, INFATTI, NON SI POTEVA PERMETTERE CHE ESSO FALLISSE PER BANALI E SPIACEVOLI EPISODI DI INTOSSICAZIONE ALIMENTARE.

L'OBIETTIVO FU DI PREVEDERE TUTTO CIÒ CHE ALL'INTERNO DEL PROCESSO PRODUTTIVO POTESSE CAUSARE LA PRODUZIONE DI ALIMENTI NON SICURI, INTRODUCENDO CONTROLLI PER EVITARE OGNI RISCHIO.

FECE COSÌ LA SUA PRIMA COMPARSA
IL SISTEMA HACCP,
CHE CONSENTIVA DI OTTENERE LA
MASSIMA SICUREZZA IGIENICO SANITARIA
DEI PRODOTTI ALIMENTARI
RIDIMENSIONANDO FORTEMENTE IL
CONCETTO
DEL CONTROLLO SUL PRODOTTO FINALE.

- ※ NEL 1971 VENNERO QUINDI ENUNCIATI PER LA PRIMA VOLTA I PRINCIPI DELL'HACCP, E LE AZIENDE ALIMENTARI AMERICANE INIZIARONO A METTERE IN PRATICA TALI PRINCIPI E AD ADOTTARE SISTEMATICAMENTE QUESTA METODOLOGIA.
- ※ IN EUROPA IL MODELLO HACCP PER L'AUTOCONTROLLO IGIENICO-SANITARIO DEGLI ALIMENTI È STATO INTRODOTTO DALLA DIR. CEE 93/43, RECEPITA IN ITALIA DAL D. LGS. N.155/97.
- ※ CON QUESTO DECRETO, L'HACCP È DIVENTATO QUINDI **OBBLIGATORIO** IN TUTTE LE FASI PRODUTTIVE DALLA PRODUZIONE PRIMARIA FINO ALLA SOMMINISTRAZIONE AL CONSUMATORE FINALE.

IL METODO HACCP È UN SISTEMA PREVENTIVO DI CONTROLLO DEGLI ALIMENTI FINALIZZATO A GARANTIRNE LA SICUREZZA ALIMENTARE DAL PUNTO DI VISTA IGIENICO SANITARIO.

I PRINCIPI DELL'HACCP POSSONO ESSERE APPLICATI A TUTTI I SETTORI COINVOLTI NEI PROCESSI DI PRODUZIONE, LAVORAZIONE, RILAVORAZIONE, VENDITA, DISTRIBUZIONE E SOMMINISTRAZIONE DI ALIMENTI E BEVANDE PARTENDO DAL SETTORE AGRICOLO FINO AD ARRIVARE A QUELLO DELLA RISTORAZIONE COLLETTIVA E DELLA VENDITA AL DETTAGLIO.

LE AZIENDE

CHE DEVONO ADEGUARSI AGLI OBBLIGHI DI LEGGE SONO:

- LE AZIENDE DI PRODUZIONE PRIMARIA
- GLI STABILIMENTI INDUSTRIALI
- LE AZIENDE CHE EFFETTUANO IL TRASPORTO DI PRODOTTI ALIMENTARI
- LE MENSE AZIENDALI E SCOLASTICHE
- GLI ESERCIZI DI VENDITA DI ALIMENTI
- I CIRCOLI PRIVATI CHE SOMMINISTRANO ALIMENTI E BEVANDE
- LE BIRRERIE, LE PANINOTECHE, I BAR, I PUBS
- I LABORATORI ARTIGIANALI
- GLI AGRITURISMI, I RISTORANTI E LE PIZZERIE
- I FAST FOOD E LE GELATERIE
- I COMMERCianti AMBULANTI DI ALIMENTI
- I DISTRIBUTORI ALL'INGROSSO ED AL DETTAGLIO DI ALIMENTI

SICUREZZA E LEGISLAZIONE IN CAMPO ALIMENTARE

- **IN ITALIA, LA SICUREZZA ALIMENTARE VIENE TUTELATA LUNGO TUTTA LA FILIERA PRODUTTIVA, SIA DAGLI OPERATORI DEL SETTORE ALIMENTARE, CHE DALLE AUTORITÀ PREPOSTE AL CONTROLLO (ASL, NAS ECC.).**
- **QUESTI ORGANISMI CONTROLLANO IL RISPETTO DELLE NORMATIVE E GARANTISCONO LA SICUREZZA ALIMENTARE EFFETTUANDO ISPEZIONI:**
 - **DI NATURA VISIVA,**
 - **ANALITICA IN LABORATORIO,**
 - **DOCUMENTALE E STRUMENTALE.**

- IL PIANO DI AUTOCONTROLLO AZIENDALE PREVEDE CHE LA GARANZIA DELL'IGIENE SIA AFFIDATA ALL'OPERATORE.
- IN AZIENDA, E' INFATTI **L'OPERATORE**, CHE EFFETTUA UN COSTANTE ED EFFICACE CONTROLLO DEL PROPRIO IMPIANTO E DELL'ALIMENTO DA LUI PRODOTTO, FORNENDO LE **GARANZIE** PREVISTE DALLE NORME E DALLE RICHIESTE DEL CONSUMATORE.

BISOGNA QUINDI CONOSCERE
CHE COS'È
L'AUTOCONTROLLO AZIENDALE,
IN MODO DA POTER EVITARE
PERICOLI
PER IL CONSUMATORE FINALE

IL FINE DI TALE CORSO È QUELLO QUINDI DI:

- **SENSIBILIZZARE** TUTTI GLI OPERATORI ALIMENTARI ALLE PROBLEMATICHE IGIENICO-SANITARIE;
- PERMETTERE DI **FAMILIARIZZARE** CON IL LINGUAGGIO DEL SETTORE E CON LE **NUOVE NORMATIVE** EUROPEE;
- FORMARE L'OPERATORE ALIMENTARE CON IL FINE ULTIMO DI ASSICURARE LA SICUREZZA DEGLI ALIMENTI.

NORMATIVE VIGENTI

- **DAL PRIMO GENNAIO 2006 È ENTRATA IN VIGORE LA NUOVA LEGISLAZIONE EUROPEA IN MATERIA DI ALIMENTI; IL REGOLAMENTO 852/2004 SULL'IGIENE DEI PRODOTTI ALIMENTARI.**
- **TALE REGOLAMENTO SOSTITUISCE LA DIRETTIVA 93/43/CEE, RECEPITA IN ITALIA MEDIANTE IL D.LGS. N.155/97 E FORNISCE I PRINCIPI GENERALI DEL NUOVO ORIENTAMENTO E LE MODALITÀ DI APPLICAZIONE DEL SISTEMA HACCP.**
- **I MANUALI DI CORRETTA PRASSI IGIENICA ELABORATI IN BASE ALLA DIRETTIVA 93/43/CEE, CONTINUANO AD ESSERE APPLICABILI, PURCHÈ NON IN CONTRASTO CON GLI OBIETTIVI DEL REGOLAMENTO 852/2004.**

IL Reg. CE 852/04

- **STABILISCE NORME GENERALI IN MATERIA DI IGIENE DEI PRODOTTI ALIMENTARI.**
- **DELINEA UNA STRATEGIA INTEGRATA PER LA SICUREZZA “GLOBALE” DEI PRODOTTI ALIMENTARI, DALLA PRODUZIONE AL CONSUMO.**
- **DETTA REQUISITI E PROCEDURE DI SICUREZZA IGIENICA PER LE PRODUZIONI.**
- **CONFERMA IL SISTEMA HACCP COME METODOLOGIA DI AUTOCONTROLLO PER TUTTE LE FASI PRODUTTIVE ED INCORAGGIA LA DIVULGAZIONE E L’UTILIZZO DEI MANUALI DI CORRETTA PRASSI IGIENICA.**
- **IMPONE LA REGISTRAZIONE DI TUTTI GLI STABILIMENTI PRODUTTIVI PER AGEVOLARE I CONTROLLI.**

IL REGOLAMENTO 852/2004 SI APPLICA A TUTTE LE FASI PRODUTTIVE, A PARTIRE DALLA PRODUZIONE PRIMARIA, COMPRESSE LE ATTIVITÀ DI MANIPOLAZIONE, TRASFORMAZIONE, TRASPORTO, DI IMMAGAZZINAMENTO E DI DISTRIBUZIONE DEGLI ALIMENTI.

- **PER “PRODUZIONE PRIMARIA” SI INTENDONO TUTTE LE FASI DELLA PRODUZIONE, DELL’ALLEVAMENTO O DELLA COLTIVAZIONE DEI PRODOTTI PRIMARI, COMPRESI IL RACCOLTO E LA MUNGITURA E COMPRESSE LA CACCIA, LA PESCA E LA RACCOLTA DEI PRODOTTI SELVATICI (FUNGHI, BACCHE, LUMACHE).**

ESSO SI APPLICA, INOLTRE:

- AL TRASPORTO DEGLI ANIMALI VIVI PER LA PRODUZIONE DI CARNE AD UN ALTRO STABILIMENTO, AD UN MERCATO O AD UN MACELLO;
- AI PRODOTTI DI ORIGINE VEGETALE QUALI CEREALI, FRUTTA, ORTAGGI ED ERBE ED AL LORO TRASPORTO DAL POSTO DI PRODUZIONE FINO ALLO STABILIMENTO.
- A TUTTE LE ATTIVITÀ DELL'APICOLTURA, COMPRESI LA RACCOLTA DEL MIELE, IL CONFEZIONAMENTO O L'IMBALLAGGIO.
- ALLA MUNGITURA, ALLA RACCOLTA ED ALLA CONSERVAZIONE DEL LATTE CRUDO IN AZIENDA.

IL Reg. 852/04 NON SI APPLICA:

- ALLA PRODUZIONE PRIMARIA PER **USO DOMESTICO PRIVATO**;
- ALLE PREPARAZIONI IN AMBITO DOMESTICO PRIVATO E PER **USO DOMESTICO PRIVATO**;
- ALLA FORNITURA DIRETTA DI **PICCOLI QUANTITATIVI** DI PRODOTTI PRIMARI DAL PRODUTTORE AL CONSUMATORE FINALE O A DETTAGLIANTI LOCALI O A RISTORANTI CHE FORNISCONO DIRETTAMENTE IL CONSUMATORE FINALE.

- **SONO QUINDI RESPONSABILI DELLA SICUREZZA DEGLI ALIMENTI, TUTTI GLI OPERATORI DEL SETTORE ALIMENTARE, A PARTIRE DALLA PRODUZIONE PRIMARIA.**
- **L'OPERATORE DEL SETTORE ALIMENTARE DEVE GARANTIRE CHE TUTTE LE FASI DELLA PRODUZIONE, TRASFORMAZIONE E DISTRIBUZIONE DEGLI ALIMENTI SOTTOPOSTE AL SUO CONTROLLO SODDISFINO I PERTINENTI REQUISITI DI IGIENE FISSATI DAL REGOLAMENTO.**
- **SPETTA ALL'OPERATORE DEL SETTORE ALIMENTARE STABILIRE SE UNA PRESCRIZIONE È NECESSARIA, OPPORTUNA, ADEGUATA O SUFFICIENTE PER RAGGIUNGERE GLI OBBIETTIVI DEL REGOLAMENTO 852/2004.**

**LE PRINCIPALI NOVITÀ
INTRODOTTE DALLA NORMATIVA,
RIGUARDANO
LE AUTORIZZAZIONI ED I REQUISITI
DEGLI
STABILIMENTI E DELLE AZIENDE CHE
TRATTANO ALIMENTI**

- TUTTI GLI OPERATORI DEL SETTORE ALIMENTARE **DEVONO NOTIFICARE ALLE ASL** TERRITORIALI, L'APERTURA DI UNO STABILIMENTO PRODUTTIVO CHE EFFETTUA UNA QUALSIASI DELLE ATTIVITÀ DI PRODUZIONE, TRASFORMAZIONE E DISTRIBUZIONE DI ALIMENTI AI FINI DELLA SUA REGISTRAZIONE
- QUESTA FORMA DI **AUTORIZZAZIONE** NON NECESSITA DELLA VISITA PREVENTIVA DEI LUOGHI DI LAVORAZIONE
- GLI STABILIMENTI GIÀ IN POSSESSO DI AUTORIZZAZIONE O NULLA OSTA SANITARIO O DI UNA REGISTRAZIONE AI SENSI DI UNA SPECIFICA NORMATIVA DEL SETTORE, INVECE, NON HANNO LA NECESSITÀ DI EFFETTUARE ULTERIORI NOTIFICHE.

- **LA REGISTRAZIONE DEVE CONSISTERE IN UNA PROCEDURA SEMPLICE, PER MEZZO DELLA QUALE L'AUTORITÀ COMPETENTE È INFORMATATA DELL'INDIRIZZO DELLO STABILIMENTO E DELLE ATTIVITÀ IN ESSO SVOLTE (MODULO DIA).**
- **IL TITOLARE DELL'AZIENDA ALIMENTARE, INVIA AL COMUNE IN CUI HA SEDE TALE ATTIVITÀ, LA NOTIFICA DELL'ESISTENZA, DELL'APERTURA, DELLA VARIAZIONE DI TITOLARITÀ O DI ATTIVITÀ DELL'AZIENDA.**
- **IL COMUNE LA TRASMETTE POI ALLA ASL CHE EFFETTUA LA REGISTRAZIONE.**

QUESTO HA LO SCOPO
DI PERMETTERE
ALLE AUTORITÀ COMPETENTI
DEGLI STATI MEMBRI
DI SAPERE DOVE SONO SITUATE
LE IMPRESE ALIMENTARI
E QUALI SONO LE LORO ATTIVITÀ,
AFFINCHÉ POSSANO EFFETTUARE,
QUANDO LO RITENGANO NECESSARIO, I
CONTROLLI UFFICIALI.

UN'ALTRA **NOVITÀ** INTRODOTTA DAL **REG. 852/2004**
È QUELLA DELLA **TENUTA DELLE REGISTRAZIONI**.

- GLI OPERATORI, DEVONO **CONSERVARE LE REGISTRAZIONI** RELATIVE ALLE MISURE ADOTTATE NELLA PROPRIA AZIENDA (AD ES. I RISULTATI DELLE ANALISI SUI PRODOTTI, I TURNI DI PULIZIA DELLE STRUTTURE, LA FORMAZIONE DEL PERSONALE, IL RISULTATO DELLE AZIONI CORRETTIVE, ECC. ECC.).
- TALI REGISTRAZIONI DOVRANNO ESSERE **MESSE A DISPOSIZIONE** DELLE AUTORITÀ COMPETENTI AL MOMENTO DEI CONTROLLI UFFICIALI PER UN PERIODO DI TEMPO *“ADEGUATO E COMMISURATO ALLA NATURA ED ALLE DIMENSIONI DELL'IMPRESA”*.

VERIFICHE

IN SEDE DI CONTROLLO,
GLI ISPETTORI DELLA ASL O DEI NAS,
PROCEDERANNO ALLA:

- o VERIFICA DOCUMENTALE DEGLI
ATTESTATI E DEL PIANO DI
AUTOCONTROLLO;
- o VERIFICA DOCUMENTALE DEI PROGETTI
FORMATIVI ATTIVATI;

o VERIFICA DI ALCUNI COMPORTAMENTI OPERATIVI E DELLA CORRETTA APPLICAZIONE DI REGOLE DI BUONA PRASSI IGIENICA;

o VERIFICA VISIVA DEGLI ALIMENTI, DELLE ETICHETTE E DELLO STATO DI CONSERVAZIONE DEGLI STESSI.

ULTERIORI NOVITÀ DEL REG. 852/2004 RIGUARDANO I CONTROLLI UFFICIALI

- **I CONTROLLI SARANNO SENZA PREAVVISO E IN QUALSIASI FASE DELLA CATENA PRODUTTIVA.**
- **SI PUNTERÀ SULLA VALUTAZIONE DELLE CAPACITÀ DELL'OPERATORE DI GESTIRE IL SISTEMA DI CONTROLLO DEL PROPRIO PROCESSO PRODUTTIVO.**
- **LE MODALITÀ DI PROGRAMMAZIONE ED ESECUZIONE SARANNO NUOVE.**
- **LA FREQUENZA DEI CONTROLLI SARÀ PROPORZIONATA AI RISCHI DEL SETTORE AZIENDALE.**

I CONTROLLI VERRANNO FATTI:

- **SULLE REGISTRAZIONI;**
- **SULLE CONDIZIONI IGIENICHE DELL'AZIENDA, DELLE MATERIE PRIME E DEI PRODOTTI FINITI;**
- **SUL SISTEMA DI CONTROLLO PREDISPOSTO ED ADOTTATO DALL'OPERATORE NELLA PROPRIA AZIENDA.**
- **SULLE CAMPIONATURE EFFETTUATE E SULLE ANALISI UFFICIALI;**

REGISTRO ANALISI CONTROLLI MICROBIOLOGICI

[illegible]

IL RISCONTRO DI CARENZE RELATIVE
AD UNO
O A ENTRAMBI I PUNTI
PORTERÀ ALL'EMISSIONE
DI UN **PROVVEDIMENTO**
PRESCRITTIVO DI ADEGUAMENTO
O A UNA **SANZIONE.**

**OGGI IL SISTEMA HACCP E' IN USO IN QUASI
TUTTO IL MONDO.**

**IN ITALIA IN BASE A QUANTO STABILITO DAL
REG. CE 852/04, TUTTE LE AZIENDE
CHE OPERANO NELL'AMBITO ALIMENTARE
SONO OBBLIGATE
AD AVERE IN AZIENDA
UN MANUALE DI AUTOCONTROLLO SECONDO
QUANTO PREVISTO DALLE PROCEDURE
DELL'HACCP PER GARANTIRE AL
CONSUMATORE FINALE UN ALTO LIVELLO DI
SICUREZZA IGIENICA.**

IL MANUALE HACCP È:

UN RICONOSCIMENTO DEI MERITI:

Tutti coloro i quali già lavorano con correttezza avranno poche nuove incombenze e/o compiti da svolgere e potranno quindi adeguarsi facilmente alle disposizioni del metodo HACCP;

UN CONTROLLO “A CASCATA” GENERALIZZATO:

L'HACCP determina la creazione di un controllo a cascata, che aumenta notevolmente le possibilità di individuare un alimento pericoloso prima della vendita;

UN PUNTO DI PARTENZA PER NUOVI OBIETTIVI:

Tutte le Aziende che si renderanno conto dei benefici ricavabili dall'applicazione del metodo potranno poi partire da qui per avviare sempre nuovi miglioramenti del loro lavoro.

➤ AVERE IL MANUALE DI AUTOCONTROLLO AZIENDALE
EVITA INOLTRE DI INCORRERE IN
SANZIONI AMMINISTRATIVE COME STABILITO DAL
D.Lgs. 193/07 IN CASO DI CONTROLLO UFFICIALE.

➤ INFATTI, L'OPERATORE DEL SETTORE ALIMENTARE
OPERANTE A LIVELLO DIVERSO DA QUELLO DELLA
PRODUZIONE PRIMARIA, CHE **OMETTE** DI
PREDISPORRE O **NON POSSIEDE** PROCEDURE DI
AUTOCONTROLLO BASATE SUI PRINCIPI DEL **SISTEMA
HACCP**, COMPRESSE LE PROCEDURE DI VERIFICA DA
PREDISPORRE AI SENSI DEL REGOLAMENTO (CE) N.
2073/2005,

**E' PUNITO CON LA SANZIONE AMMINISTRATIVA
PECUNIARIA DA € 1.000 A € 6.000.**

FINE PRIMA PARTE

TERMINOLOGIA E DEFINIZIONI

SECONDA PARTE

PER UNA CORRETTA APPLICAZIONE DEL
SISTEMA HACCP
È NECESSARIO CHE
IL SIGNIFICATO DI ALCUNI
TERMINI
SIA BEN CHIARO E NON FRAINTESO

PERICOLO

IL "PERICOLO"

O

L'"ELEMENTO DI PERICOLO"

E':

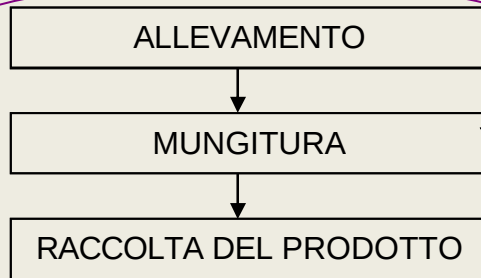
UN AGENTE BIOLOGICO, CHIMICO O FISICO
CONTENUTO IN UN ALIMENTO,
O UNA CONDIZIONE
IN CUI UN ALIMENTO SI TROVA,
IN GRADO DI PROVOCARE
UN EFFETTO NOCIVO SULLA SALUTE.

DIAGRAMMA DI FLUSSO

IL DIAGRAMMA DI FLUSSO È UNA RAPPRESENTAZIONE SCHEMATICA, MA COMPLETA, DI TUTTE LE FASI CHE COMPONGONO IL CICLO DI LAVORAZIONE DEL PRODOTTO, PARTENDO DALLA SELEZIONE O DAL RICEVIMENTO DELLE MATERIE PRIME FINO ALLA DISTRIBUZIONE O VENDITA DEL PRODOTTO FINITO.

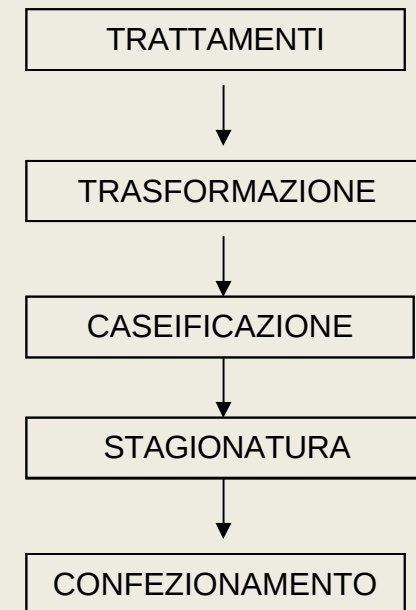
FILIERA LATTE

1. AZIENDA AGRICOLA

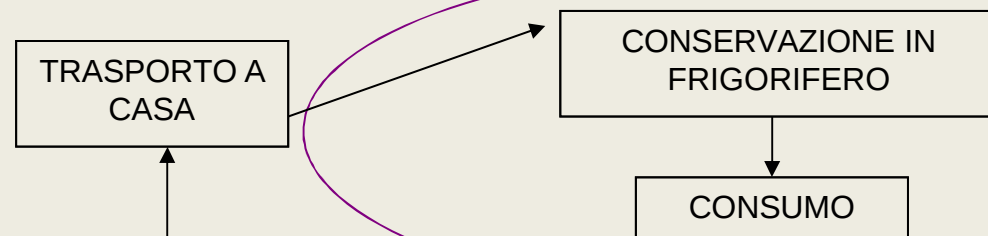


TRASPORTO

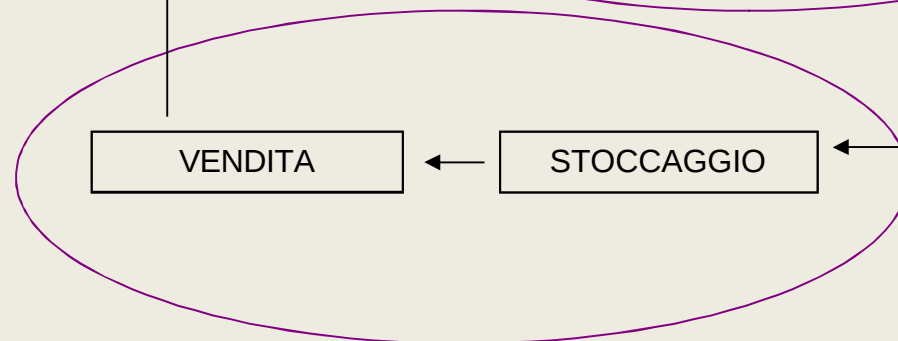
2. STABILIMENTO



4. CASA



TRASPORTO



3. SUPERMERCATO

RISCHIO

CON QUESTO TERMINE SI INTENDE LA
PROBABILITA' CHE UN PERICOLO SI
VERIFICHÌ

GRAVITÀ

E' UN TERMINE CHE INDICA L'IMPORTANZA
DELLE CONSEGUENZE CHE POSSONO
DERIVARE DA INSUCCESSI NEL CONTROLLO
A LIVELLO DI CCP SUL PRODOTTO FINITO

ALIMENTO SICURO

L'ALIMENTO SICURO È L'ALIMENTO
CHE NON CAUSA
DANNI AL CONSUMATORE
QUANDO È PREPARATO E/O CONSUMATO
SECONDO L'USO A CUI È DESTINATO.

SICUREZZA ALIMENTARE

SIGNIFICA:

AVERE LA GARANZIA
CHE L'ALIMENTO NON PROVOCHI
NESSUN DANNO AL CONSUMATORE
QUANDO È PREPARATO E/O CONSUMATO
CONFORMEMENTE
ALL'USO A CUI È DESTINATO.

L'HACCP È UN METODO DI GARANZIA DELLA SICUREZZA ALIMENTARE

- IDENTIFICA CIÒ CHE SI DEVE FARE PER PRODURRE ALIMENTI SICURI, E CIÒ CHE NON SI DEVE ASSOLUTAMENTE FARE.
- GARANTISCE CHE QUANTO É STATO PIANIFICATO VIENE CORRETTAMENTE APPLICATO.

LA GARANZIA DELLA QUALITÀ

E' DATA: DALL'INSIEME DI AZIONI
SYSTEMATICHE E PIANIFICATE NECESSARIE A
FORNIRE AL CONSUMATORE,
UN' ADEGUATA FIDUCIA, CHE UN PRODOTTO,
SODDISFERÀ DETERMINATI REQUISITI.

QUALITÀ DI UN ALIMENTO

SI POSSONO DISTINGUERE DIVERSI TIPI DI QUALITÀ DI UN ALIMENTO:

QUALITÀ ORGANOLETTICA, CHE È L'INSIEME DELLE CARATTERISTICHE DI ASPETTO, SAPORE, ODORE E CONSISTENZA DI UN PRODOTTO, PERCEPITE ATTRAVERSO GLI ORGANI DI SENSO.

QUALITÀ NUTRIZIONALE: È LA CAPACITÀ DI UN ALIMENTO DI NUTRIRE CORRETTAMENTE SODDISFACENDO IL FABBISOGNO ENERGETICO, PLASTICO E IDRICO DELL'ORGANISMO.

QUALITÀ IGIENICA: INDICA LA PRESENZA O MENO DI RESIDUI DI SOSTANZE CHIMICHE DI SINTESI UTILIZZATE DURANTE LA PRODUZIONE

QUALITÀ DI UN ALIMENTO

***PER IL CONSUMATORE E PER L'INDUSTRIA
ALIMENTARE, SIGNIFICA:***

- "FRESCHEZZA";
- CONSERVABILITÀ;
- QUALITÀ ORGANOLETTICA;
- QUALITÀ NUTRIZIONALE;
- RAPPORTO QUALITÀ/PREZZO.

***DAL PUNTO DI VISTA
DELLA SALUTE PUBBLICA, SIGNIFICA :***

- SICUREZZA IGIENICA
- QUALITÀ NUTRIZIONALE
- CONFORMITÀ ALLE LEGGI

**CCP OSSIA:
PUNTO CRITICO DI CONTROLLO**

E' QUEL PUNTO, PROCEDIMENTO O FASE DELLA LAVORAZIONE OVE, APPLICANDO UNO SPECIFICO SISTEMA DI CONTROLLO, È POSSIBILE ELIMINARE O RIDURRE A LIVELLI ACCETTABILI UN DETERMINATO RISCHIO ALIMENTARE.

LE BUONE PRATICHE DI IGIENICHE (GHP)

SONO TUTTE LE PRATICHE IGIENICHE
RIGUARDANTI
LE CONDIZIONI E LE MISURE NECESSARIE
PER GARANTIRE LA SICUREZZA
E L'IDONEITÀ DEL PRODOTTO
IN TUTTE LE FASI DELLA CATENA
ALIMENTARE.

LE BUONE PRATICHE DI FABBRICAZIONE (GMP)

SONO, QUELLA COMBINAZIONE
DI PROCEDURE DI FABBRICAZIONE E DI
CONTROLLO DELLA QUALITÀ
CHE HANNO LO SCOPO DI ASSICURARE
CHE I PRODOTTI SONO REALIZZATI IN
CONFORMITÀ
A SPECIFICHE DEFINITE.

IL CODEX ALIMENTARIUS

OSSIA: **CODICE ALIMENTARE**;
È QUEL SISTEMA CHE IDENTIFICA I PRINCIPI
ESSENZIALI
D'IGIENE DEGLI ALIMENTI
APPLICABILI LUNGO LA CATENA ALIMENTARE,
AL FINE DI RAGGIUNGERE L'OBBIETTIVO
DI SICUREZZA ED IDONEITÀ AL CONSUMO
UMANO DEL PRODOTTO.

IDONEITÀ AL CONSUMO

SIGNIFICA:

GARANZIA CHE L'ALIMENTO
È IDONEO AL CONSUMO UMANO
CONFORMEMENTE ALL'USO
A CUI È DESTINATO.

IL CONTAMINANTE

E' OGNI AGENTE CHIMICO, FISICO
(MATERIALE ESTRANEO) O BIOLOGICO,
CHE PUÒ COMPROMETTERNE
LA SICUREZZA E L'IDONEITÀ AL CONSUMO
DELL'ALIMENTO.

LA CONTAMINAZIONE

E' L'INTRODUZIONE
O IL RILEVAMENTO
DI UN CONTAMINANTE
IN UN ALIMENTO
O NELL'AMBIENTE DI PRODUZIONE

LA PULIZIA

E' LA RIMOZIONE DI SPORCO,
RESIDUI DI ALIMENTI,
POLVERE, GRASSO E ALTRO
MATERIALE ESTRANEO
RILEVABILE.

LE PROCEDURE DI PULIZIA COMPRENDONO
(OVE NECESSARIO LOGICAMENTE):

- RIMOZIONE DEI RESIDUI GROSSOLANI DALLE
SUPERFICI;
- APPLICAZIONE DI UNA SOLUZIONE DETERGENTE;
- RISCiacQUO CON ACQUA;
- PULITURA A SECCO;
- DISINFEZIONE, (QUANDO NECESSARIO).

LA DISINFEZIONE

È LA RIDUZIONE,
ATTRAVERSO AGENTI CHIMICI
E/O METODI FISICI
DEL NUMERO DI MICRORGANISMI AMBIENTALI
AD UN LIVELLO TALE DA NON COMPROMETTERE
LA SICUREZZA O L'IDONEITÀ
AL CONSUMO DEI PRODOTTI ALIMENTARI.

FINE SECONDA PARTE

L'HACCP
PER LA SUA APPLICAZIONE
E' BASATO SU
7 PRINCIPI FONDAMENTALI
DEL CODEX ALIMENTARIUS
CHE SONO:

TERZA PARTE

- ***PRINCIPIO 1 :***

CONDURRE UN'ANALISI DEL RISCHIO E IDENTIFICARE OGNI PERICOLO CHE DEVE ESSERE PREVENUTO, ELIMINATO O RIDOTTO A LIVELLI ACCETTABILI.

- ***PRINCIPIO 2 :***

IDENTIFICARE I PUNTI CRITICI DI CONTROLLO (CCP) NELLA FASE O NELLE FASI IN CUI IL CONTROLLO STESSO SI RIVELA ESSENZIALE PER PREVENIRE O ELIMINARE UN RISCHIO O PER RIDURLO A LIVELLI ACCETTABILI.

PRINCIPIO 3 :

STABILIRE,

PUNTI CRITICI DI CONTROLLO, I LIMITI CRITICI
CHE DIFFERENZIANO L'ACCETTABILITÀ E
L'INACCETTABILITÀ,

AI FINI DELLA PREVENZIONE, ELIMINAZIONE
O RIDUZIONE DEI RISCHI IDENTIFICATI.

PRINCIPIO 4 :

STABILIRE ED APPLICARE PROCEDURE DI
SORVEGLIANZA EFFICACI

NEI PUNTI CRITICI DI CONTROLLO.

PRINCIPIO 5:

STABILIRE,
LE AZIONI CORRETTIVE DA INTRAPRENDERE
NEL CASO IN CUI DALLA SORVEGLIANZA
RISULTI CHE UN DETERMINATO PUNTO CRITICO
NON È SOTTO CONTROLLO.

PRINCIPIO 6:

STABILIRE,
LE PROCEDURE,
DA APPLICARE REGOLARMENTE,
PER VERIFICARE L'EFFETTIVO
FUNZIONAMENTO DEL SISTEMA HACCP

PRINCIPIO 7 :

PREDISPORRE,

DOCUMENTI E REGISTRAZIONI

ADEGUATI ALLA NATURA E ALLE

DIMENSIONI DELL'IMPRESA ALIMENTARE

AL FINE DI DIMOSTRARE

L'EFFETTIVA APPLICAZIONE

DI TUTTI I PRINCIPI DEL SISTEMA HACCP.

PER SINTETIZZARE, BISOGNA QUINDI:

- FARE UN'ANALISI COMPLETA DEL PROCESSO PRODUTTIVO NELL'INTERA FILIERA,
- IDENTIFICARE I PUNTI DOVE SI POSSONO VERIFICARE I DANNI,
- STABILIRE DEI LIMITI CRITICI ACCETTABILI E METTERE IN PIEDI DELLE PROCEDURE PER CORREGGERE EVENTUALI ERRORI
- E DI TUTTO QUESTO BISOGNA CHE NE RESTI TRACCIA.

PRINCIPIO 1: **ANALISI DEL PERICOLO**

PER FARE QUESTO, BISOGNA,
PRIMA DI TUTTO,
ANALIZZARE E QUINDI INDIVIDUARE IL
PERICOLO.

NEL CAMPO ALIMENTARE, ESISTONO TRE
TIPI DI **PERICOLO**:

- BIOLOGICO

- FISICO

- CHIMICO

IL PERICOLO BIOLOGICO

**E' IL PERICOLO PIU' FREQUENTE
ED E' DOVUTO ALLA CONTAMINAZIONE
DEGLI ALIMENTI
DA PARTE DI ESSERI VIVENTI
DI PICCOLE DIMENSIONI
(BATTERI, MUFFE, VIRUS E PARASSITI).**

IL PERICOLO FISICO

**E' IL PERICOLO DOVUTO ALLA PRESENZA,
NEGLI ALIMENTI, DI CORPI ESTRANEI
CHE POSSONO PROVENIRE
O DAGLI ALIMENTI STESSI
(PELI, CAPELLI, SABBIA, ECC.)
OPPURE DALL'AMBIENTE DI LAVORAZIONE
(PELI, UNGHIE, VETRO, SCHEGGE DI LEGNO O
METALLO, INSETTI ECC.)**

IL PERICOLO CHIMICO

**E' IL PERICOLO CHE SI HA
QUANDO L'ALIMENTO E' CONTAMINATO DA:**

**-SOSTANZE ESTRANEE, CHE POSSONO ESSERE
PRESENTI NEGLI ALIMENTI (AD ES. VELENI);**

**- SOSTANZE ESTRANEE, DOVUTE A RESIDUI DI
TRATTAMENTI DI PULIZIA
(AD ES. SANIFICANTI E/O DETERGENTI).**

**- SOSTANZE CHIMICHE
(AD ES. ORMONI, PESTICIDI, FITOFARMACI),
USATE IN ALLEVAMENTO O IN AGRICOLTURA;**

L'ANALISI DEI PERICOLI

E' IL PROCESSO DI RACCOLTA E INTERPRETAZIONE DELLE INFORMAZIONI SUI PERICOLI E SULLE CONDIZIONI CHE FAVORISCONO LA LORO PRESENZA.

ESSO VIENE FATTO AL FINE DI DECIDERE QUALI TRA ESSI SONO SIGNIFICATIVI PER LA SICUREZZA DELL'ALIMENTO ED IL CUI CONTROLLO DOVREBBE RICADERE NEL PIANO HACCP.

- UNA VOLTA IDENTIFICATI E DEFINITI I **PERICOLI** ASSOCIATI AD OGNI FASE DEL PROCESSO, BISOGNA **INDIVIDUARE** LE MISURE DI CONTROLLO DA ATTUARE PER IL **MONITORAGGIO** DI CIASCUN PERICOLO INDIVIDUATO.
- ALCUNI PERICOLI **NON SONO DETERMINANTI** AI FINI DELLA SALUBRITÀ DEL PRODOTTO.
- ALTRI PERICOLI, INVECE, **POSSONO SERIAMENTE COMPROMETTERE LA SICUREZZA DI UN ALIMENTO** (E DI CONSEGUENZA LA SALUTE DEL CONSUMATORE) E PER TALE MOTIVO DEVONO ESSERE GESTITI ATTRAVERSO MISURE DI CONTROLLO PIÙ RIGIDE.

QUESTI SONO I **PUNTI CRITICI DI CONTROLLO**, I COSIDDETTI **CCP**.

IL CONTROLLO DEL PERICOLO

PUÒ ESSERE FATTO ATTRAVERSO:

- LA PREVENZIONE DELLA CONTAMINAZIONE;
- LA PREVENZIONE DELLA MOLTIPLICAZIONE MICROBICA;
- LA GARANZIA DI UNA RIDUZIONE MICROBICA ADEGUATA;
- LA PREVENZIONE DELLA RICONTAMINAZIONE;
- LA PREVENZIONE DELLA DIFFUSIONE;

IL MANCATO CONTROLLO DEI PERICOLI PUO' CAUSARE EFFETTI NEGATIVI PER LA SALUTE

- MALATTIE
ACUTE :

- SOFFOCAMENTO
- VOMITO
- CRAMPI ADDOMINALI
- DIARREA
- NAUSEA
- FEBBRE

- MALATTIE
CRONICHE:

- INFEZIONI CRONICHE
- DANNI A VARI ORGANI

- MORTE

- CANCRO

PRIMA DI ANDARE AD ANALIZZARE
PUNTO PER PUNTO LE VARIE FASI
DEL
PROCESSO PRODUTTIVO
E QUINDI INDIVIDUARE I VARI PERICOLI,
È BENE
DIFFERENZIARE:
CCP (PUNTO CRITICO DI CONTROLLO)
DA CP (PUNTO CRITICO).

IL CCP

**È UN PROBABILE PUNTO DI PERICOLO E
QUINDI È SOGGETTO AD UN PERIODICO
CONTROLLO
(MONITORAGGIO).**

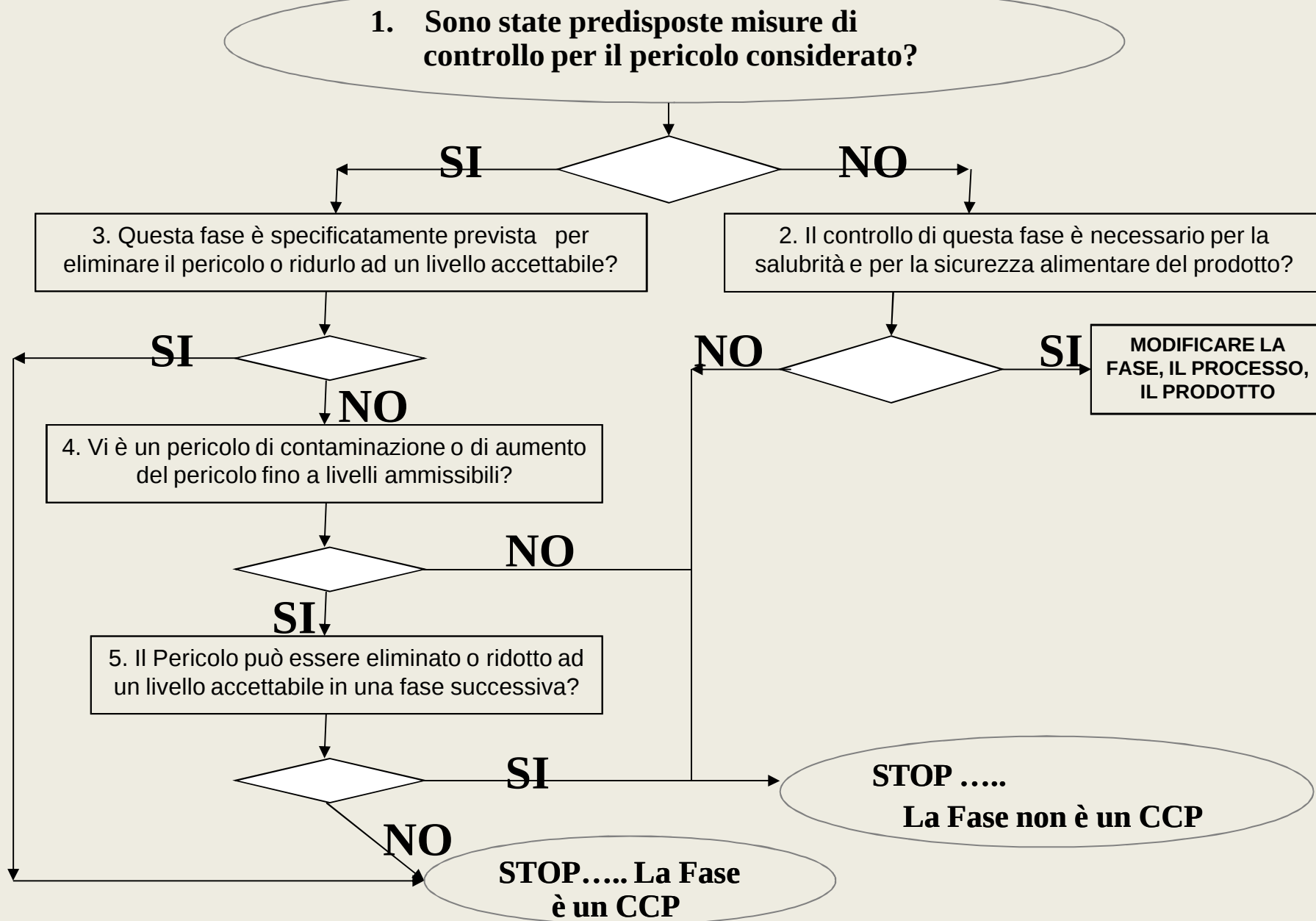
IL CP

**È INVECE UN PUNTO CRITICO,
MA È CONSIDERATO UN PUNTO MENO
PERICOLOSO DEL CCP E QUINDI
NON È SOGGETTO AD UN MONITORAGGIO
PERIODICO.**

PRINCIPIO 2: INDIVIDUAZIONE DEI PUNTI CRITICI DI CONTROLLO

- PER FACILITARE IL RICONOSCIMENTO DEI PUNTI CRITICI DI CONTROLLO (**CCP**), IL CODEX ALIMENTARIUS SUGGERISCE L'UTILIZZO DI UNA **SEQUENZA LOGICA DI DOMANDE** VOLTE A STABILIRE SE UN DATO PUNTO DI CONTROLLO SIA UN CCP O NO.
- QUESTA SEQUENZA LOGICA DI DOMANDE PRENDE IL NOME DI DECISION TREE O **ALBERO DELLE DECISIONI**.

ALBERO DELLE DECISIONI



MISURE DI CONTROLLO E PREVENZIONE

UNA VOLTA INDIVIDUATI E ANALIZZATI I PERICOLI
PRESENTI NEL CICLO PRODUTTIVO,
BISOGNA INDIVIDUARE DELLE AZIONI (**LE AZIONI
CORRETTIVE**),
CHE POSSONO ESSERE UTILIZZATE PER PREVENIRE O
ELIMINARE UN PERICOLO O PER RIDURLO AD UN
LIVELLO ACCETTABILE.

CONTROLLO = PREVENZIONE

LE AZIONI CORRETTIVE

SONO NECESSARIE PER RAGGIUNGERE E

MANTENERE

LA CONFORMITÀ AI CRITERI

STABILITI NEL PIANO HACCP.

PRINCIPIO 3: I LIMITI CRITICI O DI ACCETTAZIONE

- PER LIMITI DI ACCETTAZIONE SI INTENDONO DEI LIMITI LEGATI AD UNA CARATTERISTICA DI TIPO FISICO, CHIMICO O BIOLOGICO CHE SEPARANO CIÒ CHE È ACCETTABILE DA CIÒ CHE NON LO È.
- PER POTER STABILIRE UN LIMITE DI ACCETTAZIONE OCCORRE AVER PRECEDENTEMENTE DEFINITO QUALE GRANDEZZA SI VUOLE MISURARE.

I LIMITI CRITICI O DI ACCETTAZIONE

ESEMPI DI LIMITI CRITICI

O DI ACCETTAZIONE POSSONO ESSERE

AD ESEMPIO:

- IL PH;
- LA TEMPERATURA;
- IL TEMPO;
- L'ACIDITÀ;
- LIVELLI MASSIMI (DI CONTAMINANTI);
- LA CONCENTRAZIONE MINIMA DI SALE;
- ODORE, SAPORE, COLORE.

DEVIAZIONE

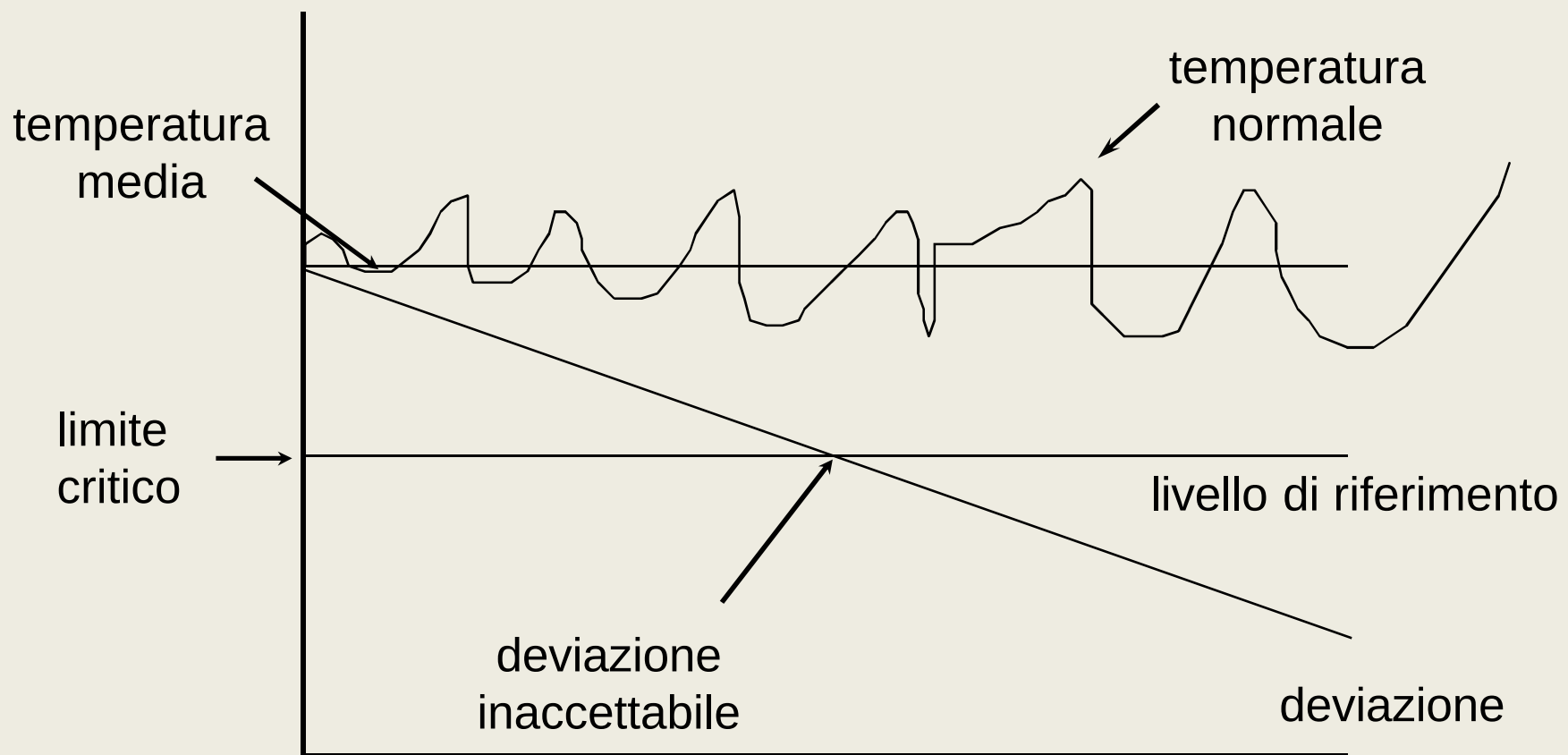
TALE TERMINE

SIGNIFICA:

MANCANZA DI RISPETTO

DI UN LIMITE CRITICO

DETERMINAZIONE DEI LIMITI CRITICI



LIVELLO ACCETTABILE

NON TUTTI I LIVELLI DEI VARI
AGENTI/PERICOLI,
SONO DANNOSI PER QUALSIASI PERSONA
IN QUALUNQUE CONDIZIONE.

GLI AGENTI (CONTAMINANTI)
SONO ACCETTABILI
FINCHÉ IL LORO LIVELLO RIMANE AL DI
SOTTO DI UN CERTO LIMITE MASSIMO.

SE UN AGENTE È PRESENTE IN UN ALIMENTO A:

- LIVELLO BASSO ED ACCETTABILE,
DEVE ESSERE PREVENUTO IL SUO AUMENTO
AD UN LIVELLO INACCETTABILE.
- LIVELLO ALTO ED INACCETTABILE,
DEVE ESSERE GARANTITA LA SUA RIDUZIONE
AD UN LIVELLO ACCETTABILE

PRINCIPIO 4: MONITORAGGIO

MONITORARE, SIGNIFICA:
CONTROLLARE, MEDIANTE TEST ,
MISURAZIONI O OSSERVAZIONI ,
SE UN PUNTO CRITICO DI CONTROLLO (CCP)
È SOTTO CONTROLLO O MENO.

- IL MONITORAGGIO,
DEVE ASSICURARE CHE IL “PROCESSO”
È TENUTO COSTANTEMENTE
SOTTO CONTROLLO A LIVELLO DEI CCP.
- LE PROCEDURE,
SE FATTE A REGOLA D'ARTE,
DEVONO DARE RAPIDI PREAVVISI CHE
RENDANO POSSIBILI INTERVENTI PRIMA CHE
IL “PROCESSO” SIA FUORI CONTROLLO.

QUANDO UN LIMITE CRITICO
È STATO SUPERATO,
LE AZIONI CORRETTIVE
DEVONO ASSICURARE
CHE IL PRODOTTO DIFETTOSO
NON RAGGIUNGA IL CONSUMATORE.

REALIZZARE UN SISTEMA DI MONITORAGGIO PER CIASCUN CCP

SIGNIFICA CHE BISOGNA STABILIRE:

- IL METODO O L'ATTREZZATURA DA UTILIZZARE PER IL MONITORAGGIO (AD ES. IL TERMOMETRO NEL CASO DELLA TEMPERATURA);
- IL MOMENTO E LA FREQUENZA DEL CONTROLLO;
- L'INTERPRETAZIONE DEL RISULTATO E LE AZIONI DA INTRAPRENDERE.

LE ATTREZZATURE USATE
PER UN CORRETTO MONITORAGGIO
SONO AD ESEMPIO:

- PER LA Registrazione della temperatura,
-IL TERMOMETRO
- PER L'Osservazione sensoriale (odore, colore,
sapore) – Gli OCCHI, il NASO, la BOCCA
- PER LA Registrazione del tempo (ad es. di Cottura),
- L' OROLOGIO
 - PER LA Presenza di germi o Batteri
- I TEST MICROBIOLOGICI

PRINCIPIO 5: LIMITE CRITICO E AZIONE CORRETTIVA

SE IL MONITORAGGIO INDICA,
CHE IL PROCESSO NON È STATO SOTTO
CONTROLLO IN QUANTO LE CARATTERISTICHE
OGGETTO DI MISURAZIONE HANNO
OLTREPASSATO I LIMITI DI ACCETTAZIONE,
GLI OPERATORI DEVONO INTERVENIRE
ATTUANDO SPECIFICI INTERVENTI, **AZIONI
CORRETTIVE**, VOLTE A CORREGGERE LE
DEVIAZIONI OSSERVATE.

LE AZIONI CORRETTIVE
DEVONO ASSICURARE
CHE SOLO
I PRODOTTI SICURI
RAGGIUNGANO IL CONSUMATORE

LE AZIONI CORRETTIVE

- DEVONO CORREGGERE LE DEVIAZIONI PRIMA CHE LA SITUAZIONE SIA FUORI CONTROLLO;
- DEVONO PREVENIRE CHE I PRODOTTI PERICOLOSI RAGGIUNGANO IL CONSUMATORE;
- DEVONO PREVENIRE IL RIPETERSI DELL'EVENTO.

PER ATTUARE UN' AZIONE CORRETTIVA, L'OPERATORE DEVE:

- ISOLARE IL SINGOLO PRODOTTO O IL LOTTO INTERESSATO;
- VERIFICARE CHE IL PRODOTTO NON ABBIA CONTAMINATO QUELLI SANI E/O CHE NON SIA ARRIVATO AL CONSUMATORE;
- RIMUOVERE LE CAUSE CHE HANNO PORTATO ALLA NON CONFORMITÀ;
- PROCEDERE AD UNA ANALISI CRITICA DEL PROPRIO PIANO HACCP PER VERIFICARE LA SUA CORRETTA APPLICAZIONE E EFFICACIA NELLA PREVENZIONE DEI RISCHI ALIMENTARI.

PRINCIPIO 6: REALIZZARE LE PROCEDURE DI VERIFICA

LE PROCEDURE DI VERIFICA HANNO
L'OBBIETTIVO
DI CONTROLLARE L'EFFICACIA DEL
SISTEMA HACCP

VERIFICARE

SIGNIFICA:
APPLICARE METODI, PROCEDURE,
TEST E ALTRE VALUTAZIONI
OLTRE AL MONITORAGGIO,
PER DETERMINARE
LA CONFORMITÀ CON IL PIANO HACCP.

LE ATTIVITÀ DI VERIFICA ASSICURANO CHE IL PIANO HACCP STIA LAVORANDO COME CI SI ASPETTA.

LE ATTIVITÀ DI VERIFICA DEVONO ESSERE CONDOTTE **DA PERSONALE DIFFERENTE** RISPETTO A QUELLO CHE CONDUCE IL MONITORAGGIO DI UN CCP, AL FINE DI ASSICURARE L'**IMPARZIALITÀ** DEI RISULTATI. QUESTO È L'AUDIT.

NELLA PRASSI, LA VERIFICA DEL PIANO HACCP **VIENE RIPETUTA OGNI 12 MESI** ED IN CORRISPONDENZA DI OGNI VARIAZIONE SIGNIFICATIVA DEL PROCESSO, PRODOTTO O PERSONALE.

LA VERIFICA, QUINDI, COMPRENDE

1) *IL CONTROLLO DELLA CONFORMITÀ AL SISTEMA*

- SI VERIFICA SE I SETTE PRINCIPI DELL'HACCP SONO STATI CORRETTAMENTE APPLICATI E SE IL PIANO HACCP RISULTANTE È CORRETTAMENTE ED INTERAMENTE REALIZZATO ED È MESSO IN PRATICA

2) *LA CONFERMA DELL'EFFICACIA:*

- SI VERIFICA SE IL SISTEMA CONSEGUe I RISULTATI CHE SI ERA POSTO, E SI VEDE SE CONFERMA CHE IL SISTEMA FUNZIONA O MENO.

FINE TERZA PARTE

LE TRE REGOLE FONDAMENTALI
PER LA DIFESA
DELLA SICUREZZA ALIMENTARE

QUARTA PARTE

1. BUONA IGIENE DEL PERSONALE

**2. CONTROLLO DELLE CORRETTE
TEMPERATURE**

**3. PREVENZIONE DELLA
CONTAMINAZIONE CROCIATA**

UN ALIMENTARISTA,
ANCHE SE APPARENTEMENTE
IN BUONA SALUTE,
PUÒ DIFFONDERE GERMI PATOGENI
NEL CIBO
SE NON HA UNA BUONA IGIENE PERSONALE.

UNA CORRETTA IGIENE PERSONALE, PREVEDE DI:

1. NON MANIPOLARE IL CIBO SE SI È AMMALATI;
2. LAVARSI LE MANI CORRETTAMENTE ED OGNI QUALVOLTA È NECESSARIO;
3. USARE GUANTI PULITI ED UTENSILI APPROPRIATI PER MANIPOLARE IL CIBO;
4. RISPETTARE LE NORME DI CORRETTA IGIENE STABILITE DAL RESPONSABILE.

**GLI ALIMENTARISTI, NON DEVONO
MANIPOLARE ASSOLUTAMENTE IL CIBO
QUANDO HANNO:**

- ☐ DIARREA, VOMITO O ITTERO;
- ☐ MALATTIE INFETTIVE (COME SALMONELLA, E.COLI, EPATITE A);
- ☐ FERITE INFETTE SCOPERTE;
- ☐ TOSSE CONTINUA ACCOMPAGNATA DA STARNUTI E CONGESTIONE NASALE.

**LAVARSI LE MANI CORRETTAMENTE ED
OGNI QUALVOTA È NECESSARIO, È IL PIÙ
IMPORTANTE PRESIDIO PER LA SICUREZZA
DEGLI ALIMENTI.**

**LA MAGGIOR PARTE DELLE TOSSINFEZIONI
ALIMENTARI, INFATTI,
È DOVUTA AL MANCATO RISPETTO DI
QUESTA SEMPLICE,
MA IMPORTANTISSIMA REGOLA,
TROPPO SPESSO SOTTOVALUTATA
O APPLICATA IN MODO SCORRETTO.**

**COME BISOGNA
LAVARSI LE MANI IN MODO
CORRETTO:**

- 1) BAGNARE;
- 2) INSAPONARE;
- 3) STROFINARE BENE: POLSI, DORSO,
UNGHIE E DITA;

4) SCIACQUARE BENE RIMUOVENDO TUTTI I RESIDUI DI SAPONE;

5) CHIUDERE IL RUBINETTO CON IL GOMITO O CON IL PEDALE;

6) ASCIUGARE CON CARTA MONOUSO NON RIUTILIZZABILE.

**BISOGNA
LAVARSI LE MANI:**

SEMPRE:

PRIMA:
DI COMINCIARE IL
LAVORO DI
MANIPOLAZIONE
DEGLI ALIMENTI

FRA:
UNA MANIPOLAZIONE
E L'ALTRA DI
ALIMENTI DIFFERENTI

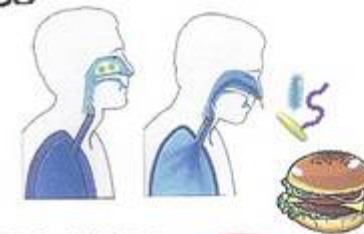
DOPO:

- AVERE USATO LA TOILETTE



- AVER MANIPOLATO
ALIMENTI CRUDI
(CARNE, PESCE, POLLO,
UOVA, VERDURE)

- DOPO AVER TOSSITO, STARNUTITO
O SOFFIATO IL NASO



- DOPO OGNI PAUSA DI LAVORO

- DOPO AVER FUMATO



- DOPO AVER MANGIATO

- DOPO AVER TOCCATO SPAZZATURA

- DOPO AVER TOCCATO PIATTI SPORCHI



- DOPO AVER TOCCATO ANIMALI

- DOPO AVER MANEGGIATO SOSTANZE
CHIMICHE



**L'USO DEI GUANTI
ED
UTENSILI APPROPRIATI
PER MANEGGIARE IL CIBO
È PARTICOLARMENTE IMPORTANTE
NELLA MANIPOLAZIONE DI
“CIBI PRONTI PER L'USO”,
CHE VENGONO SERVITI SENZA LAVAGGIO O
COTTURA QUALI AD ESEMPIO:**

- MACEDONIE,**
- INSALATE,**
- CIBI GIÀ COTTI,**
- PANE,**
- PRODOTTI DA FORNO ECC.**

QUESTO PERCHÉ,
ANCHE QUANDO LE MANI SONO STATE LAVATE,
IN MOLTI CASI,
È OPPORTUNO ASTENERSI DAL CONTATTO DIRETTO
CON IL CIBO,
IN QUANTO POTREBBERO ESSERE ANCORA
PRESENTI BATTERI
SULLA SUPERFICIE CUTANEA.

L'ALIMENTARISTA, PER EVITARE DANNI
AL CONSUMATORE, DEVE RISPETTARE
LE NORME DI UNA CORRETTA IGIENE
DEL COMPORTAMENTO.

**IL MANCATO RISPETTO
DI QUESTE NORME
PUÒ CAUSARE GRAVI PROBLEMI
ALLA SICUREZZA DI UN ALIMENTO.**

L'ALIMENTARISTA DEVE:

- **INDOSSARE NELLE ORE DI LAVORO, APPOSITO ABBIGLIAMENTO, CURATO E PULITO DA CONSERVARE IN APPOSITI ARMADIETTI;**
- **EVITARE DI PULIRSI LE MANI SUGLI ABITI DA LAVORO;**
- **EVITARE DI TOSSIRE E STARNUTIRE SUI CIBI NON PROTETTI;**

- CONTROLLARE SEMPRE LO STATO IGIENICO DEGLI ALIMENTI E SE SCADUTI O ROVINATI ELIMINARLI IMMEDIATAMENTE;
- INDOSSARE UN COPRICAPO O ALTRI MEZZI PER TENERE RACCOLTI I CAPELLI;
- TENERE LE UNGHIE CORTE E BEN TAGLIATE IN MODO DA PULIRLE PIÙ FACILMENTE;

- RIPORRE

TUTTE LE ATTREZZATURE NON UTILIZZATE

NEGLI APPOSITI CASSETTI

OPPURE COPRIRLE

CON UN PANNO PULITO;

- SCIACQUARE
LE ATTREZZATURE FISSE PER
ALLONTANARNE LA POLVERE PRIMA
DELL'UTILIZZO;

- TOGLIERSI ANELLI, BRACCIALI, OROLOGI E ALTRI OGGETTI, CHE NON POSSONO ESSERE ADEGUATAMENTE RESI IGIENICI QUANDO SI MANIPOLANO ALIMENTI CON LE MANI;
- EVITARE DI MANGIARE E BERE DURANTE IL LAVORO;
- EVITARE IN MODO ASSOLUTO DI FUMARE;
- EVITARE DI TOCCARSI IL NASO, I CAPELLI, LA BARBA, O ALTRE PARTI DEL CORPO DURANTE LA LAVORAZIONE;

- COPRIRE TUTTI I TAGLI E LE ESCORIAZIONI CON MATERIALE IMPERMEABILE (ES. CEROTTI ADESIVI, FISSATI ACCURATAMENTE IN MODO DA NON CADERE NEL CIBO;
- EVITARE DI MANEGGIARE DENARO CONTEMPORANEAMENTE AL CIBO;
- EVITARE DI PROCEDERE IN CONTEMPORANEA AD OPERAZIONI DI PULIZIA E PRODUZIONE.

PREVENZIONE DELLA CONTAMINAZIONE CROCIATA

UN ALIMENTO,
PER ESSERE SANO NON DEVE CONTENERE
MICRORGANISMI PATOGENI
(CIOÈ DANNOSI PER LA SALUTE DELL'UOMO)
NÉ TOSSINE (SOSTANZE TOSSICHE)
DA ESSI PRODOTTE.

GLI ALIMENTI POSSONO ESSERE CONTAMINATI:

- PER CONTATTO DIRETTO ATTRAVERSO LE MANI;
- ATTRAVERSO L'ARIA (TRAMITE LA TOSSE O GLI STARNUTI, ECC);
- DALL'OPERATORE ALIMENTARE, CHE PUÒ ESSERE MALATO O PORTATORE SANO;
- DA VEICOLI (UTENSILI E ATTREZZATURE DA LAVORO, ACQUA DI LAVORAZIONE O DI LAVAGGIO);
- DA VETTORI (MOSCHE, SCARAFAGGI, TOPI, BLATTE).

LA CONTAMINAZIONE CROCIATA PUÒ ESSERE CAUSATA DA:

- **ATTREZZATURE SPORCHE;**
- **MATERIE PRIME NON CONFORMI;**
- **INSETTI E RODITORI;**
- **MANIPOLATORI INFETTI.**

LA SOPRAVVIVENZA BATTERICA SI PUÒ AVERE CON:

- **COTTURA / RISCALDAMENTO INADEGUATI.**

LA MOLTIPLICAZIONE BATTERICA SI PUÒ GENERARE CON:

- **RAFFREDDAMENTO INSUFFICIENTE;**
- **MANTENIMENTO DEI CIBI A TEMPERATURE A RISCHIO.**

FATTORI
CHE CONDIZIONANO LA
CRESCITA
E LA MOLTIPLICAZIONE
DEI BATTERI NEGLI ALIMENTI

- ❖ LA TEMPERATURA;
- ❖ IL TEMPO;
- ❖ I NUTRIMENTI;
- ❖ L'OSSIGENO;
- ❖ L'UMIDITÀ; L'ACQUA;
- ❖ L'ACIDITÀ.

PER CONTROLLARE LA LORO CRESCITA

BISOGNA QUINDI
MANTENERE L'AMBIENTE DESTINATO ALLA
PRODUZIONE O MANIPOLAZIONE:

- PULITO;
- ASCIUTTO;
- CALDO O FREDDO (A SECONDA DEI CASI);
- PER BREVI TEMPI.

LA TEMPERATURA

**ESSA È IL FATTORE CHE CONDIZIONA
MAGGIORMENTE
LA CONSERVAZIONE DEGLI ALIMENTI.**

**ESSA INFATTI INFLUISCE IN MANIERA INCISIVA
SULL'ATTIVITÀ DEI MICRORGANISMI CHE,
NON POSSEDENDO UNA PROPRIA TEMPERATURA
CORPOREA,
SFRUTTANO PER IL LORO METABOLISMO,
QUELLA DELL'AMBIENTE IN CUI SI TROVANO.**

LA MASSIMA CRESCITA DI MICRORGANISMI, SIANO ESSI PATOGENI O MENO, SI HA PROPRIO FRA I + 5°C ED I + 60°C.

TEMPERATURE INFERIORI O SUPERIORI A QUESTE, SONO INCOMPATIBILI CON LA CRESCITA BATTERICA.

LA CRESCITA BATTERICA VIENE INFATTI ARRESTATATA A BASSE TEMPERATURE (AL DI SOTTO DEI + 5°C) E I BATTERI VENGONO DISTRUTTI AD ALTE TEMPERATURE (DI SOPRA DEI + 60° C).

NE CONSEGUO CHE: SE CUOCIAMO BENE I CIBI E LI CONSERVIAMO A BASSE TEMPERATURE, NON AVREMMO AFFATTO PRESENZA DI BATTERI NEI CIBI.

IL TEMPO

È UN FATTORE CHE CONDIZIONA QUANTO LA
TEMPERATURA, LA CONSERVAZIONE DEGLI ALIMENTI.

È NECESSARIO CHE VENGA ADOTTATE EFFICACI
PRECAUZIONI (ES. L'USO DI APPARECCHI FRIGO) PER
EVITARE CHE GLI ALIMENTI,

SOSTINO TROPPO A LUNGO

A TEMPERATURA AMBIENTE PRIMA DI ESSERE

CONSUMATI O USATI

NELLE PREPARAZIONI GASTRONOMICHE.

I NUTRIMENTI

SONO QUEI FATTORI INDISPENSABILI AI

BATTERI

PER VIVERE E MOLTIPLICARSI.

ESSI INFATTI, COME TUTTI GLI ESSERI

VIVENTI,

HANNO BISOGNO DI ALIMENTARSI.

GLI ALIMENTI PREFERITI DAI BATTERI SONO:

**1) QUELLI RICCHI DI PROTEINE E ACQUA
(CARNI, AFFETTATI E PESCE);**

2) I PRODOTTI A BASE DI LATTE (FORMAGGI, ECC.);

**3) I DERIVATI DELLE UOVA (MAIONESE, CREME
ECC.)**

**L'OSSIGENO, L'UMIDITÀ E L'ACQUA,
SONO QUEI FATTORI CHE AGISCONO SUI
MICRORGANISMI,
FAVORENDO LA LORO CRESCITA.**

**PIÙ ACQUA È PRESENTE IN UN ALIMENTO, PIÙ
ESSO PUÒ SUBIRE L'ATTACCO DEI BATTERI
E DELLE MUFFE.**

**ALIMENTI ALTAMENTE DEPERIBILI SONO
PERTANTO: LA VERDURA, LA CARNE, IL
PESCE, IL LATTE, I FORMAGGI.**

**MENO DEPERIBILI SONO INVECE: IL LATTE IN
POLVERE, I CRACKERS, I BISCOTTI.**

CONTROLLO DELLE CORRETTE TEMPERATURE

TUTTI GLI ALIMENTI, AD ECCEZIONE
DI QUELLI PREPARATI PER IL CONSUMO
IMMEDIATO,
DEVONO ESSERE MANTENUTI
E CONSERVATI CORRETTAMENTE IN MODO
DA IMPEDIRE LA NASCITA E LO SVILUPPO
DEI BATTERI.

**BISOGNA SEMPRE TENERE IN CALDO I CIBI
CALDI E AL FRESCO I CIBI FREDDI.**

**L'APPARECCHIATURA
PER MANTENERE CALDI GLI ALIMENTI
DEVE ESSERE IN GRADO DI MANTENERLI
AD UNA TEMPERATURA
PARI O SUPERIORE A 60°C.**

**L'APPARECCHIATURA
PER MANTENERE GLI ALIMENTI FREDDI,
DEVE ESSERE IN GRADO DI MANTENERLI
AD UNA TEMPERATURA
PARI O INFERIORE A 5°C.**

CORRETTE TEMPERATURE PER I CIBI FREDDI

L'USO DEL FREDDO
COME TECNICA DI CONSERVAZIONE,
È DIFFUSO SU LARGA SCALA,
SIA A LIVELLO INDUSTRIALE
CHE DOMESTICO,
GRAZIE ALLA DIFFUSIONE DEL FRIGORIFERO.

IL FREDDO INFATTI AGISCE,
RALLENTANDO FINO AD ARRESTARE,
IN CERTE CONDIZIONI,
LA RIPRODUZIONE DEI MICROBI.

QUANDO GLI ALIMENTI DEVONO ESSERE
MANTENUTI FREDDI PER ESSERE SERVITI,
È UTILE,
AL FINE DI EVITARE MALATTIE CORRELATE
AGLI ALIMENTI:

1) VERIFICARE INNANZITUTTO LA LORO
BUONA QUALITÀ IGIENICA ED IL LORO STATO
DI CONSERVAZIONE
(IL FREDDO INFATTI, NON È IN GRADO
DI DISTRUGGERE LE TOSSINE MICROBICHE,
NÉ TANTOMENO DI “STERILIZZARE” UN
ALIMENTO).

2) PROTEGGERE
TUTTI GLI ALIMENTI DA UNA POSSIBILE
CONTAMINAZIONE,
COPRENDOLI CON DEI COPERCHI ERMETICI
O UTILIZZANDO PELLICOLE PER USO
ALIMENTARE.

**3) MISURARE CON UN TERMOMETRO PER
ALIMENTI LA TEMPERATURA INTERNA DEL CIBO
ED AGIRE DI CONSEGUENZA
NEL CASO IN CUI
LA TEMPERATURA
DEL PRODOTTO ALIMENTARE FREDDO SUPERI I +
5°C.**

**TEMPERATURE RACCOMANDABILI
PER LA CONSERVAZIONE DEI CIBI**

TIPO DI ALIMENTO	TEMPERATURA	UMIDITA' RELATIVA
SURGELATI	Da -18°C a -40°C	
GELATI	Da -14°C a -12 °C	
FORMAGGI	Da 2°C a 4°C	75-85%
UOVA	Da 2°C a 4°C	80-85%
CARNE	Da 1°C a 4°C	75-85%
PESCE FRESCO	Da -1°C a 0°C	75-85%
FRUTTA E ORTAGGI	Da 2°C a 7°C	85-95%

CORRETTE TEMPERATURE PER I CIBI CALDI

L'IMPIEGO DEL CALORE È UN METODO MOLTO EFFICACE PER DISTRUGGERE I MICRORGANISMI PRESENTI NEGLI ALIMENTI.

A DIFFERENZA DEL FREDDO,
CHE RALLENTA O ARRESTA LA MOLTIPLICAZIONE
DEI MICROBI,
IL CALORE, A TEMPERATURE ELEVATE,
DIVENTA UN VERO E PROPRIO AGENTE BATTERICIDA.

IL CALORE È INFATTI IN GRADO DI UCCIDERE TUTTI I
GERMI PATOGENI
EVENTUALMENTE PRESENTI NEGLI ALIMENTI.

GLI ALIMENTI DA RISCALDARE
DOVRANNO,
PRIMA, ESSERE RISCALDATI
FINO AD UNA TEMPERATURA
INTERNA DI 74°C
E SUCCESSIVAMENTE TRASFERITI
NELLE APPARECCHIATURE APPOSITE
PER MANTENERLI CALDI.

NON SI DEVONO MAI MISCHIARE
GLI ALIMENTI PREPARATI FRESCHI
CON GLI ALIMENTI DA CONSERVARE
PER ESSERE SERVITI
IN QUANTO CIÒ POTREBBE CONTAMINARLI.

**QUANDO GLI ALIMENTI DEVONO ESSERE
MANTENUTI CALDI PER ESSERE SERVITI,
BISOGNA:**

- GIRARLI PIÙ VOLTE
DURANTE LA COTTURA IN MODO TALE
DA DISTRIBUIRE BENE E IN UGUAL MODO
IL CALORE IN TUTTO L'ALIMENTO.
- LASCIARLI COPERTI, IN QUANTO
LA COPERTURA AIUTERÀ,
SIA A MANTENERE IL CALORE
NELL'ALIMENTO, CHE AD ELIMINARE
POTENZIALI CONTAMINAZIONI.

- SCARTARE QUALSIASI CIBO CALDO,
UNA VOLTA TRASCORSE QUATTRO ORE,
NEL CASO IN CUI
NON SI SIA MANTENUTO AD UNA
TEMPERATURA
PARI O SUPERIORE AI 60°C.
- USARE UN TERMOMETRO A SONDA
PER ALIMENTI
PER MISURARE LA TEMPERATURA INTERNA
DEL CIBO.

OGNI VOLTA CHE CI SI OCCUPA
DI MANTENIMENTO
DI CIBI FREDDI O CALDI,
BISOGNA OPTARE SEMPRE
PER LA SICUREZZA DEGLI ALIMENTI.

È MEGLIO SCARTARE O ELIMINARE
I PRODOTTI ALIMENTARI
POTENZIALMENTE DANNOSI,
PIUTTOSTO CHE
METTERE A RISCHIO
LA SALUTE DEL CONSUMATORE.

FINE CORSO