



(Appunti di Scienza e cultura dell'alimentazione per gli alunni dell'Istituto alberghiero - settore turistico)

H.A.C.C.P.

II SISTEMA HACCP: DEFINIZIONE E DESCRIZIONE

Il concetto di sistema HACCP (acronimo di Hazard Analysis and Critical Control Point) fu sviluppato in forma organica, in America, all'inizio degli anni '70: con questa sigla si intendeva indicare uno strumento operativo atto a garantire la sicurezza e la salubrità dei prodotti alimentari. I principi che costituivano l'ossatura della definizione di Sistema HACCP si basavano sulla necessità di un controllo preventivo dei pericoli lungo tutto il ciclo produttivo, anziché sui test effettuati in corrispondenza del prodotto finito.

L'ideazione e lo sviluppo di questo strumento, rivolto all'assicurazione d'integrità degli alimenti, sono stati dettati da due motivi di ordine diverso: da un lato, la necessità delle aziende di aumentare la sicurezza dei propri prodotti destinati al consumo umano, dall'altro l'esigenza, da parte delle autorità delegate al controllo ufficiale dei prodotti alimentari, di svolgere il compito loro assegnato nel modo che risulti maggiormente sostenibile dal punto di vista economico, evitando quanto più possibile di disperdere mezzi e risorse, attraverso la realizzazione di un approccio sistematico alla sicurezza degli alimenti che consenta di focalizzare l'attenzione del pubblico ufficiale, all'atto della visita ispettiva, sulle fasi più pericolose dell'intero processo di produzione.

A tutt'oggi, la spiegazione più organica e completa nel concetto di Sistema HACCP, è fornita dal National Advisory committee on Microbiological Criteria for Foods (NACMCF), secondo il quale, con il termine HACCP si intende un sistema per la sicurezza alimentare basato sulla prevenzione. Attraverso la valutazione dei rischi intrinseci attribuibili ad un determinato prodotto e al processo che lo realizza e l'individuazione delle misure necessarie per controllare tali rischi, il Sistema HACCP consente di prevenire, eliminare o ridurre a un livello accettabile i pericoli potenziali della produzione di alimenti. Si tratta, quindi, di uno strumento che focalizza l'attenzione di chi lo adotta per garantire l'integrità dei prodotti alimentari su azioni preventive da intraprendersi prima che un determinato pericolo si sia manifestato.

Essenzialmente, il Sistema HACCP consiste nell'identificazione di tutti gli eventi potenzialmente negativi, siano essi biologici, chimici e fisici, che sono riconducibili al processo o al prodotto che sta esaminando e che potrebbero incidere negativamente, qualora si manifestassero, sull'integrità dell'alimento in questione. Questa analisi dei pericoli (hazard analysis) è sfruttata come base per l'individuazione, all'interno del ciclo di produzione, dei punti critici di controllo (critical control point, CCP), cioè di quelle fasi del processo che devono essere oggetto di procedure di controllo atte a garantire la sicurezza del prodotto: un eventuale fallimento di tali procedure, e in corrispondenza di uno qualsiasi dei punti critici del processo, sarebbe responsabile della creazione o della persistenza di un pericolo e quindi della realizzazione di un prodotto non adatto al consumo umano. Inoltre, attraverso la definizione di adeguati limiti critici, si specificano i valori che non devono essere superati dai parametri scelti per assicurare l'integrità del prodotto alimentare, infine, per mezzo di un sistema di monitoraggio dei CCP, d'azioni correttive definite in base alla necessità di intervenire tempestivamente in caso di assenza di controllo a un punto critico e di



procedure di verifica di quanto predisposto, si completa la realizzazione del Sistema HACCP per la linea di produzione esaminata.

Storia del sistema

La prima codifica normativa in Europa risale al 1993 con la Direttiva 43/93/CEE (recepita in Italia con il D. Lgs 26 maggio 1997 n. 155, ora abrogato). Questa normativa è stata sostituita dal Regolamento CE 178/2002 e dal Regolamento CE 852/2004.

Data l'ampia gamma di imprese alimentari prese in considerazione dal Regolamento CE 852/2004 e la grande varietà di prodotti alimentari e di procedure di produzione applicate agli alimenti, sono state redatte dalla Commissione Europea delle **Linee guida generali** sullo sviluppo e sull'applicazione delle procedure basate sui principi del sistema HACCP come documento diretto ad aiutare tutti coloro che intervengono nella catena della produzione alimentare.

Tali linee-guida si ispirano principalmente ai principi enunciati nel "**Codex Alimentarius**" **CAC/RCP 1-1996 Rev 4-2003** e forniscono indicazioni su un'applicazione semplificata delle prescrizioni in materia di HACCP in particolare nelle piccole imprese alimentari.

In un'impresa in cui sia presente un settore alimentare, il responsabile deve predisporre e attuare un piano di autocontrollo con l'attiva partecipazione della dirigenza e del personale avvalendosi, se del caso, di un supporto tecnico-scientifico esterno. Il piano deve essere applicabile e applicato, finalizzato a prevenire le cause di insorgenza di non conformità prima che si verifichino e deve prevedere le opportune azioni correttive per minimizzare i rischi quando, nonostante l'applicazione delle misure preventive, si verifichi una non-conformità.

L'obiettivo principale è istituire un sistema documentato con cui l'impresa sia in grado di dimostrare di aver operato in modo da minimizzare il rischio. Tuttavia, in alcuni casi come nelle piccole imprese, l'applicazione del sistema HACCP può risultare complessa.

E' necessario comunque che la corretta predisposizione e applicazione di procedure, se pure semplificate, consenta nell'ambito del processo produttivo, il controllo e la gestione dei pericoli.

L'applicazione dei principi del sistema dell'analisi dei pericoli e dei punti critici di controllo (HACCP) alla produzione primaria non è ancora praticabile su base generalizzata, ma si incoraggia l'uso di prassi corrette in materia d'igiene in questo settore. Per facilitare l'adozione di piani di autocontrollo adeguati vengono resi disponibili Manuali di Corretta Prassi Igienica (Good Hygiene Practice o GHP), che costituiscono documenti orientativi voluti dalla normativa comunitaria ed utilizzabili come guida all'applicazione dei sistemi di autocontrollo.

LE INNOVAZIONI DEL SISTEMA HACCP

Il Sistema HACCP rappresenta la via più economica ed efficace per limitare i fenomeni di intossicazione di origine alimentare, in quanto si basa su una dettagliata valutazione del prodotto e del processo come punto di partenza per effettuare una corretta e precisa analisi dei pericoli e stabilire procedure di controllo e di monitoraggio in corrispondenza alle fasi del ciclo produttivo più critiche per la sicurezza dell'alimento al fine di prevenire, eliminare o ridurre a un livello accettabile tutti i pericoli evidenziati.



Il carattere sicuramente più innovativo del Sistema HACCP risiede nel concetto di *prevenzione*, trascurato dalle vecchie tipologie di controllo dei prodotti alimentari.

Tradizionalmente, sia le aziende che le autorità sanitarie esercitavano le rispettive ispezioni, interne ed esterne, volte a garantire l'integrità dei prodotti destinati al consumo umano, attraverso controlli saltuari delle condizioni operative e mediante campionamenti casuali effettuati sul prodotto finito. E' evidente che un sistema di indagine di questo tipo risulta essere *reattivo*: interviene a valle di una possibile contaminazione dell'alimento, quando il pericolo che si vuole scongiurare ha già avuto modo di manifestarsi e di provocare conseguenze negative sull'integrità del prodotto.

Viceversa, il Sistema HACCP ha l'indubbio merito di essere *pro-attivo*: consente all'operatore di agire prima che gli eventi potenzialmente negativi, messi in luce dall'*hazard analysis*, abbiano modo di minare la sicurezza del processo di produzione e quindi di alterare e contaminare l'alimento in uscita. Dunque il Sistema HACCP si estrinseca lungo tutto il processo produttivo e quanto più a monte è possibile, in maniera da realizzare un controllo continuo del processo che garantisca l'assoluta salubrità e sicurezza del prodotto finito, attraverso la prevenzione dei pericoli che potrebbero incidere negativamente su tali caratteristiche dell'alimento.

Adottando i principi del Metodo HACCP, viene a cadere il vecchio approccio alla garanzia d'integrità degli alimenti, basato sulla filosofia del controllo retrospettivo, organizzato sull'analisi statistica e distruttiva del prodotto finito, a tutto vantaggio di una metodologia che ha fatto dell'intervento preventivo il cardine del proprio successo.

Tutte le Aziende con attività di preparazione, trasformazione, fabbricazione, confezionamento, deposito, trasporto, distribuzione, manipolazione, vendita e somministrazione di prodotti alimentari devono obbligatoriamente attuare le indicazioni contenute nel Reg. CE 852/2004:

L'autocontrollo è obbligatorio per tutti gli operatori che a qualunque livello siano coinvolti nella filiera della produzione alimentare.

Il sistema HACCP si implementa attraverso dodici passaggi di cui cinque costituiscono le fasi preliminari e sette i principi fondamentali:

Specificatamente, lo schema attuativo prevede:

Passi preliminari

- a. Formazione dell'HACCP team;**
- b. Descrizione del prodotto;**
- c. Identificazione della destinazione d'uso;**
- d. Costruzione del diagramma di flusso e dello schema d'impianto;**
- e. Conferma sul posto del diagramma di flusso e dello schema di impianto.**

I principi su cui si basa l'elaborazione di un piano HACCP sono 7:



1. Individuazione dei pericoli ed analisi del rischio
2. Individuazione dei CCP (punti critici di controllo)
3. Definizione dei Limiti Critici
4. Definizione delle attività di monitoraggio
5. Definizione delle azioni correttive
6. Definizione delle attività di verifica
7. Gestione della documentazione

FASI PRELIMINARI

a) Formazione dell'HACCP team

Per sviluppare ed introdurre un Sistema HACCP è indispensabile la costruzione preliminare di un gruppo HACCP all'interno dell'azienda che, attraverso una serie di riunioni di formazione stabilisca piani di intervento individuando i pericoli, definendo i CCP ed i relativi limiti, organizzando il sistema di monitoraggio dei CCP, stabilendo le azioni correttive e la verifica del buon funzionamento del sistema. Il successo del gruppo HACCP dipende sostanzialmente dalla capacità dei suoi membri ad utilizzare le informazioni a disposizione. È possibile ridurre notevolmente i tempi necessari per l'applicazione del sistema HACCP, integrando l'esperienza di esperti e consulenti esterni.

b) DESCRIZIONE DEI PRODOTTI E LORO DESTINAZIONE

Per quanto possibile il gruppo HACCP descrive sommariamente le caratteristiche dei prodotti e le modalità di somministrazione. A questo proposito può essere utile una classificazione come la seguente:

1. Cottura e servizio immediato
2. Cottura e conservazione a caldo
3. Cottura e raffreddamento
4. Cottura e congelamento
5. Preparazione a freddo

d) COSTRUZIONE DEI DIAGRAMMI DI FLUSSO E DELLO SCHEMA D'IMPIANTO

Il diagramma di flusso è sostanzialmente una rappresentazione sequenziale, schematica ma esauriente, di tutte le fasi che compongono il ciclo di lavorazione del prodotto, e a partire dalla selezione o dal ricevimento delle materie prima, fino alla distribuzione, vendita e utilizzo da parte del consumatore finale, passando attraverso la preparazione, la cottura e il servizio di distribuzione.

Dal punto di vista grafico, il diagramma di flusso, che dovrà essere diverso per ogni preparazione e lavorazione, può essere presentato nella forma che l'HACCP team ritiene più opportuna, perché, in ogni caso, esso sia preparato con dati tecnici sufficienti da risultare utili nella successiva fase di identificazione dei pericoli, ma senza che i dati stessi siano in numero tale da rendere difficoltoso alla lettura del diagramma, il reperimento delle notizie fondamentali.



Con il diagramma di flusso, deve essere realizzato anche lo schema dell'impianto in esame, che rappresenti il tipo e la posizione di tutte le apparecchiature e la movimentazione attraverso l'azienda, non solo delle materie prime da lavorare, ma anche dei prodotti lavorati, finiti, del personale e dei rifiuti. Il vantaggio fondamentale che la realizzazione dello schema di impianto permette di ottenere l'identificazione delle aree di possibile cross-contamination (contaminazione crociata) all'interno dell'azienda.

I SETTE PRINCIPI dell'HACCP

1. Individuazione e analisi dei pericoli

Identificare ogni pericolo da prevenire, eliminare o ridurre; 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.

2. Identificare i punti critici di controllo (CCP - Critical Control Points) nelle fasi in cui è possibile prevenire, eliminare o ridurre un rischio

Ovvero vengono definite tutte quelle operazioni per le quali un'azione preventiva o di controllo è in grado di eliminare il pericolo. Spesso viene sfruttato l'ausilio del cosiddetto "Albero delle decisioni" per identificare le fasi che possono essere controllate, o ancor meglio "gestite", al fine di eliminare i rischi o minimizzare la probabilità del loro verificarsi (punti critici di controllo). Ogni fase rappresenta uno 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.

3. Definizione dei Limiti Critici - Stabilire, per questi punti critici di controllo, i limiti critici che differenziano l'accettabilità dalla inaccettabilità

Stabilire i limiti critici che devono essere osservati per assicurare che ogni CCP sia sotto controllo. In pratica, limite critico è quel valore di riferimento che separa l'accettabilità dall'inaccettabilità, in altre parole sono ciò che consente di garantire la sicurezza di un prodotto finito. 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 igienica pratica di lavorazione propria di un'azienda.

Un classico esempio è la temperatura minima e massima a cui devono essere conservati tutti quegli alimenti soggetti a degradazione; oppure i tempi di lavorazione o i parametri microbiologici e chimici.

Importante ricordare che non sempre i limiti critici sono rappresentati da valori numerici, possono infatti corrispondere a quantità rilevabili sensorialmente come la presenza o assenza di sporco visibili.



4. Definizione delle procedure di monitoraggio - Stabilire e applicare procedure di sorveglianza efficaci nei punti critici di controllo.

Attuare una serie di azioni preventive e misurazioni per tenere sotto controllo e entro i limiti di sicurezza i CCP

Il monitoraggio prevede interventi e modalità che dipendono dalla realtà dell'azienda in oggetto, un piano minimo di controllo solitamente però prevede:

- controllo e qualifica fornitori
- controllo conservazione dei prodotti
- registrazione temperature di conservazione
- controllo e predisposizioni di procedure di lavorazione definite in tempi e modi
- controllo e pianificazione condizioni igieniche

Un piano minimo di controllo deve inoltre riportare:

- chi si occupa di monitorare e verificare i dati rilevati
- quando vengono effettuate le misurazioni o le osservazioni
- come vengono effettuati il monitoraggio e la valutazione dei risultati

I risultati dell'attività di monitoraggio rivelano la padronanza (autocontrollo) di ogni singola fase di un qualsiasi processo.

5. Definizione e pianificazione delle azioni correttive - Stabilire azioni correttive se un punto critico non risulta sotto controllo (superamento dei limiti critici stabiliti)

Stabilire in anticipo le azioni 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.

La sua efficacia è data dalla sua tempestività, ovvero consentire il ritorno alle normali condizioni di sicurezza nel più breve tempo possibile.

Le azioni correttive devono comprendere:

- la correzione della causa dello scostamento dal limite critico
- la verifica che il CCP sia di nuovo sotto controllo
- le procedure da attivare verso gli alimenti non sicuri perché prodotti quando il CCP non era sotto controllo
- la registrazione dell'accaduto e delle misure adottate
- l'eventuale individuazione di misure preventive più efficienti

6. Definizione delle procedure di verifica - Stabilire le procedure da applicare regolarmente per verificare l'effettivo funzionamento delle misure adottate

Stabilire procedure per la verifica che includano prove supplementari e procedure per confermare che il sistema HACCP stia funzionando efficacemente (ispezioni, controlli, riscontri interni e/o esterni, analisi chimiche e microbiologiche). Viene controllato sul campo se ciò che è stato visto e detto era anche previsto e scritto, e se questi funzionano o no.



Permette di riconoscere l'effettiva adeguatezza delle misure adottate in riferimento allo stato dell'arte della situazione. La frequenza delle procedure di verifica deve essere indicata nel piano di autocontrollo ed è influenzata dalle dimensioni dell'azienda, dal numero di dipendenti, dal tipo di prodotti trattati e dal numero di non conformità rilevate. Va ricordato che il sistema HACCP è un sistema dinamico che può venir cambiato e integrato.

7. Definizione delle procedure di registrazione - Predisporre documenti e registrazioni adeguati alla natura e alle dimensioni dell'impresa alimentare.

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

La documentazione deve essere firmata dal responsabile del piano di autocontrollo.

Sulla documentazione si basa infatti gran parte del controllo ufficiale (ispezioni e audit) da parte dei servizi di prevenzione dell'USL (Servizi Veterinari e SIAN)

Il Sistema HACCP, quindi, rappresenta un approccio sistematico all'identificazione, alle valutazioni e alla gestione dei pericoli, il cui elemento chiave risiede nella propria natura preventiva che si estrinseca attraverso la predisposizione di procedure di controllo in corrispondenza ai punti critici; tali controlli consentono di evidenziare in tempo reale eventuali anomalie, causa di non integrità dell'alimento, prima che il prodotto abbia concluso il ciclo di lavorazione, permettendo così all'operatore di intervenire, evitando il rilascio di un prodotto non conforme ai requisiti di sicurezza e salubrità.

LA DOCUMENTAZIONE

Ogni aziende deve predisporre un **Manuale sulla sicurezza alimentare** in cui risulti:

- La descrizione della azienda, che si attua definendo l'organigramma (titolari, responsabili e dipendenti); le autorizzazioni in possesso (sanitarie, amministrative e sanitarie); le caratteristiche strutturali dell'insediamento; le macchine e le attrezzature; l'approvvigionamento idrico e lo smaltimento delle acque reflue; i rifiuti e i residui di lavorazione; la gestione delle derrate e dei prodotti non conformi (per prodotti non conformi si intendono i prodotti le cui caratteristiche qualitative non rispondono ai requisiti contrattuali o di legge);
- La definizione delle tipologie di materia prime utilizzate e dei prodotti finiti realizzati dall'azienda;
- La rilevazione dei rischi relativi alle diverse fasi di lavorazione;
- L'individuazione delle modalità di monitoraggio delle fasi o dei punti critici dei processi produttivi;
- L'adozione di procedure per migliorare e standardizzare i controlli interni all'azienda;
- La definizione dei criteri per la formazione del personale in materia di buona prassi igienica;
- La compilazione di schede relative ai controlli e alle situazioni non conformi alle procedure;
- La verifica e il funzionamento del sistema;
- L'implementazione dei correttivi per le situazioni non conformi;
- La raccolta della documentazione necessaria per comprovare agli organi di controllo la realizzazione degli adempimenti previsti



Documentazione sulla:

- a) **provenienza delle materie prime – Rintracciabilità**
- b) **fornitura delle merce – Tracciabilità (solo per grossisti)**

Rintracciabilità, ritiro e richiamo

La sicurezza alimentare si compie anche tramite il controllo di tutti i prodotti che entrano a far parte della filiera produttiva, in un percorso che segue l'alimento "dai campi alla tavola". Il Regolamento (CE) 178/2002, che 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, si occupa infatti anche di questo aspetto. La tracciabilità e la rintracciabilità dei prodotti permette di "seguire" e "inseguire" qualsiasi prodotto immesso sul mercato, lungo tutta la filiera produttiva.

La tracciabilità di un alimento si costruisce lasciando traccia di tutti i passaggi che fa nel percorso da monte a valle della filiera, dalla raccolta fino al consumatore finale, passando per i trasformatori e distributori. Tutte le informazioni che si raccolgono in questo percorso vanno a costituire la documentazione che accompagna l'alimento. La rintracciabilità, come da definizione, ci dà "la possibilità di ricostruire e seguire il percorso di un alimento, di un mangime, di un animale destinato alla produzione alimentare o di una sostanza destinata o atta ad entrare a far parte di un alimento o di un mangime attraverso tutte le fasi della produzione, della trasformazione e della distribuzione". Per fare questo è necessario, appunto, che tutto ciò che entra a far parte della catena alimentare conservi traccia della propria storia, in modo da seguire tutti i passaggi di produzione che partono dalle materie prime e terminano con il prodotto finito e quindi con l'erogazione al consumatore. Lo scopo ultimo della raccolta di tutta la documentazione di ogni prodotto da parte di tutti gli operatori coinvolti nei processi di produzione è quello di garantire la sicurezza continua di tutti i prodotti immessi sul mercato.

La "rete" di informazioni che va a costruirsi intorno ad un prodotto infatti permette di identificare immediatamente, nel caso di pericolo o sospetto tale, la materia prima e/o il prodotto dannoso, così da isolare il lotto produttivo in caso di emergenza, e consentire al produttore e agli organi di controllo che vigilano sulla sicurezza alimentare dei consumatori, di gestire e controllare eventuali situazioni di pericolo attraverso la conoscenza dei vari processi produttivi. Il sistema di rintracciabilità è favorito da una parte, dall'adeguata etichettatura di tutti i prodotti, che riporta tutte le informazioni identificative di quel singolo prodotto (data di produzione, data di scadenza, tipo di prodotto, ingredienti, lotto di appartenenza, produttore), dall'altra dai documenti che accompagnano ogni lotto di prodotti in ogni passaggio (raccolta, produzione, trasformazione e distribuzione).

Ogni operatore del settore alimentare deve essere in grado di individuare chi ha fornito loro qualsiasi alimento o mangime o sostanza che entrerà a far parte di un prodotto finito (rintracciabilità).

Allo stesso modo gli operatori devono essere in grado di individuare le imprese alle quali hanno fornito i proprio prodotti (tracciabilità).

Per fare questo è necessario avvalersi di procedure che consentono di risalire facilmente al "punto debole" della catena di produzione e che devono essere messe a completa disposizione delle Autorità competenti nel caso lo richiedano. Da parte di ogni operatore del settore alimentare è infatti indispensabile garantire la massima disponibilità alle Autorità competenti in caso di problemi. I prodotti immessi sul mercato devono infatti essere conformi e sicuri per il consumatore finale, quando questo non si verifica e, anzi, si generano situazioni di pericolo riconducibili ad un determinato prodotto si può operare tramite il



“ritiro” del prodotto oppure tramite il “richiamo”. In entrambi i casi deve essere massima la cooperazione tra produttori o fornitori, autorità competenti e qualsiasi esercizio presenti in magazzino il prodotto sospetto. Con l’operazione di “ritiro” ci si riferisce a tutte le azioni possibili per impedire la distribuzione e l’offerta al consumatore di un prodotto non conforme ai requisiti di sicurezza alimentare. Con “richiamo” si intende qualsiasi misura di ritiro del prodotto rivolta anche al consumatore finale da attuare quando altre misure risultano insufficienti a mantenere un buon livello di sicurezza. In poche parole si sfrutta il “ritiro” prima che il prodotto sospetto venga distribuito; ci si avvale del “richiamo” invece, quando il prodotto è già in distribuzione e il semplice ritiro non basta a garantire la sicurezza. Un ottimo approfondimento e integrazione agli Art. 18 – 21 del Reg. CE 178/02 è l’Accordo del 28 luglio 2005 stipulato tra il Governo e le Regioni che specifica i requisiti minimi per l’applicazione della rintracciabilità.

Il Reg. CE 178/2002 dispone che siano adottate idonee misure atte a garantire che gli alimenti a rischio (dannosi per la salute o inadatti al consumo umano) non vengano immessi sul mercato e che quindi siano predisposte dall’OSA procedure per individuare e sottoporre a ritiro e/o richiamo gli alimenti che non si trovano più sotto il suo controllo immediato e che non risultino conformi ai requisiti di sicurezza degli alimenti. Le autorità competenti devono essere informate delle attività di ritiro/richiamo poste in essere. In questo contesto, la rintracciabilità degli alimenti e dei relativi ingredienti lungo l’intera filiera alimentare è un elemento essenziale per garantire la sicurezza degli alimenti e rendere effettivamente possibili, ove necessarie, le procedure di ritiro e/o richiamo. Per tale motivo occorre considerare tutti gli aspetti della produzione alimentare come un unico processo integrato e far sì che la fiducia dei consumatori e delle controparti commerciali venga garantita. Il Manuale deve quindi comprendere indicazioni e criteri schematici per la predisposizione ed attuazione delle procedure specifiche di rintracciabilità, ritiro e richiamo. Va inoltre sottolineato il fatto che spetta all’OSA, sulla base delle scelte aziendali e dei propri processi produttivi, predisporre un efficace sistema integrato di rintracciabilità interna e procedure di ritiro-richiamo tali da permettere di poter risalire tempestivamente agli alimenti che possono costituire un rischio sanitario, onde poterli efficacemente eliminare dal circuito produttivo-distributivo.

Bibliografia

- Ministero della salute - Dipartimento per la sanità pubblica veterinaria, la nutrizione e la sicurezza degli alimenti direzione generale della sicurezza degli alimenti e della nutrizione.
- Il sistema H.A.C.C.P. di Ottavia Madaro & Amedeo Serra - <http://www.ipsar.net>

Per approfondimenti e informazioni inviare un messaggio per posta elettronica a: info@scienzadellalimentazione.it