

Corso di Laurea Magistrale in  
“**BIOLOGIA PER LA SOSTENIBILITÀ**”

Anno Accademico 2023-2024



# Igiene del'ambiente e del territorio

Prof.ssa Valeria Di Onofrio

*valeria.dionofrio@uniparthenope.it*



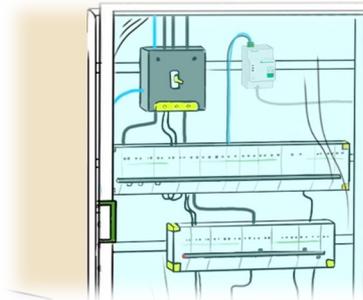
**SIS**

Scuola Interdipartimentale  
delle **Scienze**, dell'**Ingegneria**  
e della **Salute**

**DIPARTIMENTO DI SCIENZE E TECNOLOGIE (DIST)**

# CONTROLLO DELLE TEMPERATURE

- ✓ Finalità: Monitorare le temperature dei frigoriferi, celle, o degli espositori al fine di evitare alterazioni biologiche e contaminazioni batteriche
- ✓ Monitoraggio: Check-list apposite
- ✓ Interventi preventivi: Evitano l'alterazione degli alimenti conservati in frigo o negli espositori
- ✓ Interventi correttivi: Finalizzati ad eliminare la merce non idonea al consumo



# CONTROLLO DELLE TEMPERATURE

- ✓ La temperatura deve essere controllata quotidianamente. Le registrazioni sono previste per tutti i frigoriferi, opportunamente numerati, presenti in azienda
- ✓ È necessario quindi indicare, la tipologia e la temperatura limite di ogni dotazione frigo presente
- ✓ Se durante il controllo si rileva un superamento dei valori limite, esso deve essere annotato assieme alle relative misure correttive



# MODULO DI ESEMPIO

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
Congelatore	c	c	c	c	c	c	c	c	c	c	c																				
Congelatore 1	c	c	NC	c	c	c	c	c	c	c	c																				
Frigo 1	c	c	c	c	c	c	c	c	c	c	c																				
Frigo 2	c	c	c	c	c	c	c	c	c	c	c																				
Frigo 3	c	c	c	c	c	c	c	c	c	c	c																				
Frigo 4	c	c	c	c	c	c	c	c	c	c	c																				
Frigo 5	c	c	c	c	c	c	c	c	c	c	c																				
FRIGO YYY	c	c	c	c	c	c	c	c	c	c	c																				
Pozzetto	c	c	c	c	c	c	c	c	c	c	c																				
Prova	c	c	c	c	c	c	c	c	c	c	c																				
XXX	c	c	c	c	c	c	c	c	c	c	c																				

LEGENDA: c (temperatura conforme), NC (temperatura non conforme), - (giorno di chiusura)

T° FRIGO PER MERCE DEPERIBILE: 0/4°C

T° CONGELATORI: <=-18°C

Data

Firma del Responsabile

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

# REGISTRATORE GRAFICO PER FRIGORIFERI



# DATALOGGER PER CONTROLLO TEMPERATURA



# MONITORAGGIO DELLA MERCE IN ENTRATA

- ✓ Finalità: Controllo della merce in entrata per eliminare i fornitori non in grado di garantire un servizio di qualità apprezzabile
- ✓ Monitoraggio: Check-list apposite
- ✓ Interventi preventivi: Selezione dei fornitori che attuano il sistema di autocontrollo secondo i principi dell'HACCP
- ✓ Interventi correttivi: Rifiuto o contestazione del prodotto



# MONITORAGGIO DELLA MERCE IN ENTRATA

Al momento della ricezione della merce è di fondamentale importanza controllare:

- ✓ Integrità delle confezioni, controllo etichettatura, ispezione del mezzo di trasporto
- ✓ Controllo della documentazione di accompagnamento di ogni fornitura, in particolare quantità e lotti
- ✓ Verifica della temperatura degli alimenti
- ✓ In caso di N.C. annotare le misure correttive

# MODULO DI ESEMPIO

## SCHEDA MONITORAGGIO IN RICEVIMENTO MERCI

Data	Fornitore e prodotti	Condizioni del prodotto	Condizioni del mezzo di trasporto	Temperatura del prodotto	Etichettatura/ Documentazione	Fornitura accettata	Note	Firma del verificatore
		<input type="checkbox"/> CONF. <input type="checkbox"/> NON CONF.	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO					
		<input type="checkbox"/> CONF. <input type="checkbox"/> NON CONF.	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO					
		<input type="checkbox"/> CONF. <input type="checkbox"/> NON CONF.	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO					
		<input type="checkbox"/> CONF. <input type="checkbox"/> NON CONF.	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO					
		<input type="checkbox"/> CONF. <input type="checkbox"/> NON CONF.	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO					

# ELENCO DEI FORNITORI

L'azienda predispone un registro che censisce tutti i fornitori



Oltre a verificare l'implementazione e l'attuazione del piano di autocontrollo secondo i principi del metodo HACCP (autocertificazione da parte del fornitore), è necessario il puntuale controllo dei prodotti, sia confezionati che sfusi, al momento della consegna



# MONITORAGGIO DELLE OPERAZIONI DI PULIZIA



✓ Finalità: Contenere il rischio della contaminazione microbica a carico dei prodotti alimentari

✓ Monitoraggio: Check-list apposite

✓ Interventi preventivi: Osservazione delle norme di buona prassi igienica e loro periodicità

✓ Interventi correttivi: Rispetto del piano di pulizia e sanificazione





# MONITORAGGIO TEMPERATURE DI COTTURA

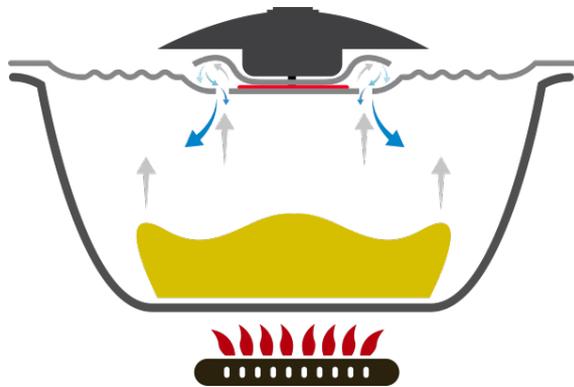


- ✓ Finalità: Controllo del punto critico su diverse tipologie di alimenti
- ✓ Monitoraggio: Check-list apposite
- ✓ Interventi preventivi: Evitare notevoli variazioni di temperatura per tempi prolungati, raggiungere la temperatura di cottura  $> 75^{\circ}\text{C}$  e verificare le condizioni di trasporto
- ✓ Interventi correttivi: Eliminare gli alimenti la cui temperatura risulta al di fuori dei range previsti

# MONITORAGGIO TEMPERATURE DI COTTURA



- Le temperature di cottura e riscaldamento vengono rilevate su campioni di alimenti al fine di verificare che siano stati raggiunti i 75°C al cuore del prodotto, tramite un termometro a sonda



- Nel caso in cui la misurazione evidenzia uno scostamento, è necessario prolungare il processo di riscaldamento fino al raggiungimento della temperatura di +75°C

# MONITORAGGIO DELLE TEMPERATURE DI COTTURA

Revisione N° 00	Data	Rilevazione °T Pag. 1/1
-----------------	------	----------------------------

## SCHEDA RILEVAZIONE TEMPERATURE DI COTTURA E RISCALDAMENTO

RESPONSABILE: _____	TEMPERATURA OTTIMALE: $\geq +75^{\circ}\text{C}$
------------------------	--

DATA	TIPO DI PRODOTTO	TEMPERATURA AL CUORE	FIRMA RESPONSABILE

# CONTROLLO DEGLI ANIMALI INDESIDERATI



✓ Finalità: Mantenere sotto controllo costante gli ambienti, pianificare e documentare i risultati relativi alla lotta a roditori ed insetti

- ✓ Monitoraggio: Check List apposite
- ✓ Interventi preventivi: Accorgimenti di natura strutturale che ostacolano l'ingresso e l'insediamento degli animali indesiderati
- ✓ Interventi correttivi: Finalizzati ad eliminare gli animali indesiderati



# CONTROLLO DEGLI ANIMALI INDESIDERATI



- ✓ Gli interventi di derattizzazione e disinfestazione hanno cadenza annuale e devono essere registrati nella documentazione da allegare al Manuale di Autocontrollo
- ✓ La verifica Ispettiva garantisce un controllo costante degli ambienti e rileva l'eventuale presenza di insetti e roditori

# MODULO

# DI

# ESEMPIO

AREA: \_\_\_\_\_

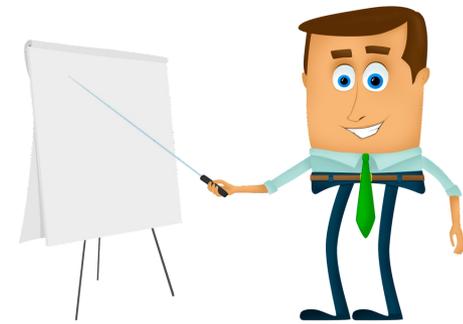
MESE	GIORNO	RISCONTRO	NOTE	FIRMA
.....	.....	<input type="checkbox"/> Nessuna traccia <input type="checkbox"/> Presenza di tracce (calpestio/feci) <input type="checkbox"/> Presenza di soggetti vivi o morti <input type="checkbox"/> presenza di nidificazioni		
	.....	<input type="checkbox"/> Nessuna traccia <input type="checkbox"/> Presenza di tracce (calpestio/feci) <input type="checkbox"/> Presenza di soggetti vivi o morti <input type="checkbox"/> presenza di nidificazioni		
.....	.....	<input type="checkbox"/> Nessuna traccia <input type="checkbox"/> Presenza di tracce (calpestio/feci) <input type="checkbox"/> Presenza di soggetti vivi o morti <input type="checkbox"/> presenza di nidificazioni		
	.....	<input type="checkbox"/> Nessuna traccia <input type="checkbox"/> Presenza di tracce (calpestio/feci) <input type="checkbox"/> Presenza di soggetti vivi o morti <input type="checkbox"/> presenza di nidificazioni		
.....	.....	<input type="checkbox"/> Nessuna traccia <input type="checkbox"/> Presenza di tracce (calpestio/feci) <input type="checkbox"/> Presenza di soggetti vivi o morti <input type="checkbox"/> presenza di nidificazioni		
	.....	<input type="checkbox"/> Nessuna traccia <input type="checkbox"/> Presenza di tracce (calpestio/feci) <input type="checkbox"/> Presenza di soggetti vivi o morti <input type="checkbox"/> presenza di nidificazioni		
.....	.....	<input type="checkbox"/> Nessuna traccia <input type="checkbox"/> Presenza di tracce (calpestio/feci) <input type="checkbox"/> Presenza di soggetti vivi o morti <input type="checkbox"/> presenza di nidificazioni		
	.....	<input type="checkbox"/> Nessuna traccia <input type="checkbox"/> Presenza di tracce (calpestio/feci) <input type="checkbox"/> Presenza di soggetti vivi o morti <input type="checkbox"/> presenza di nidificazioni		
.....	.....	<input type="checkbox"/> Nessuna traccia <input type="checkbox"/> Presenza di tracce (calpestio/feci) <input type="checkbox"/> Presenza di soggetti vivi o morti <input type="checkbox"/> presenza di nidificazioni		
	.....	<input type="checkbox"/> Nessuna traccia <input type="checkbox"/> Presenza di tracce (calpestio/feci) <input type="checkbox"/> Presenza di soggetti vivi o morti <input type="checkbox"/> presenza di nidificazioni		

RESP. INTERNO HACCP data \_\_\_\_\_ firma \_\_\_\_\_  
 RESP. CONSULENZA data \_\_\_\_\_ firma \_\_\_\_\_

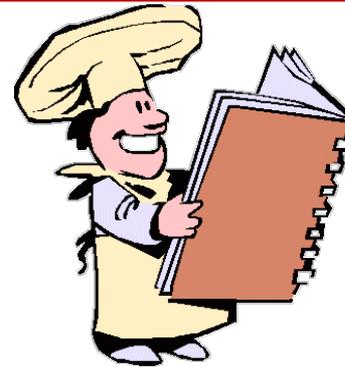
**Esito**

- Nessun intervento è stato predisposto
- È stato predisposto un intervento di disinfestazione straordinario

# FORMAZIONE DEL PERSONALE

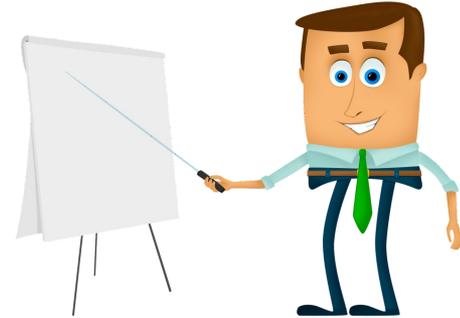


Obiettivi/argomenti principali della formazione riguardano:



- ✓ L'igiene alimentare, con particolare riguardo alle misure di prevenzione dei pericoli igienico/sanitari connessi alla manipolazione degli alimenti con riferimento ai prodotti trattati nelle specifiche imprese alimentari
- ✓ L'applicazione delle misure di autocontrollo e dei principi HACCP correlati al settore specifico e alle mansioni svolte dal lavoratore stesso

# FORMAZIONE DEL PERSONALE



Deve essere fornita un'informazione specifica relativamente a:



- ✓ rischi identificati
- ✓ punti critici di controllo relativi alle fasi
- ✓ misure correttive
- ✓ misure di prevenzione
- ✓ documentazione relativa alle procedure

# IN CASO DI...

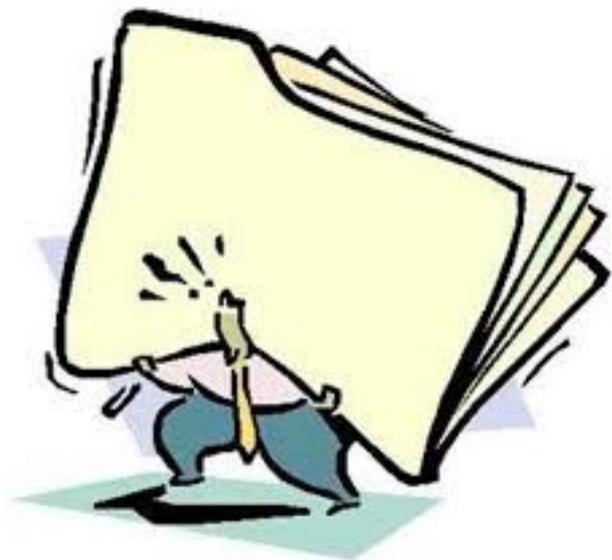
# NON CONFORMITÀ

- ✓ Gli operatori intervengono attuando gli specifici interventi pianificati, volti a correggere le N.C. osservate
- ✓ Tutte le azioni intraprese devono assicurare il controllo dei CCP per l'obiettivo finale di mantenere il controllo del processo



- ❖ la descrizione delle operazioni da eseguire per la correzione dell'anomalia
- ❖ la registrazione dei provvedimenti presi

# REGISTRAZIONI DELLE NON CONFORMITÀ



- ✓ Finalità: Registrare le anomalie e intraprendere un'azione correttiva
- ✓ Monitoraggio: Check-list apposite
- ✓ La registrazione delle non conformità implica la conservazione per almeno un anno delle registrazioni, in modo da poterle consultare all'occorrenza (per es: in seguito a un'ispezione)

# NON CONFORMITÀ MERCE IN INGRESSO



- ✓ Comunicare al fornitore
- ✓ Sospendere temporaneamente la fornitura in attesa di adeguamento alla normativa vigente
- ✓ Sospendere definitivamente la fornitura in caso di non conformità ripetute per più di tre volte

# NON CONFORMITÀ IN LAVORAZIONE

- ✓ Per il materiale non alimentare (vaschette, carta, pellicola, buste, bicchieri etc.) sarà sufficiente verificare la presenza del simbolo raffigurante coltello e bicchiere o la dicitura “per alimenti” in caso contrario verificare la certificazione del fornitore
- ✓ Se la N.C. è evidenziata nel processo di produzione o in una qualsiasi fase di lavorazione sarà necessario intraprendere un’azione correttiva in base alla tipologia dell’anomalia riscontrata



COMPILARE LA SCHEDA IN TUTTE LE SUE PARTI E CONSEGNARE SUBITO AL RESPONSABILE  
HACCP INTERNO.  
LE NON CONFORMITÀ NON SEGNALATE MEDIANTE LA PRESENTE SCHEDA NON VERRANNO  
PRESE IN CONSIDERAZIONE.

<b>COMPILAZIONE A CARICO DI CHI SEGNA LA NON CONFORMITÀ</b>	<b>NOME: ..... COGNOME:.....</b>
	<b>DESCRIZIONE NON CONFORMITÀ RISCOSTRATA:</b>
	DATA: FIRMA:

<b>COMPILAZIONE A CARICO DEL RESPONSABILE HACCP INTERNO</b>	<b>DATA RICEZIONE SCHEDA:</b>
	<b>DESCRIZIONE AZIONE CORRETTIVA INTRAPRESA:</b>
	DATA: FIRMA RESP. HACCP:

<b>COMPILAZIONE A CARICO DEL RESPONSABILE HACCP INTERNO</b>	<b>DESCRIZIONE ESITO AZIONE CORRETTIVA SVOLTA:</b>
	DATA: FIRMA RESP. HACCP:

RESP. CONSULENZA data \_\_\_\_\_ firma \_\_\_\_\_

**M O D U L O**      **D I**      **E S E M P I O**

# PROGRAMMA DEI CONTROLLI ANALITICI

- ✓ Analisi microbiologiche e chimico-fisiche delle materie prime ed ingredienti
- ✓ Analisi microbiologiche dei prodotti pronti per la vendita
- ✓ Controllo microbiologico ambientale
- ✓ Analisi microbiologiche dell'acqua potabile



# CONTROLLO SULLE FORNITURE

- ✓ Ha come scopo il monitoraggio microbiologico e chimico-fisico dei prodotti per verificare la qualità e l'igiene delle forniture
- ✓ Le analisi non dovranno rilevare la presenza di germi patogeni, mentre i germi non patogeni non dovranno superare i limiti di accettabilità
- ✓ L'esito delle analisi verrà riportato nel Registro dell'Autocontrollo



# CONTROLLO SUI PRODOTTI FINITI



✓ Ha come scopo il monitoraggio microbiologico dei prodotti finiti per verificare la qualità e l'igiene delle varie fasi di produzione



✓ Le analisi non dovranno rilevare la presenza di germi patogeni, mentre i germi non patogeni non dovranno superare valori di riferimento (limiti di accettabilità)

# CONTROLLO SU AMBIENTI, PERSONE E ACQUA

- ✓ Tamponi/piastre ambientali per la valutazione delle condizioni igieniche di impianti, attrezzature e superfici, utensili, stoviglie, igiene del personale (mani) mediante la determinazione della Carica batterica totale, nonché dell'ambiente di lavoro (aria) e per la ricerca di lieviti e muffe
- ✓ Analisi microbiologiche dell'acqua potabile (con periodicità almeno semestrale)

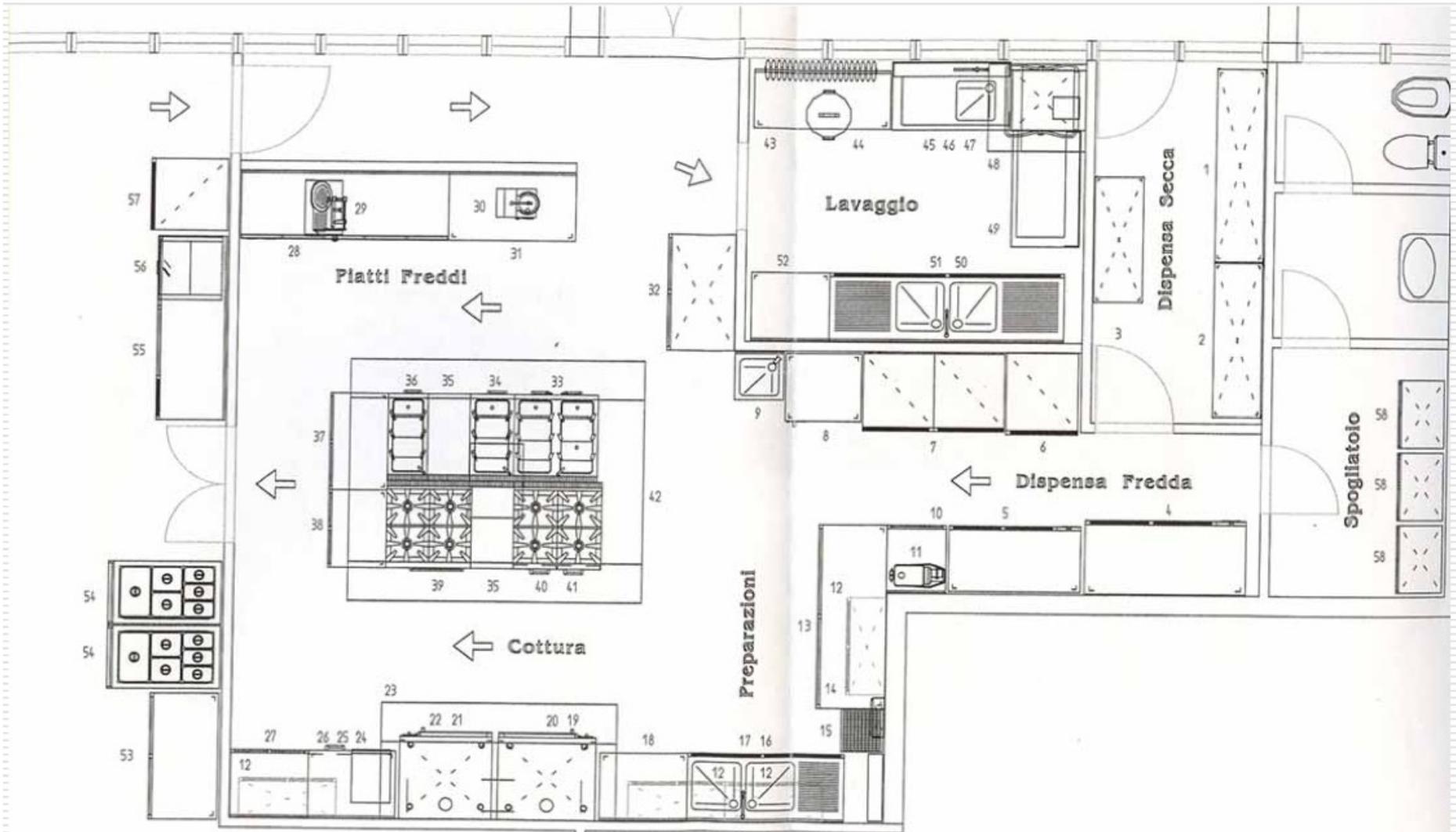


# PERCORSO DEGLI ALIMENTI

Il percorso degli alimenti deve essere a “senso unico”, ovvero la lavorazione deve proseguire con la cosiddetta “MARCIA IN AVANTI” per evitare il contatto tra alimenti cotti e crudi/superfici non sanificate, l’incrocio dei percorsi, etc...



# PERCORSO DEGLI ALIMENTI



# CHI ESEGUE IN AZIENDA L'HACCP

L'**AUTO**controllo del prodotto è eseguito in autonomia, nei tempi e nei modi che il Responsabile/Proprietario ritiene più opportuni, assumendosi tutte le responsabilità che ciò comporta

La nuova legislatura introduce un nuovo concetto: **AUDITOR**



# CHI ESEGUE IN AZIENDA L'HACCP



Il *Responsabile/Proprietario* può comunque decidere di affidare la gestione dell'HACCP ad un *Consulente esterno*, comunque gli rimane la responsabilità dei procedimenti

# CHE COS'È UN AUDIT

È un metodo improntato secondo i *canoni della QUALITÀ*, che modifica completamente le procedure della verifica



Non esistono più atteggiamenti contrapposti tra ispettori e ispezionati, ma un *atteggiamento collaborativo tra verificatori o AUDITOR interni ed esterni* per un miglioramento continuo dei processi

# RUOLO DELL'ISPETTORE



In un sistema basato sul controllo di processo, obiettivo dell'ispezione è di accertare che i controlli (la gestione) siano presenti, adeguati e vengano correttamente applicati

# REGOLAMENTO CE N. 882/04 E S.M.I.

Stabilisce gli obiettivi generali per l'organizzazione dei controlli ufficiali:

- Eseguiti periodicamente con una frequenza stabilita in base ad una valutazione dei rischi
- Eseguiti senza preavviso
- Eseguiti in ogni fase
- Effettuati analogamente ai controlli sui prodotti importati/esportati da a paesi terzi



# CERTIFICAZIONE DI QUALITÀ



- ✓ La certificazione di qualità è una dichiarazione con la quale una terza parte indipendente verifica ed attesta che un sistema produttivo, un prodotto o un servizio è conforme ai requisiti (o standard) di una norma o una regola tecnica (volontaria)
- ✓ Gli standard (criteri ed indicatori utilizzati nel processo di certificazione) variano a seconda del sistema prescelto.
- ✓ Le norme certificabili sono volontarie

# ISO 22000

Il suo scopo è definire un “Sistema di Gestione della Sicurezza Alimentare” che dimostri:



- ❖ la propria capacità di controllare i pericoli per la sicurezza alimentare, per fornire costantemente un prodotto sicuro, in accordo con le normative vigenti ed i requisiti del cliente
- ❖ aumentare la soddisfazione del cliente con un efficace controllo dei pericoli

# VANTAGGI E SVANTAGGI

## SVANTAGGI:

- TEMPO DEDICATO
- COSTI INIZIALI
- RIORGANIZZAZIONE DEL LAVORO
- FORMAZIONE DEDICATA



## VANTAGGI:

- RIDUZIONE DEGLI SCARTI DI LAVORAZIONE
- RIDUZIONE DEGLI ESITI NEGATIVI DELLE VERIFICHE
- MIGLIORAMENTO DELL'IMMAGINE AZIENDALE
- MAGGIORE COINVOLGIMENTO DEL PERSONALE E ORGANIZZAZIONE



# SVANTAGGI A NON APPLICARE L'AUTOCONTROLLO

## EFFETTI SANITARI



- ✓ Comparsa di Tossinfezioni alimentari riferite dai Clienti
- ✓ Danni da ingestione di sostanze estranee
- ✓ Danni da ingestione di sostanze chimiche

# I PROBLEMI GENERALI CONNESSI ALL'APPLICAZIONE DELL'HACCP

- assenza del mandato della direzione (“management commitment”)
- delega totale ad un consulente esterno
- mancato coinvolgimento delle maestranze
- applicazione dell'HACCP senza l'applicazione preventiva dei prerequisiti

# I PROBLEMI SPECIFICI CONNESSI ALL'APPLICAZIONE DELL'HACCP

- L'analisi dei pericoli è scarsa ed i pericoli sono indicati in modo molto generico (non c'è distinzione tra pericoli biologici, chimici e fisici).
- Esistono molte confusioni terminologiche: ad es. non è ancora conosciuto l'esatto significato del termine “control”.
- Non è chiaro come si arrivi ad identificare i CCP. È identificato un numero eccessivo di CCP.

# RINTRACCIABILITÀ



## Definizione

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 a entrare a far parte di un alimento o di un mangime attraverso tutte le fasi della produzione, della trasformazione e della distribuzione (art. 3 Reg. 178/2002)



# RINTRACCIABILITÀ



*Entrata in vigore del Reg. (CE) n. 178/2002*

Insieme ai principi di:

- ✓ responsabilità dell'operatore
- ✓ garanzia della sicurezza alimentare
- ✓ autocontrollo

È stato introdotto a tutto campo il principio di “rintracciabilità” disposta obbligatoriamente “in tutte le fasi della produzione, della trasformazione e della distribuzione”

# CONCETTO DI RINTRACCIABILITÀ

Gli operatori...

*...«devono essere in grado di individuare chi abbia fornito loro un alimento, un mangime, un animale destinato alla produzione alimentare o qualsiasi sostanza destinata o atta a entrare a far parte di un alimento o di un mangime» (rintracciabilità a monte).*



# TRACCIABILITÀ E RINTRACCIABILITÀ



La *tracciabilità* è il processo che segue il prodotto “**da monte a valle**” della cosiddetta filiera agro-alimentare in modo che, ad ogni stadio attraverso cui passa il prodotto, siano lasciate precise ed opportune informazioni (tracce)

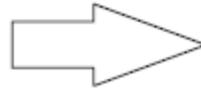
La *rintracciabilità* è, invece, il processo inverso, da “**valle a monte**” capace di ricostruire e seguire il percorso di un alimento, attraverso tutte le informazioni lasciate nelle varie fasi della filiera

# TRACCIABILITÀ - RINTRACCIABILITÀ

TRACCIABILITÀ: processo che segue il prodotto da

**tracking**

MONTE



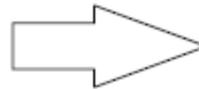
VALLE

Tracciare significa stabilire quali informazioni devono essere identificate e quindi lasciare una traccia.

RINTRACCIABILITÀ: processo che segue il prodotto da

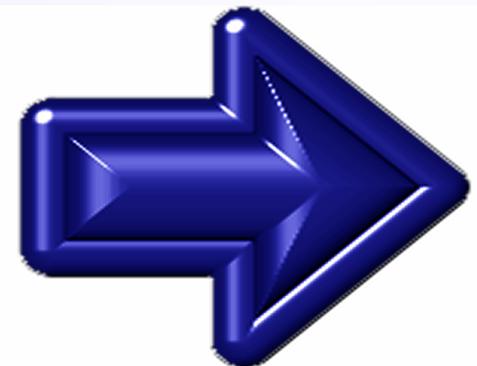
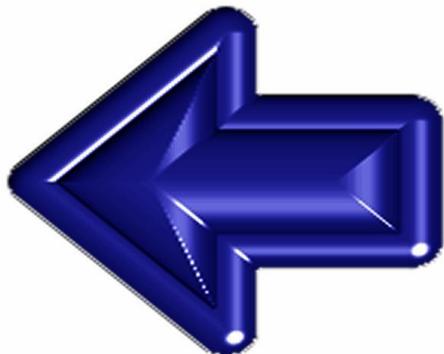
**tracing**

VALLE



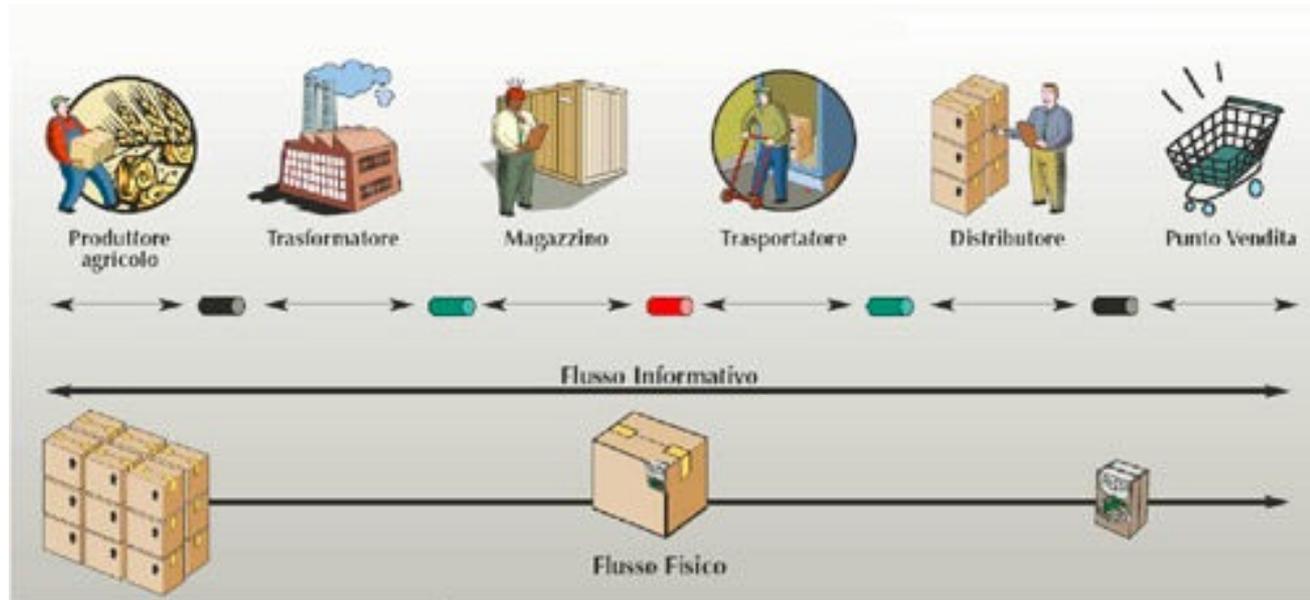
MONTE

Rintracciare significa stabilire lo strumento tecnico più idoneo a ricostruire queste tracce.



# LA RINTRACCIABILITÀ DI FILIERA

Processo inter-aziendale che risulta dalla combinazione dei processi di rintracciabilità interna a ciascun operatore della filiera, uniti da efficienti flussi di comunicazione. È un basato sulle relazioni tra gli operatori; per questo motivo necessita del coinvolgimento di ogni soggetto che ha contribuito alla formazione del prodotto ed è più complessa e di difficile realizzazione.



# L'impegno per la Rintracciabilità

(Regolamento CE 178/2002)



## Rintracciabilità a monte (in *entrata*)

Permette di stabilire un collegamento fornitore – prodotto mediante

- ◇ **REGISTRO FORNITORI**, ossia l'anagrafica fornitori, in modo tale che il contatto sia il più rapido ed efficace possibile
- ◇ **REGISTRO ARRIVI GIORNALIERI**, ossia ordinata archiviazione dei documenti in entrata (D.D.T., bolla di accompagnamento merci, fattura accompagnatoria, etc.) suddivisa per tempistica di arrivo

# L'impegno per la Rintracciabilità

(Regolamento CE 178/2002)



## Rintracciabilità a valle (in uscita)

Permette di stabilire un collegamento consumatore - prodotto ed è attuabile solo quando il prodotto venduto è destinato ad un intermediario del commercio diverso dal consumatore finale. Si attua mediante

◇ **REGISTRO CLIENTI**, ossia l'anagrafica clienti, in modo tale che il contatto sia il più rapido ed efficace possibile

◇ **REGISTRO PRODOTTI VENDUTI**, ossia l'archiviazione dei documenti di vendita dei prodotti a consumatore diverso da quello finale (fattura) in cui siano evidenti la descrizione chiaramente identificabile del prodotto, il nominativo e l'indirizzo del cliente destinatario

# L'impegno per la Rintracciabilità

che cosa fare **SEMPRE**



*Saper fornire informazioni  
in modo evidente circa:*

*Strumenti*

**Provenienza del prodotto**

- ◇ selezione fornitori e verifica forniture
- ◇ archivio documenti di ricevimento di un prodotto

**Giacenza del prodotto**

- ◇ corretta gestione delle scorte
- ◇ corretta applicazione F.I.F.O. (First In First Out)

**Destinazione del prodotto**

- ◇ registrazione dei clienti cui si è distribuito il prodotto, se diverso da consumatore finale
- ◇ gestione reclami da utilizzatori e clienti

# L'impegno per la Rintracciabilità

che cosa fare nell'EMERGENZA



***L'Operatore del settore alimentare in caso di emergenza rilevata dall'azienda o segnalata da clienti e/o dalle Autorità competenti deve:***

- ◇ registrare il tipo di emergenza su un apposito documento di autocontrollo opportunamente predisposto \*
- ◇ contattare immediatamente le autorità, i fornitori, i clienti coinvolti nella distribuzione \*
- ◇ identificare i prodotti ancora in giacenza per i quali esista sospetto di contaminazione
- ◇ segregare il prodotto ancora in giacenza nell'area *Prodotti Non Conformi*
- ◇ ritirare dal commercio i prodotti in questione \*
- ◇ collaborare con le autorità competenti per fornire tutte le informazioni relative alla provenienza (fornitori) e alla destinazione (clienti) dei prodotti

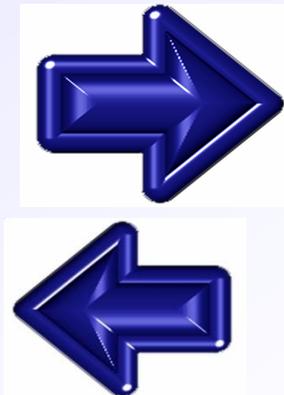
**\*Deve essere opportunamente definita una procedura specifica del sistema di autocontrollo aziendale per la rintracciabilità e per il ritiro dei prodotti pericolosi per il consumatore.**

# Reg. 178/2002 (CE)

Sistema di rintracciabilità: campo di applicazione

**tutte** le fasi della **produzione**, della **trasformazione** e della **commercializzazione** sia degli alimenti, sia dei mangimi, sia di qualsiasi altra sostanza destinata o atta a entrare a far parte di un alimento o di un mangime

**tutte** le fasi della **catena alimentare**, a partire dalla **produzione primaria** del prodotto, fino al magazzinaggio, al trasporto e alla vendita al consumatore finale  
(art. 3, par. 16 regolamento (CE) n. 178/2002)



# Reg. 178/2002 (CE)

Sistema di rintracciabilità: **SOGGETTI OBBLIGATI**



obbligo della rintracciabilità per **tutti** gli **operatori del settore alimentare** e di quello dei **mangimi** in modo da renderlo applicabile a tutte le categorie di alimenti e di mangimi

... tutti i soggetti (pubblici e privati) della filiera che **producono**, trasformano e commercializzano prodotti alimentari o mangimi primari (e quelli successivamente ottenuti) e che assumono la responsabilità di garantire il rispetto delle disposizioni della legislazione alimentare nell'impresa da essi controllata (art. 3, parr. 2, 3, 5, 6 del regolamento (CE) n. 178/2002)

Es. aziende della produzione primaria, aziende della trasformazione, grossisti, aziende commerciali, della distribuzione, imprese di trasporto e quelle che effettuano lo stoccaggio...

# Reg. 178/2002 (CE)

Sistema di rintracciabilità: **OGGETTO**

obbligo della rintracciabilità per tutti gli operatori del settore alimentare e di quello dei mangimi in modo da renderlo applicabile

a **tutte** le categorie di alimenti e di mangimi

prodotti sottoposti all'obbligo della rintracciabilità:

... materie prime (vegetali o di origine animale)

... prodotti finiti (alimentari e mangimi)

*... qualora sotto il profilo giuridico fossero qualificabili come alimento o come mangime*

... ingredienti che fanno parte di un alimento o di un mangime



# Reg. 178/2002 (CE)

Sistema di rintracciabilità: **OGGETTO**

***NON*** sono sottoposti all'obbligo della rintracciabilità:  
... materiale da imballaggio degli alimenti e dei mangimi  
... medicinali, prodotti fitosanitari e fertilizzanti



# Reg. 178/2002 (CE)

vera novità → definizione di comportamenti volti a realizzare l'effettiva rintracciabilità lungo l'arco dell'intera filiera alimentare, con particolare attenzione alla produzione primaria che nelle normative precedenti era stata deliberatamente esclusa o solo marginalmente coinvolta



# OBBLIGATORIETÀ DELLA RINTRACCIABILITÀ

Il responsabile dell'autocontrollo deve fornire le seguenti informazioni per dimostrare da chi ha ricevuto un alimento:

- nominativo del fornitore
- tipologia dei beni ricevuti
- indicazioni riferite all'etichettatura o ad altri sistemi di identificazioni necessari ai fini dell'individuazione del prodotto (ad es. n. di lotto, ove previsto)
- altre informazioni previste da norme specifiche

# OBBLIGHI DELLA RINTRACCIABILITÀ

- ✓ Il responsabile dell'autocontrollo compilerà, contestualmente all'accettazione della merce, un modulo contenente tutti i dati identificativi per un suo riconoscimento univoco
- ✓ Il responsabile dell'autocontrollo deve utilizzare un sistema per legare o collegare le informazioni utili per il processo di lavorazione e trasformazione
- ✓ Il responsabile dell'autocontrollo mette a disposizione del personale delle ASL e degli organi competenti le procedure di rintracciabilità e la relativa documentazione, per poter procedere alle verifiche dell'efficacia del sistema di ritiro/riciamo

# OBBLIGATORIETÀ DELLA RINTRACCIABILITÀ

Il Regolamento n. 178/2002/CE impone (art. 19) al Responsabile dell'impresa alimentare l'obbligo di ritirare dal mercato i prodotti che presentano un rischio per la salute dei consumatori.



**DERIVA**

Esigenza di rintracciare la merce immessa in commercio, individuandola presso gli utilizzatori nel più breve tempo possibile

# REG. 178/2002 (CE)

## Provvedimenti su alimenti non conformi

- **RITIRO**: operazione per la quale un operatore del settore alimentare si accorge della non conformità di un alimento che ha lasciato l'azienda produttrice e quindi ne impedisce la distribuzione e l'offerta al consumatore
- **RICHIAMO**: operazione che consiste nell'informare, anche attraverso i mass media, del potenziale pericolo legato alla commercializzazione di un prodotto non conforme che ha già raggiunto il consumatore finale

## Visione prioritaria: strumento di sicurezza

Sistema alla base per poter attivare le procedure di ritiro e/o richiamo dell'alimento qualora possa mettere o metta in pericolo la salute umana

# ESEMPIO DI RINTRACCIABILITÀ ...al supermercato...

- ✓ Se un supermercato, dopo un controllo ufficiale, scopre che un prodotto non è conforme, contatta il suo fornitore, il quale a sua volta riesce a risalire all'azienda fornitrice
- ✓ Se chi ha fornito l'alimento non ha attuato un sistema di rintracciabilità opportuno non sarà in grado di risalire a quale produzione risale quel determinato alimento

