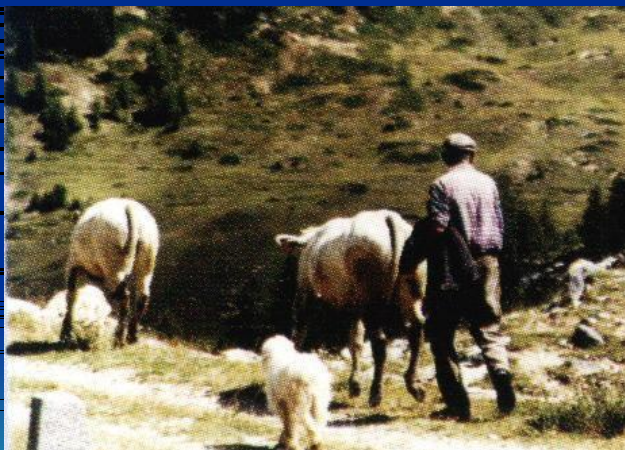


E.L.Fo. LIGURIA

CAIRO M.TTE GENNAIO 2020

FORMAZIONE DEGLI ALIMENTARISTI E DEGLI OPERATORI
DEL SETTORE ALIMENTARE (OSA)



UNITA' FORMATIVA A

UNITA' FORMATIVA B

A cura di:

dott. agr. Stumpo Franco

ASPETTI NORMATIVI

“PACCHETTO IGIENE” REGOLAMENTI COMUNITARI

I Reg. CE 852 e 853/2004 prevedono che gli addetti alla manipolazione degli alimenti, gli operatori del settore alimentare (OSA) ed i responsabili del piano HACCP abbiano ricevuto addestramento e/o formazione adeguata in materia di igiene alimentare, in relazione al tipo di attività svolta, anche al fine dell'applicazione del sistema HACCP, la formazione deve essere documentata con un attestato.

Il Reg. CE 852 all. 1 e all. 2 fissa i requisiti generali in materia di formazione del personale che opera nel settore alimentare

DGR n. 793 DEL 29.06.2012

- requisiti e caratteristiche che deve avere l'attività formativa rivolta agli OSA
- requisiti e caratteristiche che devono presentare i corsi di formazione per essere ritenuti idonei
- requisiti richiesti ai docenti dei suddetti corsi
- Criteri di valutazione della formazione a uso dell'ASL

La formazione deve essere:

- a) Specifica: corrispondente alla tipologia di mansione svolta
- b) Appropriata in relazione alla tipologia di impresa alimentare
- c) Permanente: deve prevedere un aggiornamento periodico
- d) Documentata: il suo svolgimento e i successivi aggiornamenti devono risultare da attestati o libretti formativi e costituire parte integrante del curriculum lavorativo dell'alimentarista

L'obbligo formativo varia a seconda delle mansioni ricoperte dagli operatori

Modulo formativo A: di base per tutti gli OSA indipendentemente dalle mansioni ricoperte e dalla tipologia di impresa alimentare

Modulo formativo B: per i responsabili dei piani di autocontrollo e per le attività alimentari a maggior rischio di trasmissione di alimenti (produzione e preparazioni alimentari con semilavorati)

Obbligatorio frequentare almeno il 75 % delle ore del corso

Test di apprendimento finale

Rilascio di attestato

Il corso di aggiornamento della formazione degli addetti deve essere previsto ogni 5 anni

Unità formativa A di base per tutti gli OSA

ARGOMENTI CHE VERRANNO TRATTATI

come da dgr 793/2012

- Rischi e pericoli alimentari: chimici, fisici, microbiologici e loro prevenzione
- Metodi di autocontrollo e principi del sistema HACCP
- Legislazione alimentare, obblighi e responsabilità dell'industria alimentare
- Conservazione alimenti
- Approvvigionamento materie prime e tracciabilità
- Igiene personale
- I manuali di Buone Prassi Igieniche

Unità formativa B per i titolari e responsabili dei piani di autocontrollo e per gli alimentaristi che svolgono mansioni in campo alimentare a maggior rischio di trasmissione di malattie attraverso gli alimenti (**produzione e preparazione** di alimenti)

ARGOMENTI CHE VERRANNO TRATTATI

- Articolazione di un piano di autocontrollo
- Identificazione dei punti critici, loro monitoraggio e misure correttive
- Procedure di controllo delocalizzate e GMP, con particolare riferimento agli specifici Manuali di Buone Prassi igieniche, ove validati
- Allergie e intolleranze alimentari
- Individuazione e controllo dei rischi specifici nelle principali fasi del processo produttivo delle singole tipologie di attività

OBIETTIVO DEL CORSO: acquisire conoscenze sui rischi per la salute che derivano da una scorretta manipolazione degli alimenti quindi migliorare i comportamenti degli addetti ed aumentare il livello di qualità igienico-sanitaria delle produzioni

Aspetti igienico sanitari

I prodotti alimentari, in tutte le fasi del loro processo produttivo, sono soggetti ad inquinamento da parte di microrganismi, sostanze chimiche o anche da particelle fisiche.

RISCHIO CHIMICO – FISICO – MICROBIOLOGICO

L'igiene è un prerequisito da cui dipende tutto il resto.

Il produttore è responsabile per legge di ciò che immette sul mercato
la nuova normativa responsabilizza maggiormente il produttore

NORMATIVA: in vigore dal 01/01/2006 il “Pacchetto Igiene”

Sostituiscono le norme precedenti:

Reg. CE 852 – 853 – 854 / 2004 igiene dei prodotti alimentari,

Reg. CE 2073/2005 criteri microbiologici

Reg. CE 178/02 rintracciabilità dei prodotti alimentari

Normativa regionale:

Dgr 856/2011 (caseifici con produzioni marginali)

Dgr 1286/2012 (multifunzionalità nelle aziende agricole liguri)

PRODUZIONE DI LATTE ALIMENTARE ED ATTIVITA' DI CASEIFICAZIONE

Reg. 852 ed 853 sostituiscono la vecchia normativa D.P.R. 54/97 D.Lgs 283
Esistono delle deroghe per le produzioni marginali D.G.R. 856/2011

- REQUISITI STRUTTURALI ED IGIENICO SANITARIA DEI LOCALI E DELLE ATTREZZATURE
- REQUISITI SANITARI ANCHE IN STALLA E DI BENESSERE DEGLI ANIMALI
- Il Reg. 2073 definisce i criteri microbiologici che sono diversi a seconda della tipologia di prodotto

TIPOLOGIE AZIENDALI

- CONSEGNA DEL LATTE ALIMENTARE A CENTRALE (PRODUZIONE PRIMARIA Reg. CE 852) necessitano di un locale raccolta latte
- CASEIFICI REGISTRATI ai sensi della 852, PRINCIPALMENTE VENDITA DIRETTA AL CONSUMATORE FINALE (MERCATINI E SPACCIO VENDITA)
- CASEIFICI RICONOSCIUTI ai sensi della 853 (CON BOLLO CE), VENDITA ANCHE A FIGURE DIVERSE SENZA LIMITE TERRITORIALE (NEGOZIANI, RISTORANTI ECC.)

IL RILASCIO DELLE AUTORIZZAZIONI, I REQUISITI RICHIESTI E LE PROCEDURE DA APPORTARE VARIANO A SECONDA DELLA TIPOLOGIA E DELLA REALTA' AZIENDALE (QUANTITATIVI PRODOTTI)



LA NUOVA NORMATIVA NON CAMBIA I CRITERI MICROBIOLOGICI RICHIESTI PER IL LATTE, MENTRE QUELLI DEI FORMAGGI SONO DIVERSI A SECONDA DELLA TIPOLOGIA DI PRODOTTO E DEL PROCESSO DI PRODUZIONE

CRITERI MICROBIOLOGICI LATTE CRUDO

LATTE CRUDO DI VACCA

| | | |
|--------------------------|----------------|---|
| TENORE IN GERMI A 30°/ml | ≤ 100.000 | Media geometrica su 2 mesi con 2 prelievi al mese |
| CELLULE SOMATICHE /ml | ≤ 400.000 | Media geometrica su 3 mesi con 1 prelievo al mese |

LETTE CRUDO OVINO-CAPRINO-BUFALINO

| | | |
|--------------------------|---|---|
| TENORE IN GERMI A 30°/ml | $\leq 1.500.000$ ≤ 500.000 se destinato a processo che non comporta alcun trattamento termico | Media geometrica su 2 mesi con 2 prelievi al mese |
|--------------------------|---|---|

PRODUZIONE E VENDITA DI CARNE

TIPOLOGIA AZIENDALE:

SPACCIO VENDITA AZIENDALE

ANCHE IN QUESTO CASO LA NORMATIVA DETTA I REQUISITI DEI LOCALI, LE MODALITA' DA SEGUIRE PER IL RILASCIO DELL'AUTORIZZAZIONE, I REQUISITI MICROBIOLOGICI E LE FREQUENZE DELLE ANALISI

TUTTI I MACELLI HANNO IL BOLLO CE E SONO QUINDI RICONOSCIUTI AI SENSI DEL Reg. Ce 853

TUTTE LE AZIENDE CHE PRODUCONO E VENDONO ALIMENTI DESTINATI AL CONSUMO DEVONO REDIGERE E TENERE AGGIORNATO UN PIANO DI AUTOCONTROLLO AZIENDALE REDATTO IN BASE AI PRINCIPI HACCP

HACCP: hazard analysis critical control point **analisi dei rischi e monitoraggio dei punti critici di controllo.**

L'esigenza di ridurre al minimo i rischi sanitari derivanti dal consumo di alimenti non può essere soddisfatta controllando esclusivamente i prodotti finiti ma deve riguardare tutta la filiera

FASI PRINCIPALI

- Descrizione dell'attività esercitata
- Individuazione dei pericoli, analisi dei rischi e definizione delle misure preventive
- Identificazione dei punti critici di controllo (CCP) e dei limiti critici
- Definizione delle azioni correttive da applicare quando si verifica una non conformità
- Procedure di controllo delocalizzate
- Verifica dell'efficacia dell'autocontrollo
- Documentazione relativa all'autocontrollo

MALATTIE TRASMESSE DA ALIMENTI (M.T.A.)

- Malattie che si manifestano in seguito all'ingestione di alimenti che contengono microrganismi patogeni o tossine

Sintomi: solitamente gastrointestinali (vomito, nausea, diarrea)

Le M.T.A. si manifestano con maggiore gravità nelle popolazioni più sensibili (anziani e bambini)

PIANO DI AUTOCONTROLLO

E' UN DOCUMENTO NEL QUALE VENGONO DESCRITTE LE PROCEDURE MESSE IN ATTO DAL TITOLARE PER CONTROLLARE E RIDURRE AL MINIMO I RISCHI LEGATI ALLA CONTAMINAZIONE DEL PRODOTTO DA PARTE DI MICROORGANISMI, SOSTANZE CHIMICHE E PARTICELLE FISICHE, CHE POSSONO MINACCIARE LA SALUTE DEL CONSUMATORE.

IL PIANO DI AUTOCONTROLLO DEVE ESSERE REDATTO ANALIZZANDO I RISCHI ED I PUNTI CRITICI DI CONTROLLO DURANTE LE FASI DI TUTTO IL PROCESSO PRODUTTIVO, DALLA STALLA ALLA VENDITA DEL PRODOTTO FINITO.

ANALISI DEI RISCHI

- I pericoli da considerare sono quelli che possono incidere sulla igienicità dell'alimento
- I rischi esprimono la probabilità che il pericolo si manifesti
- La gravità del rischio esprime le dimensioni in termini sanitari dell'evento
- E' necessario: identificare i pericoli potenziali cui sono esposti i prodotti intermedi e finali delle singole fasi del processo. Valutare i pericoli identificati, il relativo rischio e la gravità di tale rischio
- Operazioni di macellazione: importanza di separare le operazioni sporche da quelle pulite (listeria, salmonella, coliformi, enterobatteriacee ed altri con diversi livelli di patogenicità)

Individuazione e monitoraggio dei CCP

- Un punto critico di controllo è un punto fase o procedura del processo in cui è **necessario e possibile** esercitare un'azione di controllo al fine di prevenire o ridurre ad un livello accettabile un rischio relativo alla sicurezza e all'integrità igienica di un prodotto alimentare. Ad esempio temperature dei frigo.
- Una volta individuati i punti critici di controllo occorre definire i **limiti critici** entro i quali la fase di lavoro si deve svolgere per garantire la sicurezza del risultato atteso, ad esempio temperatura 4°C, ph, parametri microbiologici.
- Le attese definite nell'ambito del piano, come minimo devono assicurare la conformità dei prodotti alle norme sanitarie in vigore.
- Il monitoraggio deve essere documentabile

MISURE CORRETTIVE

Quando una o più fasi del processo sfuggono al controllo (superamento dei limiti critici) devono essere assunte decisioni che permettano di correggere se possibile la non conformità riscontrata o bloccare l'uscita del prodotto dallo stabilimento e l'immediato ritiro dal mercato di quelli già distribuiti.

Ad esempio: rifiltrazione del latte, pastorizzazione ecc.
Le misure correttive da adottare dipendono dal tipo di non conformità

Procedure di controllo delocalizzate

Sono quelle procedure non correlate alla gestione di uno specifico punto critico, ma in grado di esercitare il controllo su più fasi del processo.

- Selezione delle materie prime e referenziamento dei fornitori e dei servizi
- Pulizia, disinfezione dei locali e delle attrezzature, disinfestazione e derattizzazione
- Formazione del personale
- Igiene del personale aziendale
- Igiene del personale
- Controllo sulla idoneità delle acque
- Smaltimento dei rifiuti
- Manutenzione degli impianti
- Identificazione e rintracciabilità del prodotto

Verifica dell'autocontrollo

Collaudi periodici finalizzati a definirne l'affidabilità nel tempo.

Comprende anche l'adeguatezza dell'autocontrollo rispetto alla realtà aziendale ed al suo funzionamento.

Può essere basata su ispezioni, raccolta di reclami, controlli saltuari, analisi chimiche e microbiologiche effettuate per proprio conto.

Va specificata la frequenza, responsabilità, i metodi utilizzati.

REVISIONE DEL PIANO

Il piano di autocontrollo è un documento “dinamico”, che deve quindi essere adattato se avvengono dei cambiamenti nell’attività di produzione o se le procedure messe in atto non garantiscono gli obiettivi preposti.

VANTAGGI DEL METODO HACCP

- E’ un sistema attivo di controllo che permette di valutare il processo in tempo reale
- Sono possibili interventi correttivi immediati
- Concorre ad organizzare l’attività secondo procedure definite, responsabilità ben individuate e risultati costanti nel tempo.