

Manuale di Corretta Prassi Operativa

Ristorazione Gastronomia Gelateria Pasticceria

Valutato dal Ministero della Salute conforme al Regolamento (CE) N. 852/2004 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 29 aprile 2004 sull'igiene dei prodotti alimentari.
(Gazzetta Ufficiale della Repubblica Italiana 11-6-2013 Serie Generale - n. 135)



Fipe

Piazza G. G. Belli, 2
00153 - ROMA
tel. 06 583921 - fax 06 5818682
e-mail: info@fipe.it
www.fipe.it

25 euro

ISBN 978-88-909126-0-3



9 788890 912603

Indice

1. Introduzione

2. Scopo e campo di applicazione

3. Definizioni e terminologia

4. Altre fonti di riferimento

Norme, Circolari, Accordi, Intese, Linee guida Riferimenti bibliografici

5. Descrizione dei processi produttivi

6. Pericoli e rischi specifici

6.1. I pericoli

6.2. Descrizione e modalità di controllo

6.2.1. Pericoli chimici - 6.2.1.1. Il controllo dei pericoli chimici - 6.2.2. Pericoli fisici - 6.2.2.1. Il controllo dei pericoli fisici - 6.2.3. Pericoli biologici nelle materie prime e/o dal processo produttivo - 6.2.3.1. Il controllo dei pericoli biologici - 6.2.4. Pericoli microbiologici nelle materie prime e/o nei prodotti finiti - 6.2.4.1. I rischi - 6.2.4.2. Il controllo dei pericoli microbiologici

7. Corretta prassi igienica

7.1. L'impianto

7.1.1. Manutenzione - 7.1.2. Qualità dell'acqua

7.2. Il trasporto, l'approvvigionamento, la qualificazione dei fornitori, il ricevimento e la conservazione

7.2.1. Idoneità mezzi di trasporto - 7.2.1.1. Temperatura di trasporto degli alimenti - 7.2.2. Approvvigionamento - 7.2.3. Qualificazione dei fornitori - 7.2.4. Ricevimento - 7.2.5. La conservazione - 7.2.5.1. Stoccaggio condizionato - 7.2.5.2. Suddivisione delle categorie merceologiche - 7.2.5.3. Condizioni di temperatura durante la conservazione degli alimenti

7.3. Le attrezzature e gli strumenti di lavoro

7.3.1. Descrizione delle attrezzature - 7.3.2. Manutenzione

7.4. Il personale

7.4.1. Igiene del personale - 7.4.2. Formazione e addestramento - 7.4.3. Informativa al personale in materia di igiene

7.5. La preparazione e la trasformazione

7.5.1. Igiene della produzione - 7.5.2. Scongellamento - 7.5.3. Cottura - 7.5.3.1. Temperatura di cottura degli alimenti - 7.5.3.2. Temperatura per il riscaldamento degli alimenti - 7.5.4. Abbattimento rapido della temperatura - 7.5.5. Porzionamento a caldo e a freddo - 7.5.6. Produzione fredda - 7.5.6.1. Tempi di lavorazione - 7.5.7. Trattamento dei vegetali crudi - 7.5.8. Congelamento degli alimenti prodotti in loco - 7.5.8.1. Informazione al consumatore - 7.5.9. Trattamento sanitario del pesce crudo - 7.5.9.1. Informazione al consumatore - 7.5.9.2. Acidificazione del riso per le preparazioni gastronomiche - 7.5.10. Prevenzione dell'intossicazione da istamina (Sgombroid Fish Poisoning, SFP) - 7.5.11. Distribuzione degli alimenti - 7.5.11.1. Servizio self-service - 7.5.11.2. Servizio senza self-service - 7.5.11.3. Secondo servizio

7.6. La sanificazione e il controllo degli infestanti

7.6.1. Sanificazione ambientale - 7.6.1.1. Efficacia dei principali principi attivi disinfettanti sui microrganismi - 7.6.1.2. L'igiene degli ambienti di deposito - 7.6.1.3. Piano di Sanificazione ambientale - 7.6.2. Procedure di sanificazione delle attrezzature - 7.6.2.1. Piano di pulizia e disinfezione delle attrezzature - 7.6.2.2. Cause di inefficacia, azioni di verifica e misure di controllo - 7.6.3. Prevenzione e lotta agli animali indesiderati - 7.6.4. Ammissione di animali negli esercizi

7.7. Gestione rifiuti e residui di lavorazione

7.8. Monitoraggio

7.9. Altre prescrizioni

7.9.1. Programma controllo allergeni ed etichettatura - 7.9.2. Procedure per la ristorazione senza glutine - 7.9.2.1. Premessa - 7.9.2.2. Requisiti gestionali - 7.9.2.3. Obblighi legali - 7.9.2.4. Requisiti strutturali - 7.9.2.5. Acquisto delle materie prime - 7.9.2.6. Trasporto delle materie prime - 7.9.2.7. Stoccaggio delle materie prime - 7.9.2.8. Movimentazione interna delle materie prime - 7.9.2.9. Locali di preparazione - 7.9.2.10. Igiene del personale di cucina - 7.9.2.11. Somministrazione - 7.9.2.12. Formazione - 7.9.3. Rintracciabilità - 7.9.3.1. Archiviazione e controllo dei documenti -

8. Il Sistema HACCP

8.1. Introduzione

8.2. Le fasi

8.2.1. Costituzione di un Gruppo di lavoro - 8.2.2. Descrizione e destinazione dei prodotti - 8.2.3. Diagrammi di flusso - 8.2.4. Pianta schematica dell'impianto - 8.2.5. Individuazione dei pericoli - 8.2.6. Analisi dei rischi e controllo dei punti critici - 8.2.7. Monitoraggio - 8.2.8. Azioni correttive - 8.2.9. Procedure di verifica - 8.2.10. Esempi di piani HACCP - 8.2.10.1. La ristorazione - 8.2.10.2. La ristorazione alberghiera - 8.2.10.3. Residenze per anziani - 8.2.10.4. Catering e banqueting - 8.2.10.5. Ristorazione senza glutine

9. Semplificazione del sistema HACCP per alcune imprese alimentari ed esempi applicativi

- 9.1. Preparazioni gastronomiche pronte al consumo
- 9.2. Panini, piadine, tramezzini, sandwiches e simili
- 9.3. Insalate miste (vegetali con frutta, frutta secca, pesce/carni cotte fredde o calde, formaggi, uova cotte, ecc.)
- 9.4. Pizza e simili
- 9.5. Crema pasticceria
- 9.6. Panna montata
- 9.7. Gelato crema

10. Gestione dei prodotti non conformi

11. Gestione dei documenti di legge

12. Esempi di schede di registrazione

Registrazioni delle materie prime non conformi respinte

Registrazione delle materie non conformi

La registrazione delle temperature di conservazione

Appendice

Indicazioni operative per il trattamento sanitario del pesce crudo

Sedi Fipe-Confcommercio

Introduzione

Un sistema di ristorazione moderno, sicuro, efficiente e sostenibile si sviluppa attraverso un processo tecnologico complesso e integrato in attività specifiche correlate sotto il profilo gestionale ed economico. Il processo deve essere in grado di rispettare da un lato gli standard di efficienza organizzativa e dall'altro i requisiti igienico-sanitari richiesti dalle leggi vigenti e dalle norme volontarie, che, se adottate, generalmente risultano essere più restrittive dei requisiti di legge (es: norme UNI, ISO, Bollino Blu della Ristorazione, ecc.). Le patologie provocate dalla ingestione di alimenti contaminati durante le varie fasi del processo produttivo, dalla preparazione sino alla vendita e/o somministrazione, costituiscono da sempre un problema epidemiologico rilevante. In realtà qualsiasi alimento, con particolare riferimento a quelli di origine animale, può risultare contaminato già all'origine oppure può contaminarsi durante le varie fasi che precedono il consumo.

Le malattie d'origine alimentare sono, nel migliore dei casi, fastidiose, nel peggiore, fatali e, comunque, sempre capaci di danneggiare il commercio e il turismo, provocare la perdita di profitti e di posti di lavoro e generare contenziosi di carattere giudiziario. Un controllo efficace dell'igiene alimentare è, dunque, vitale al fine di evitare conseguenze negative sulla salute umana, derivanti da malattie, e perdite economiche rilevanti. Con l'acronimo MTA (Malattie Trasmissibili con gli Alimenti) si indicano una serie di malattie (le intossicazioni alimentari; le infezioni alimentari; le reazioni avverse di tipo non tossico) causate da agenti contaminanti gli alimenti (i pericoli alimentari), di natura fisica, chimica, biologica e microbiologica. Si tratta di malattie acute che si manifestano nel consumatore entro poche ore/pochi giorni dall'ingestione dell'alimento contaminato. Queste malattie sono ancora oggi riconosciute come un grave problema di sanità pubblica, dovute in parte all'emergenza di pericoli alimentari sconosciuti (i cosiddetti pericoli emergenti), in parte alla riemergenza di pericoli noti.

Le ricadute, derivanti da una contaminazione accidentale degli alimenti e dal conseguente manifestarsi di uno stato patologico in un consumatore, costituiscono un evento rilevante per il proseguimento dell'attività di un esercizio commerciale, tanto più grande se si dovesse arrivare alla sua chiusura temporanea da parte dell'Autorità Competente; la perdita di immagine in questi casi appare difficilmente recuperabile! Tutti gli Operatori del Settore Alimentare (OSA) sono riconosciuti dalla normativa vigente come coloro che meglio di chiunque altro sono in grado di elaborare sistemi sicuri per l'approvvigionamento alimentare e per garantire la sicurezza dei prodotti forniti. Proprio per questo, essi sono legalmente considerati responsabili della sicurezza alimentare; in altre parole, gli OSA hanno l'obbligo di garantire la salute dei consumatori mettendo in commercio alimenti sicuri.

Per la tutela della salute dei consumatori sono stati predisposti, nel corso degli anni, numerosi provvedimenti legislativi, di base e applicativi, cui devono uniformare la propria attività sia le imprese alimentari che gli Organi di Controllo; parallelamente, l'innovazione tecnologica ha permesso di migliorare la produzione alimentare, sia sotto il profilo della sicurezza negli ambienti di lavoro che sotto quello della garanzia della tutela dei consumatori.

Nonostante ciò, il rischio di insorgenza di MTA è rimasto per tanto tempo elevato. Ci si chiede, allora, come mai a fronte di tali interventi normativi e tecnici il problema sia rimasto a lungo aperto. Tra le diverse ipotesi che si possono formulare, la risposta va probabilmente ricercata nel fatto che all'interno dell'ingente numero di imprese ed esercizi dediti alla produzione e commercializzazione alimentare, alcune non sono state capaci di soddisfare tutti i requisiti strutturali e operativi in materia di igiene richiesti, ma soprattutto non hanno messo in atto altri più aggiornati sistemi di gestione per la sicurezza alimentare. Per questa ragione, nell'ultimo decennio, le Autorità Sanitarie, hanno ritenuto necessario adottare provvedimenti che obbligano le imprese ad applicare un sistema di controllo della produzione basato sulla analisi preventiva dei pericoli prima dell'immissione in commercio, preceduta dalla adozione di corrette prassi operative in materia di igiene, e un sistema di rintracciabilità degli alimenti. In particolare, il paragrafo 1 dell'articolo 5 del Regolamento (CE) 852/2004 sull'igiene dei prodotti alimentari obbliga gli OSA a predisporre, attuare e mantenere una o più procedure permanenti basate sui principi del Sistema HACCP (Analisi dei pericoli e dei punti critici di controllo) nonché a conformarsi ai requisiti generali e specifici di cui all'allegato II del medesimo regolamento e a quelli del regolamento 853/2004.

Inoltre, il successivo paragrafo 4 dello stesso articolo stabilisce che gli OSA devono dimostrare all'Autorità Competente il rispetto del suddetto paragrafo 1, secondo le modalità richieste dall'Autorità Competente, tenendo conto del tipo e della dimensione dell'impresa.

Per moltissimi anni, l'industria alimentare ha utilizzato, come elemento fondamentale del sistema di controllo della qualità della propria produzione, un insieme di condizioni igieniche delle strutture/dei macchinari e del personale che va sotto il nome di Buone Pratiche d'Igiene (Good Hygienic Practices, GHP) e/o Buone Pratiche di Produzione/Lavorazione (Good Manufacturing Practices, GMP). Queste stesse condizioni e procedure operative sono considerate ancora oggi indispensabili per l'attuale sistema di controllo in quanto permettono di realizzare un contesto favorevole alla produzione di alimenti sicuri. I requisiti strutturali e le pratiche operative conformi ai principi di igiene negli impianti di produzione alimentare, sono correntemente indicate con il termine di programmi prerequisito (Prerequisite Programs, acronimo inglese PRPs). Il corretto sviluppo e la corretta applicazione di programmi prerequisito in una specifica realtà produttiva è essenziale per dare una solida base all'attuazione di un piano di controllo del processo produttivo basato sui principi del Sistema HACCP. Solo in questo caso l'insieme delle procedure che costituiscono il "Piano HACCP" può essere utilizzato con successo per controllare le fasi del processo che sono critiche e per poter garantire una produzione di alimenti sicuri e idonei al consumo umano nelle condizioni d'uso per essi previste. Infatti, proprio l'esistenza e l'applicazione delle procedure dei citati programmi prerequisito consente di focalizzare le risorse e di concentrare l'attenzione solo sui pericoli che possono essere direttamente associabili all'alimento o alle procedure della sua trasformazione senza tener in eccessivo conto e senza duplicare i controlli dei pericoli che possono provenire dall'ambiente circostante. In altre parole, quando i prerequisiti sono correttamente sviluppati e implementati, il Piano HACCP potrà essere adeguatamente dimensionato e integrato da requisiti specifici, solo se e ove necessari, opportuni e adeguati, per raggiungere gli obiettivi di igiene e sicurezza degli alimenti. Il risultato finale sarà la realizzazione di un efficace sistema di gestione della sicurezza alimentare il cui obiettivo è quello di controllare certi fattori che permettono ai pericoli di andare fuori controllo. In proposito, si ricorda che il considerando 15 del regolamento 852/2004 dichiara che "I requisiti del Sistema HACCP dovrebbero tener conto dei principi contenuti nel Codex Alimentarius. Essi dovrebbero essere abbastanza flessibili per poter essere applicati in qualsiasi situazione, anche nelle piccole imprese. In particolare, è necessario riconoscere che in talune imprese alimentari non è possibile identificare punti critici di controllo e che, in alcuni casi, le prassi in materia di igiene possono sostituire la sorveglianza dei punti critici di controllo". Riporta, altresì, che il requisito di stabilire "limiti critici" non implica la necessità di fissare un limite numerico in ciascun caso; ed, infine, che il requisito di conservare documenti deve essere flessibile per evitare oneri inutili alle imprese molto piccole.

Autori

L'aggiornamento dei Manuali al Regolamento (CE) n. 852/2004 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 29 aprile 2004 sull'igiene dei prodotti alimentari è stato redatto da:

Paolo Aureli, Esperto Sicurezza Alimentare - **Rosa Caterina Cirillo**, Ufficio Legislativo Fipe

Marcello Fiore, Direttore Generale Fipe - **Lino Enrico Stoppani**, Presidente Fipe