

HACCP CENNI STORICI

- L'Hazard Analysis of Critical Control Point (HACCP) nasce per volere della NASA nel 1960, con l'obiettivo di controllare gli alimenti che dovevano nutrire gli astronauti durante le missioni spaziali. Dal 1960 ad oggi le conoscenze di igiene e microbiologia degli alimenti sono decuplicate ma il sistema HACCP rimane sostanzialmente invariato.

Grazie alla sua semplicità applicabilità e efficacia l'HACCP è stato introdotto in Europa nel 1993 con la direttiva 43/93/CEE, recepita in Italia con il D.lgs. 155/97, e fu reso obbligatorio per tutti gli operatori del settore alimentare, con l'intento di aumentare il livello di sicurezza degli alimenti, attraverso il controllo e la gestione dei punti critici durante la manipolazione degli alimenti.

IL PACCHETTO IGIENE

- Successivamente il decreto legislativo 155/97 è stato abrogato dalla entrata in vigore, dal 1 Gennaio 2006, del cosiddetto pacchetto igiene.
- Il pacchetto igiene altro non è che un insieme di norme che regolamentano l'igiene e la sicurezza degli alimenti, formato da quattro regolamenti di seguito riassunti:
 - 1° Regolamento (CE) 852/2004 riguardante l'igiene dei prodotti alimentari.
 - 2° Regolamento (CE) 853/2004 riguardante l'igiene degli alimenti ad uso zootecnico
 - 3° Regolamento (CE) 854/2004 riguardante le norme specifiche per i controlli ufficiali su alimenti di origine animale
 - 4° Regolamento (CE) 882/2004 riguardante i controlli ufficiale (ispezione e verifica)A questi si affianca il reg. 178/2002 che stabilisce i principi e i requisiti generali della legislazione alimentare (tracciabilità e rintracciabilità alimentare)

PRINCIPALI CAMBIAMENTI NEL PASSAGGIO DAL DECRETO LEG. 155 / 97 AL PACCHETTO IGIENE

Molti sono i cambiamenti e le sfumature apportate dal nuovo regolamento. Si espande il campo di applicazione anche alla produzione primaria, cioè diventa d'interesse anche per gli agricoltori, vengono introdotti specifici limiti su alcuni parametri microbiologici, variano alcune procedure di rapporto con la pubblica amministrazione. Una prima sostanziale novità, di sicuro interesse per gli operatori del settore, riguarda l'abrogazione dell'autorizzazione sanitaria.

Con la 852 / 04 l'autorizzazione sanitaria viene sostituita con la registrazione sanitaria. Tutte le imprese che manipolano trasformano stoccano e somministrano alimenti, possono cominciare o modificare la propria attività notificandosi all'autorità di competenza attraverso la denuncia di inizio attività (D.I.A.) .

Una seconda novità riguarda l'obbligo di formazione di tutto il personale addetto che viene in qualche modo a contatto con gli alimenti.

Autocontrollo alimentare

Il sistema HACCP

Obiettivi dell'autocontrollo alimentare

- Il continuo miglioramento qualitativo dei prodotti alimentari offerti alla Clientela, soprattutto dal punto di vista igienico;
- Il miglioramento della formazione del personale, particolarmente sui concetti di igiene alimentare e sulla educazione e comportamenti da rispettare per il mantenimento costante dell'igiene personale;
- Come conseguenza di questi risultati, un aumento della fedeltà della propria Clientela ;
- Di riflesso, anche un incremento del volume di affari e della redditività aziendale.

L'articolo 5 del Regolamento (CE) n. 852/2004 impone agli operatori del settore alimentare di predisporre , attuare e mantenere una procedura permanente basata sui principi del sistema HACCP (Analisi dei pericoli e punti critici di controllo).

I sistemi HACCP sono considerati uno strumento utile a consentire agli operatori del settore alimentare di controllare i pericoli inerenti ai prodotti alimentari.

Infatti il sistema HACCP che ha una base scientifica ed è sistematico, individua i pericoli specifici e le misure per mantenerli sotto controllo al fine di assicurare la sicurezza dell'alimento focalizzandosi sulla prevenzione.

L'HACCP può essere applicato lungo tutta la filiera alimentare dalla produzione primaria al consumatore finale .

Il sistema HACCP si basa sulle analisi dei pericoli e sulla gestione dei punti critici (CP) e dei punti critici di controllo (CCP) e permette di realizzare un pieno controllo aziendale, attraverso una valutazione razionale dei pericoli legati alla produzione.

PRINCIPI DEL SISTEMA HACCP

Il sistema HACCP si articola in 7 principi fondamentali:

1. Individuare ogni pericolo (contaminazione chimica, fisica, biologica o di allergeni) che deve essere prevenuto, eliminato o ridotto a livelli accettabili (analisi dei pericoli);
2. individuare 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;
3. stabilire , nei punti critici di controllo, i limiti critici che differenziano l'accettabilità e l'inaccettabilità ai fini della prevenzione, eliminazione o riduzione dei rischi individuati;
4. stabilire ed applicare procedure di sorveglianza efficaci nei punti critici di controllo;
5. stabilire le azioni correttive da intraprendere nel caso in cui dalla sorveglianza risulti che un determinato punto critico non è sotto controllo;
6. stabilire le procedure per verificare che l'intero sistema HACCP ha raggiunto gli obiettivi prefissati;
7. predisporre documenti e registrazioni adeguati alla natura e alle dimensioni dell'impresa alimentare al fine di dimostrare l'effettiva applicazione del piano di autocontrollo.

Parole chiave

- ❑ **Diagramma di Flusso**: rappresentazione schematica della sequenza di fasi od operazioni utilizzate nella produzione o lavorazione di un particolare prodotto alimentare.
- ❑ **Pericolo**: un agente biologico, chimico o fisico, o condizioni dell'alimento, che hanno la possibilità di provocare un effetto negativo per la salute;
- ❑ **Rischio**: con questo termine s'intende la probabilità che un pericolo si verifichi.
- ❑ **Gravità**: indica l'importanza delle conseguenze che possono derivare da insuccessi nel controllo a livello dei CCP sul prodotto finito.

IL DIAGRAMMA DI FLUSSO

Un diagramma di flusso è una rappresentazione grafica del succedersi di tutti gli “stadi” che compongono un processo lavorativo, dal suo inizio alla conclusione, e delle loro interrelazioni. Il diagramma di flusso permette di evidenziare potenziali fonti di problemi sia in processi già esistenti che in fase di progettazione di nuovi processi.

Il diagramma di flusso, essendo la base di tutto il sistema, deve essere privo di errori e per questo va verificato in campo dagli operatori.

Ci si deve assicurare che tutto avvenga nel modo descritto e che non ci siano variazioni per tutti i periodi di attività, in caso contrario il diagramma deve venire modificato. È necessario che tutti i pericoli che interessano la produzione (chimico, fisico o biologico), siano identificati.

Dal punto di vista operativo è consigliabile seguire ogni fase del processo lungo il diagramma di flusso ed associare ad ognuna di esse i potenziali pericoli. A questo livello è utile anche definire le eventuali azioni preventive da mettere in atto per eliminare il rischio o ridurlo a livelli accettabili.

DETERMINAZIONE DEI PUNTI CRITICI (CP) E DEI PUNTI CRITICI DI CONTROLLO (CCP)

Questa fase consiste nel raccogliere tutte le informazioni fin qui ottenute per determinare il punto, la fase o la procedura in corrispondenza dei quali può essere applicato il controllo ai fini di prevenire, ridurre o eliminare il rischio che un pericolo si manifesti.

Le fasi che in questa analisi risulteranno non controllabili ma che possono essere comunque fonte di rischio verranno individuate come punti critici (CP), invece dove è possibile attuare un controllo per ridurre o eliminare il rischio saranno individuati come punti critici di controllo (CCP)

ANALISI DEI PERICOLI

Il punto di partenza per il sistema HACCP consiste nell'elencare e nel fare un'analisi di tutti i potenziali pericoli associati ad ogni fase produttiva.

Per considerare gli eventuali pericoli presenti nelle diverse fasi lavorative vanno considerate:

- 1. La probabilità che tali pericoli hanno di manifestarsi concretamente e la gravità dei loro effetti sfavorevoli;**
- 2. La valutazione qualitativa / quantitativa della presenza di pericoli;**
- 3. La sopravvivenza o la moltiplicazione dei microrganismi di interesse;**
- 4. Produzione e persistenza nell'alimento di tossine, agenti fisici o chimici;**

I LIMITI CRITICI DEI CCP

Una volta individuati, i CCP vanno governati, ossia bisogna creare dei parametri che dimostrino che il CCP è sotto controllo. I parametri più usati includono temperatura, tempo, velocità di flusso, pH...

Stabilire dei limiti critici per questi parametri significa determinare un valore che distingue l'accettabilità dall'inaccettabilità.

A questo livello è indispensabile la conoscenza degli standard legali e commerciali richiesti per lo specifico prodotto oggetto del piano HACCP.

MONITORAGGIO DEI CCP

Il monitoraggio è una sequenza programmata di osservazioni o misure per dimostrare che un CCP è sotto controllo. Un buon sistema di monitoraggio deve percepire se un CCP sfugge al controllo entro breve tempo in modo che possa essere intrapresa un'azione correttiva efficace.

Per essere tale una azione correttiva deve portare al controllo del processo prima che sia necessario isolare o rifiutare il prodotto.

Le azioni correttive devono essere documentate e rese disponibili per future verifiche ispettive.

I sistemi di monitoraggio possono essere posti sulla linea di produzione (on line, come temperature e tempo) o in altre parti (off line, come concentrazione salina, pH , grado di solfitazione).

Il monitoraggio in linea consente di individuare immediatamente i valori anomali, mentre i sistemi "off line" richiedono un tempo più lungo prima che siano noti i risultati e possa iniziare un'azione correttiva.

AZIONI CORRETTIVE

**Le azioni correttive da attuare quando si verifica una deviazione dai limiti critici devono essere previste e documentate in apposite procedure.
La procedura adottata deve evidenziare come il CCP sia riportato entro i parametri, deve definire chi ha l'autorità per attuare l'azione correttiva e indicare i criteri da seguire in presenza di un prodotto difettoso.**

VERIFICA DEL SISTEMA HACCP

Deve essere prevista una verifica periodica al fine di garantire che gli obiettivi prefissati sono stati raggiunti. Tale attività dimostra inoltre la volontà di miglioramento dell'azienda nella gestione delle problematiche igienico sanitarie.

DOCUMENTAZIONE HACCP

Un sistema HACCP ha bisogno di una gestione puntuale di tutti i dati e le indicazioni emerse. La documentazione deve comprendere le procedure che descrivono il sistema HACCP, i verbali delle riunioni, i rapporti di monitoraggio, le azioni correttive...e tutto quanto ruota attorno al sistema.

La documentazione deve essere fornita di un indice, deve essere predisposta per eventuali aggiornamenti e ispezioni e deve essere firmata e datata. Essa è la prova per l'azienda e per gli esterni che il sistema HACCP è applicato in modo funzionale e scrupoloso.

PROCEDURE DI VERIFICA

- Verifiche per esami di laboratorio, con l'esecuzione di tamponi sulle superfici ed utensili, eventuali prelievi di campioni di alimenti e acque uso potabile.
- Verifica precisione termostati °T

Procedure di verifica della precisione dei termometri aziendali

- L'azienda si può dotare di due termometri per il controllo delle temperature delle merci in arrivo e della temperatura al cuore dei prodotti cotti.
- Con frequenza di regola semestrale vengono effettuate da personale qualificato delle misure comparative tra i termometri aziendali e un termometro tarato munito di valido certificato rilasciato da un Centro SIT.
- La differenza tra le temperature misurate dai termometri aziendali e quello tarato dovrà comunque garantire che la differenza misurata sia trascurabile ($\Delta + / - 5\%$).
- Il rapporto di prova dovrà essere conservato a cura dell'azienda.

REVISIONE PIANO HACCP

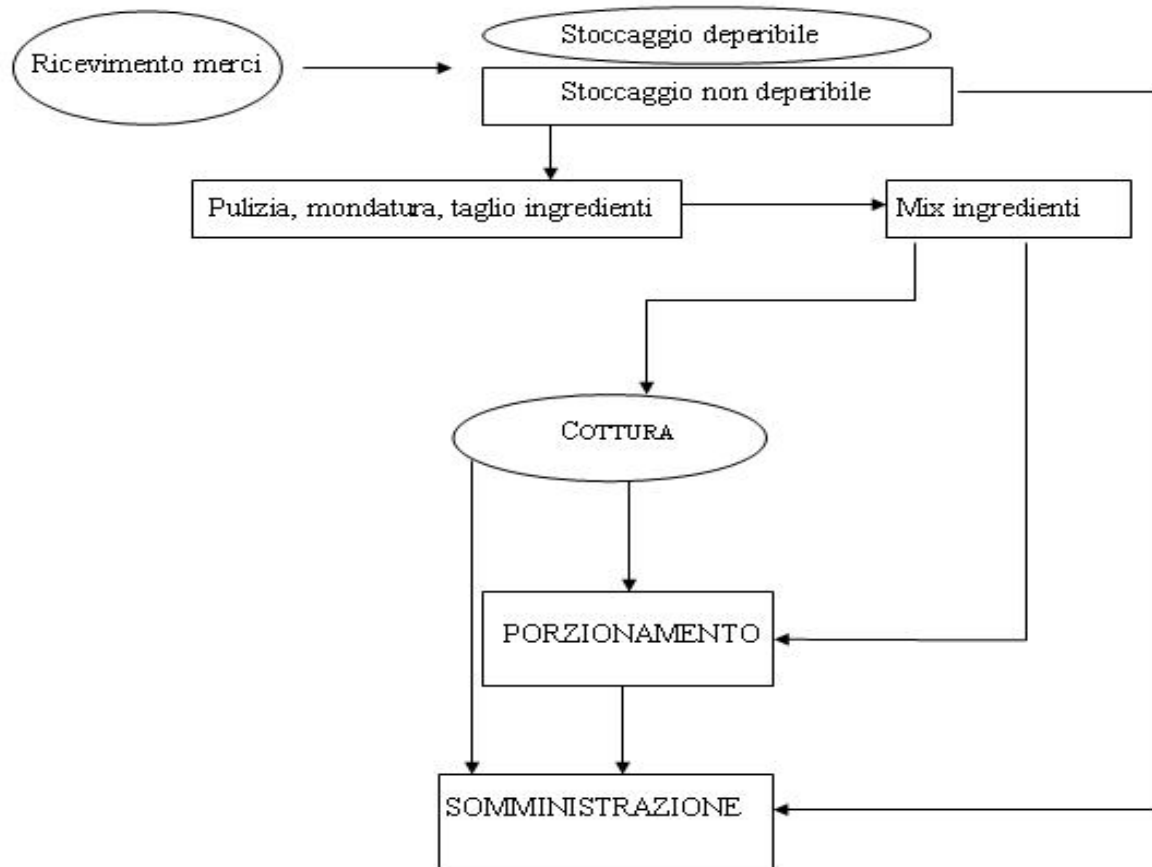
La revisione ha lo scopo di verificare che il piano è ancora adatto al processo. Momenti tipici di revisione possono essere dati dal cambio delle specifiche di prodotto, dalla modifica dei processi o da ridefinizioni del layout aziendale.

ESEMPIO DI DIAGRAMMA DI FLUSSO

legenda:

CCP

CP



FASE	PERICOLO	MISURE PREVENTIVE	CCP	LIMITI CRITICI	MONITORAGGIO	AZIONI CORRETTIVE	VERIFICHE	DOCUMENTAZIONE
Ricevimento merci	Proliferazione	Rispetto delle temperature massime per la distribuzione frazionata	CCP	Temperatura del mezzo di trasporto (max 9°C alimenti freschi; ≥ -18°C congelati e surgelati)	Rilievo della temperatura registrata dal termometro del mezzo	Rifiuto merce	Controllo della documentazione	Registro non conformità
	Contaminazione	Corretta disposizione delle merci nell'automezzo		Assenza di insudiciamento e promiscuità Presenza eventuali bolli sanitari Stato Imballaggi Scadenze e TMC	Ispezione delle merci ad ogni scarico	Rifiuto merce		Registro di non conformità
	Residui di eventuali sostanze indesiderabili	Selezione dei fornitori				Rifiuto merce		Scheda dichiarazione del fornitore Registro di non conformità
	presenza corpi estranei	Selezione dei fornitori		Assenza corpi estranei	Visivo	Rifiuto merce		Registro di non conformità

FASE	PERICOLO	MISURE PREVENTIVE	CCP	LIMITI CRITICI	MONITORAGGIO	AZIONI CORRETTIVE	VERIFICHE	DOCUMENTAZIONE
Stoccaggio deperibile	Proliferazione	Rispetto delle temperature di stoccaggio	CCP	T* 0/+4°C alimenti freschi T* ≤-18°C alimenti congelati e surgelati	Rilievo della temperatura registrata dal termometro	Ristabilire la corretta temperatura di stoccaggio	Verifica precisione termometri aziendali (semestrale) Tamponi ambientali (semestrali)	Risultati delle tarature dei termometri Risultati dei tamponi ambientali
	Contaminazione	Rispetto delle procedure di sanificazione e di stoccaggio		Assenza di promiscuità	Visivo	Evitare la promiscuità tra derrate alimentari Ripristino delle condizioni igieniche	Tamponi ambientali (semestrali)	Risultati dei tamponi ambientali
Stoccaggio non deperibile	Contaminazione	Rispetto delle procedure di sanificazione e di stoccaggio					Tamponi ambientali (semestrali)	Risultati dei tamponi ambientali

FASE	PERICOLO	MISURE PREVENTIVE	CCP	LIMITI CRITICI	MONITORAGGIO	AZIONI CORRETTIVE	VERIFICHE	DOCUMENTAZIONE
Lavorazioni	Contaminazione	Addestramento, formazione e sensibilizzazione del personale Rispetto delle procedure di sanificazione					Tamponi ambientali (semestrali) Eventuale prelievo prodotto	Risultati dei tamponi ambientali Risultati eventuali analisi sul prodotto Attestato corso per alimentaristi del personale addetto
	Eventuale presenza corpi estranei	Controllo visivo Formazione del personale					Conformità delle attrezzature e materiali utilizzati	Certificati di conformità dei materiali e delle attrezzature
Cottura	Proliferazione	Corretto funzionamento delle apparecchiature riscaldanti	CCP	temperatura al cuore dell'alimento > 75°C	Rilievo della temperatura dell'alimento con termometro a spillo	Ripristino della corretta temperatura di cottura	Taratura del termometro a spillo (semestrale) Eventuale prelievo prodotto	Risultati delle tarature del termometro Registro di non conformità Risultati eventuali analisi sul prodotto
	Contaminazione	Rispetto delle procedure di sanificazione		Assenza di insudiciamento	Visivo	Ripristino delle condizioni igieniche	Eventuale prelievo prodotto	Risultati eventuali analisi sul prodotto Registro di non conformità

FASE	PERICOLO	MISURE PREVENTIVE	CCP	LIMITI CRITICI	MONITORAGGIO	AZIONI CORRETTIVE	VERIFICHE	DOCUMENTAZIONE
Porzionamento Somministrazione	Proliferaazione	Velocizzare tempi di porzionamento e somministrazione					Tamponi ambientali (semestrali)	Risultati tamponi ambientali
	Contaminazione	Addestramento, formazione e sensibilizzazione del personale					Tamponi ambientali (semestrali)	Risultati dei tamponi ambientali
		Rispetto delle procedure di sanificazione					Eventuale prelievo prodotto	Risultati eventuali analisi sul prodotto Attestato corso per alimentaristi del personale addetto
	Eventuale presenza corpi estranei	Controllo visivo Formazione del personale					Conformità delle attrezzature e materiali utilizzati	Certificati di conformità dei materiali e delle attrezzature

Le Procedure Generalizzate di Controllo, applicabili in ogni tipo di Azienda, riguardano:

- selezione e verifica dei fornitori
- controllo delle merci in arrivo
- corretto stoccaggio degli alimenti
- pulizia e disinfezione
- smaltimento dei rifiuti
- derattizzazione e disinfestazione
- igiene ed abbigliamento del personale
- formazione del personale
- controllo delle temperature

PROCEDURE PER IL CONTROLLO DELLE MATERIE PRIME IN ENTRATA

- Al momento dell'accettazione in Azienda le materie prime, il personale addetto al trasporto o allo scarico delle merci, nonché il mezzo di trasporto e gli eventuali contenitori, vengono sottoposti ad un controllo di idoneità igienica da parte dell'addetto incaricato specificatamente dal responsabile del piano Haccp, il quale effettua i seguenti controlli, visivi, olfattivi, soggettivi e strumentali per ogni tipologia di prodotto

- Le materie prime che all'entrata in Azienda non risultano conformi alle specifiche (stato delle confezioni non idoneo, temperature di trasporto non conformi ecc.) vengono rifiutate e respinte al fornitore, motivando il rifiuto e registrandone la non conformità su apposita scheda per la registrazione delle non conformità.
- I prodotti giudicati non idonei vengono accuratamente isolati dalla merce restante, restituiti al fornitore, o smaltiti a norma di legge.
- Il susseguirsi di più non conformità da parte dello stesso fornitore viene segnalata al responsabile del piano che può decidere di presentare reclamo o di rivolgersi ad altro fornitore.
- I limiti di temperatura stabiliti per il trasporto e la conservazione dei prodotti alimentari deperibili, refrigerati, surgelati e congelati sono regolamentati dal D.P.R. 327 / 80.
- Gli alimenti confezionati devono contenere determinate specifiche nell'etichettatura.

Stoccaggio dei prodotti

- I prodotti entrati in azienda, vengono stoccati nelle varie aree di preparazione per classificazione merceologica o similari, le due classi principali sono prodotti deperibili e prodotti non deperibili. I primi vengono stoccati nei frigoriferi nella temperatura idonea (deperibili 0-4°C, surgelati e congelati <-18°C), mentre i prodotti non deperibili vengono stoccati nel deposito. Gli alimenti vengono ordinati in modo che ci sia una comoda rotazioni degli stock (first in-first out).

Conservazione degli alimenti:

- Verdure crude, uova, pollame non possono essere conservati negli stessi frigoriferi che contengono altri alimenti. Questa accortezza è necessaria per evitare la contaminazione crociata tra alimenti, e cioè il passaggio di batteri da un alimento contaminato a un altro.
- I prodotti destinati all'alimentazione, anche se in confezione sigillata, non possono essere poggiati sul pavimento ma solo negli appositi scaffali.
- I contenitori dei cibi devono essere sempre fatti con materiali idonei per la loro conservazione (acciaio, vetro, terracotta vetrificata ecc.). Per questo bisogna fare attenzione che i contenitori di plastica siano per alimenti e che riportino sulla loro superficie il simbolo che certifica che quella plastica è idonea per la conservazione dei cibi e che non rilascia il materiale di cui è fatta sugli alimenti come invece farebbe una plastica comune
- Le porte dei frigoriferi devono essere chiuse accuratamente.

ELENCO DELLE SOSTANZE ALIMENTARI CONFEZIONATE CHE DEBBONO RIPORTARE LA DATA DEL CONFEZIONAMENTO O SCADENZA

PRODOTTI ALIMENTARI CHE DEBBONO RECARE LA DATA DI CONFEZIONAMENTO RIFERITA A GIORNO, MESE ED ANNO

- Latte, bevande a base di latte e simili, crema dessert, da consumarsi crudi o sottoposti a trattamento di pastorizzazione.
- Latte fermentato.
- Sfarinati riconfezionati.
- Paste alimentari fresche con ripieno di carne o ricotta (con indicazione del pericolo di durata e delle condizioni di conservazione).
- Carni, pollame freschi o congelati.
- Prodotti ittici freschi o congelati.
- Latte o crema di latte sottoposti a trattamento UHT o sterilizzazione.
- Lieviti naturali.
- Prodotti d'uovo.
- Camomilla (limitatamente all'anno di produzione).
- Carni preparate, escluse quelle in scatole sterilizzate.
- Semiconserve ittiche.
- Pane in cassetta e altri tipi di pane in confezione.

PRODOTTI ALIMENTARI CHE DEBBONO RECARE LA DATA DI CONFEZIONAMENTO RIFERITA A MESE ED ANNO

- Alimentari surgelati.
- Succhi di frutta e polvere di frutto.
- Estratti alimentari e prodotti affini.
- Salse non sterilizzate.
- Derivati del latte.
- Margarina e grassi idrogenati.
- Condimenti per panificazione.
- Grassi ed oli alimentari confezionati.
- Droghe e spezie.
- Latte condensato, latte in polvere e prodotti a base di latte sterilizzati.

Tabella temperature massime ammesse per le merci deperibili in arrivo

Prodotto	Temperatura <u>massima</u> della distribuzione frazionata °C	Temperatura <u>Normale</u> di stoccaggio °C	Rialzo termico tollerabile per periodi di breve durata
Latte fresco pastorizzato	+ 9 °C	da 0 a + 4 °C	+3°C
Panna fresca	+ 9 °C	da 0 a + 4 °C	
Yogurt, ricotta, formaggi freschi	+ 9 °C	da 0 a + 4 °C	
Prodotti della pesca, sotto ghiaccio	da 0 a + 4 °C	da 0 a + 4 °C	
Carni bovine e suine	+ 10 °C	da - 1 a + 7 °C	
Pollame (in frigorifero <i>dedicato</i>)	+ 8 °C	da - 1 a + 4 °C	
Frutta e verdura (in frigorifero <i>dedicato</i>)	Ambiente	da 0 a + 4 °C	
Molluschi vivi	+6 +8 °C	+6 °C	
Altri prodotti	Ambiente	Ambiente	
Surgelati	- 18 °C	- 18 °C	
Gelati confezionati	- 18 °C	- 18 °C	

PULIZIA LOCALI

LE PRATICHE DI IGIENIZZAZIONE SONO PRINCIPALMENTE DUE:

- DETERSIONE ESEGUITA CON ACQUA CALDA E DETERSIVO SPECIFICO
- DISINFEZIONE ESEGUITA CON ACQUA E DISINFETTANTE A BASE DI IPOCLORITO O SALI DI AMMONIO QUATERNARI

ESEMPIO DI PROGRAMMA DI SANIFICAZIONE

1. Prelavaggio: con getto acqua o con acqua accompagnato da un'azione meccanica per allontanare lo sporco grossolano che impedirebbe l'azione di detergenti e disinfettanti.
2. Lavaggio: con acqua calda a 60°C addiziona di detergente. L'operazione consente di allontanare lo sporco più persistente che aderisce alle superfici.
3. Risciacquo intermedio: per l'allontanamento del detergente e del sudiciume. Va fatto con acqua fredda ed eventualmente accompagnato da un'azione meccanica.
4. Disinfezione: utilizzando una soluzione acquosa di un disinfettante. Ha lo scopo di ridurre le cariche microbiche del materiale trattato.
5. Risciacquo finale: con acqua per allontanare i residui che potrebbero nuocere alle qualità organolettiche del prodotto conferendogli odori e sapori anomali e nello stesso tempo perché questi residui non arrivino al consumatore.
6. Asciugatura: entro 15' con panno pulito o panno in carta monouso.

Note:

- *sanificazione giornaliera*: piano di lavoro, apparecchiature, parti basse delle pareti e pavimenti
- *sanificazione settimanale*: celle frigorifere
- *sanificazione mensile*: soffitti, infrastrutture sospese e parti alte delle pareti

ATTENZIONE!

LE PRATICHE DI IGIENIZZAZIONE VANNO ESEGUITE SEMPRE ENTRAMBE (PRIMA DETERSIONE E POI DISINFEZIONE).
INFATTI PER GARANTIRE L'ELIMINAZIONE DI TUTTI I GERMI CON LA DISINFEZIONE BISOGNA PRIMA TOGLIERE LO SPORCO CON IL DETERGENTE.

QUESTO PERCHE' L'AZIONE GERMICIDA DEL DISINFETTANTE E' NULLA SE PERSISTE ANCHE UNA LIEVE PELLICOLA DI SPORCO NON RIMOSSA CHE POTREBBE "PROTEGGERE" I BATTERI EVENTUALMENTE PRESENTI SULLA SUPERFICIE DA SANIFICARE FACENDOLI SOPRAVVIVERE

Procedure per lo smaltimento dei rifiuti

Considerata l'importanza, ai fini sanitari, in ogni attività legata alla filiera alimentare, della corretta gestione dei rifiuti, questa sezione ha lo scopo di definire e rendere chiare, univoche e riproducibili le modalità relative alla gestione ed all'allontanamento dei rifiuti dalle varie fasi.

Si ricordano qui brevemente, alcuni rischi connessi con la presenza di rifiuti:

- Possibilità di contaminazione degli alimenti (diretta se non correttamente confinati o indiretta tramite le mani dell'operatore che non sappia gestire la manipolazione);
- Possibilità di attrarre infestanti.

La gestione dei rifiuti ha come unico responsabile l'addetto che dirige e coordina l'operato dei collaboratori e che attua la supervisione di tutte le attività relative.

Le attività relative alla gestione dei rifiuti sono continuative durante l'arco della giornata lavorativa e delle successive fasi di lavaggio e sanificazione.

Vengono qui date le indicazioni generali valide e obbligatoriamente applicate in ciascuna delle attività.

I rifiuti prodotti all'interno delle attività produttive possono derivare da:

- **Materiali di esubero delle fasi di arrivo merci (imballaggi, cartonaggi, etc.);**
- **Materiali delle operazioni di disimballaggio e sconfezionamento (cartonaggi, materiali plastici, clip, etc.);**
- **Prodotto non idoneo, deteriorato, ecc; (Reg. CE 1774/2002, categoria 3)**
- **Rifiuti delle operazioni di pulizia e sanificazione.**

I rifiuti sopra menzionati devono venire immediatamente posti negli appositi contenitori al momento della loro produzione.

Detti contenitori devono accogliere un sacco stagno impermeabile di contenimento.

Gli imballaggi vuoti, in carta, plastica, vetro eccetera vengono conferiti al Servizio pubblico di raccolta tramite gli appositi cassonetti specializzati.

Prodotti facenti parte della categoria 3 in base al Reg. CE 1774/2002, vengono affidata ad una ditta autorizzata allo smaltimento di tali rifiuti, in base al sopracitato Regolamento CEE.

DIFESA DAGLI INFESTANTI

- Considerato che una delle possibili origini della contaminazione dei prodotti alimentari è rappresentata dagli infestanti (insetti, roditori e volatili), è stato necessario adottare tutte le misure per prevenire ed eventualmente combattere la loro presenza.
- A questo fine, oltre alle misure passive di prevenzione (pulizia di tutte le aree anche perimetrali esterne, pronto allontanamento dei materiali di rifiuto o scarto, protezione di ingressi e finestre con appositi vetri, etc.), è mantenuta attiva la sorveglianza per cogliere alla sua nascita l'eventuale fenomeno, facilitandone quindi la risoluzione con interventi rapidi e decisivi.

MONITORAGGIO:

L'Azienda allo scopo di monitorare la presenza di eventuali infestanti, effettua ogni giorno, un controllo visivo a cura del responsabile del piano per rilevare:

- Impronte o tracce di roditori (si ricorda che detti tendono ad utilizzare sempre gli stessi passaggi);
- Escrementi o segni di rosicchiature (la verifica avviene particolarmente nei depositi o dove siano presenti materiali cartacei o cartonaggi nei quali detti hanno tendenza a costruire nidi);
- Residui di peli o piume;
- Presenza visibile di formiche, scarafaggi, blatte, etc. vivi o morti;

Derattizzazione - Disinfestazione

- Nel caso si rilevassero tracce che possono far presumere la presenza di infestanti, si annoterà la loro presenza sulle schede relative alle non conformità, e si procederà quindi alla disinfestazione / derattizzazione dei locali.
- E' possibile anche stipulare un contratto di assistenza con un'azienda specializzata nella disinfestazione o derattizzazione dei locali.

Altre accortezze negli ambienti di lavoro:

- Per combattere la polvere è necessario evitare, quando possibile, di spalancare le finestre, e lavare accuratamente pavimenti e piani di lavoro. L'uso della scopa a mano è vietato, in quanto la polvere inevitabilmente sollevata ricade poi sugli oggetti.
- Mosche, altri insetti volanti e roditori sono tenuti lontani dalle apposite reticelle alle finestre; queste reticelle devono essere pulite regolarmente, ed eventuali danni devono essere immediatamente segnalati.
- I recipienti per rifiuti devono sempre essere chiusi con gli appositi coperchi, e non spostati dal posto loro assegnato.

Attrezzature di lavoro:

- Macchinari, attrezzature, stoviglie, coltelleria, pentolame, devono essere accuratamente lavati dopo ogni uso e disinfettati.
- Quando non utilizzati, devono essere custoditi negli appositi cassetti o armadi; quelli fissi (affettatrice e simili) devono essere sciacquati prima dell'uso per allontanarne la polvere.
- I bicchieri devono essere tenuti capovolti, ed il panno sottostante deve essere sempre pulito.

Igiene della persona:

- E' la condizione indispensabile per evitare contaminazioni dei prodotti, in quanto l'uomo può trasferire sugli alimenti la carica batterica contenuta sulle proprie mani.
- Anelli, bracciali, orologi: devono essere tolti prima dell'inizio del lavoro, in quanto impediscono una completa pulizia delle mani e dei polsi.
- Unghie: devono essere ben curate e tenute corte e senza smalto.
- Creme cosmetiche o protettive possono essere utilizzate solo a condizione che siano completamente assorbite dalla pelle prima dell'inizio del lavoro.

- Prima dell'inizio del lavoro, e con molta frequenza nella giornata, si devono lavare accuratamente le mani; questa operazione deve essere ripetuta quando si cambia tipo di lavorazione o di alimento trattato, in particolare dopo aver toccato verdure crude, funghi, frutta, pollame, uova.
- Prima di uscire dal bagno è obbligatorio lavarsi le mani.
- In caso di malattia infettiva o contagiosa è obbligatorio astenersi dal lavoro, ed in caso di raffreddore è necessario utilizzare una mascherina di protezione.
- I dispositivi di protezione (guanti monouso, mascherine filtranti) messi a disposizione dall'Azienda devono essere utilizzati secondo le prescrizioni di volta in volta specificate.

Procedura raccomandata per il lavaggio delle mani:

- Verificare il materiale necessario: ossia assicurarsi che sapone liquido con dosatore e asciugamani di carta siano disponibili
- Bagnare mani con acqua corrente intorno a 45 °C (acqua calda)
- Applicare il detergente in quantità idonea sulle mani, per produrre una schiuma sufficiente, sfregare energicamente le unghie, le dita, il dorso ed il palmo della mano
- Sciacquare abbondantemente mani, sempre con acqua abbastanza calda
- Prelevare una nuova dose di detergente, lavare nuovamente le mani formando una abbondante schiuma e sfregando particolarmente le zone meno accessibili (per esempio lo spazio fra le dita)
- Allontanare tutta la schiuma con un secondo abbondante risciacquo
- Asciugarsi con gli appositi asciugamani di carta, che saranno poi gettati nel cestino.

Indumenti da lavoro:

- Il personale che manipola alimenti è tenuto ad indossare gli indumenti da lavoro in dotazione ed il copricapo che deve contenere i capelli; al termine del lavoro gli indumenti devono essere riposti in uno scomparto dell'armadietto, separato da quello che contiene gli indumenti personali.
- E' vietato lavorare senza scarpe, o a torso nudo.

Lavorazioni

- Le lavorazioni vengono effettuati all'interno della cucina o nelle varie aree di preparazione dal personale aziendale, mantenendo sempre le procedure di marcia avanti, nelle migliori condizioni igienico-sanitarie possibili.

Manipolazione degli alimenti:

- Prima di iniziaria, accertarsi di avere a disposizione tutte le attrezzature necessarie, e della loro pulizia.
- I prodotti deperibili devono essere tolti dal frigorifero il più tardi possibile, ed essere riposti appena possibile in modo che restino fuori il minimo tempo indispensabile.
- Ogni alimento caduto accidentalmente a terra deve essere raccolto e gettato nell'apposito contenitore per rifiuti.
- Chi si accorge di una eventuale contaminazione, di qualunque origine, degli alimenti che sta trattando è tenuto ad interrompere la lavorazione, e ad eliminare il prodotto in questione, informando l'Azienda.
- Negli ambienti dove si manipolano alimenti è vietato fumare, perché la cenere potrebbe contaminare i prodotti.
- Quando si suda è necessario evitare che il sudore goccioli sugli alimenti trattati.
- Dovendo manipolare alimenti con una ferita alla mano bisogna prima disinfettare e proteggere la ferita, almeno con un cerotto, e poi iniziare ogni eventuale lavorazione

GESTIONE DELLE NON CONFORMITA'

La responsabilità di tale gestione ricade sul responsabile del piano di autocontrollo.

Le non conformità possono essere catalogate nelle seguenti tipologie:

- di prodotto;
- di sistema;
- di igiene;
- meccaniche;
- strutturali.

Qualora si verificassero non conformità relative alla tipologia sopra elencata, queste vengono registrate su apposito modulo per le azioni da intraprendere caso per caso.

TOSSINFEZIONI ALIMENTARI

- Un episodio tossinfettivo è definito come il verificarsi di due o più casi di una stessa malattia riconducibile al consumo di un pasto comune nelle 72 ore precedenti
- Una tossinfezione alimentare è causata dall'ingestione di microrganismi patogeni o loro tossine.
- Nella maggior parte dei casi il quadro clinico è di lieve entità , autolimitante e senza conseguenze croniche. Possono rappresentare un serio problema per l'elevato numero di persone (casi) che possono coinvolgere in un breve periodo di tempo e per la gravità che possono assumere nei bambini, negli anziani e nei malati (ospedali)

Contaminazione microbica

Per contaminazione si intende come un alimento può essere inquinato direttamente :

- Scarsa igiene dell'operatore o malattia
- Errata manipolazione dell'alimento
- Errata sanificazione delle superfici a contatto con gli alimenti
- Preparazione di alimenti con commistione dei cibi o ingredienti

Proliferazione microbica

Per proliferazione si intende la non idoneità del mantenimento dell'alimento nel tempo di conservazione con conseguenza moltiplicazione batterica .

Esempio:

- **Non corretto mantenimento della temperatura dei cibi in frigorifero**
- **Tempo di esposizione dell'alimento a temperatura ambiente**
- **Non raggiungimento della corretta Temperatura di cottura ($\geq 75^{\circ}\text{C}$) o di riscaldamento ($\geq 65^{\circ}\text{C}$)**
- **Il non abbattimento della temperatura di un alimento cucinato**
- **Il non rispetto del periodo di conservabilità dell'alimento (scadenza)**

Tempi di Proliferaazione Microbica

- In un alimento in quale sono presenti una carica batterica di poche unità se mantenuta a temperatura ambiente, e visto che la proliferazione batterica è esponenziale, passeranno in poche ore da poche unità a diverse milioni
- Gli alimenti che dopo la cottura si vorranno mantenere in frigorifero è necessario un apparecchio specifico per l'abbattimento della temperatura.
- Verificare che gli impianti di aspirazione siano funzionanti per evitare la formazione di vapore acqueo che andrebbe a creare una condizione ottima per la crescita e moltiplicazione di batteri e muffe

Pericolo Biologico	Matrice	Fattori che aumentano il Rischio	
		Contaminazione	Proliferaazione
Salmonella	molluschi prodotti carnei uova e loro preparati, veg etali	Carenza di Igiene da Parte del Personale	Errata Cottura
		Scarsa Igiene delle Attrezzature	Scarsa Igiene delle Attrezzature
			mantenimento a T° ambiente o temperatura non controllata

Pericolo Biologico	Matrice	Fattori che aumentano il Rischio	
		Contaminazione	Proliferazione
S. aureo	Creme all'uovo Gelati, latte e derivati Carni trite, piatti cotti, pronti, manipolati	Carenza di Igiene da Parte del Personale	Errata Cottura
		Scarsa Igiene delle Attrezzature	Scarsa Igiene delle Attrezzature
			Conservazione dei cibi superiore a 4°C

Pericolo Biologico	Matrice	Fattori che aumentano il Rischio	
		Contaminazione	Proliferazione
E. Coli enteropat. O157	carni crude o poco cotte, latte non pastorizzato, verdure crude contaminate acqua contaminata	Carenza di igiene da parte del personale	Cottura insufficiente dei cibi e mantenimento a T° ambiente
		Scarsa Igiene delle Attrezzature	Scarsa Igiene delle Attrezzature

L'IGIENE DEI NOSTRI PRODOTTI DERIVA DA QUELLA DELLE NOSTRE MANI



PARASSITI:

ANISAKIS: è un vermetto tondo appartenente alla famiglia degli Anisakidae. E' responsabile di una malattia che si chiama "anisakidosi" o "Anisakiasi" che può colpire l'uomo. Questo parassita è in grado di sopravvivere a trattamenti di affumicatura, a trattamenti di marinatura con basso tenore di sale. E' possibile individuarlo tramite controllo visivo e organilettico del prodotto. Le specie più colpite sono: aringa, nasello, acciuga, sardina, triglia, tonno, pesce spada, pesce sciabola, la rana pescatrice, merluzzo e sgombrò.

Sia a livello preventivo sia nel caso in cui si evidenzi la presenza di larve di Anisakis dopo l'eviscerazione dei pesci si procederà con:

1. Distruzione se l'aspetto è repellente e ripugnante;
2. Bonifica: congelamento a -20°C per 24 ore.



OPISTORCHIS: *L'Opisthorchis felinus*

Agente eziologico della opisthorchiasi umana, malattia parassitaria causata da trematodi ovvero vermi piatti, di colore arancione, con estremità simile alla punta di una lancia. Durante il ciclo biologico il parassita si aggrappa alla cute di numerose specie d'acqua dolce quali ciprinidi (carpa, tinca, barbo, cavedano, ecc) e salomonici (trota, coregone) e penetrano nella muscolatura formando piccole cisti. Dopo 6 settimane i vermi diventano infestanti per l'uomo il quale contrae la malattia alimentandosi di pesce di acqua dolce crudo, poco cotto, affumicato, trattato con succo di limone o aceto, oppure salato. Le larve ingerite giungono nel duodeno, si liberano dall'involucro della cisti e migrano nei dotti biliari, all'interno dei quali migrano nella forma acuta. Sintomatologia: febbre, malessere generale, nausea dolori addominali, diarrea e subittero. Le misure preventive:

1. Evitare il consumo di pesce di acqua dolce crudo;
2. Evitare di utilizzare utensili non accuratamente igienizzati
3. DA CONSUMARSI PREVIA COTTURA

ISTAMINA

L'istamina, assieme ad altre sostanze quali la tiramina, la cadaverina, la putrescina, sono composti azotati, chiamati anche “ammine biogene”, che possono essere presenti in vari tipi di alimenti a seguito dell'azione di microrganismi. Le più importanti sindromi di origine alimentare causate dall'ingestione di ammine biogene sono l'avvelenamento da istamina e l'intossicazione da tiramina. L'istamina è altamente termostabile e non è denaturata dai trattamenti di cottura e di inscatolamento: per una completa inattivazione è necessario un trattamento di 90 min. a 116 °C.

Sintomi: prurito, arrossamento del viso e del collo, orticaria, nausea, vomito, diarrea, cefalea, vertigini. Tali sintomi possono variare in dipendenza della quantità di tossina introdotta e dalla sensibilità individuale. Il periodo d'incubazione è breve: da pochi minuti ad alcune ore. Nei casi più gravi si può arrivare allo shock istaminico con ipotensione fino al collasso cardio-circolatorio. Il pericolo istamina si ravvisa soprattutto in alcune specie ittiche a carne rossa come i tonni, sgombri, alici, sardine, tonnetti, pesce serra e costardella, lamapuga, ecc.

Per evitare di commercializzare pesce che possa aver sviluppato grosse quantità di istamina il RPHdovrà:

ISTAMINA

- 1. Verificare le condizioni igienico-sanitarie di base nelle diverse fasi (pesca, trasporto , stoccaggio, manipolazione e consegna) facendosi rilasciare dal fornitore la dichiarazione che questo sia avvenuto.**
- 2. Vi sia il rispetto della catena del freddo lungo tutta la filiera.**

ALLERGENI

Le reazioni negative agli alimenti possono essere causate da:

- **ALLERGIA ALIMENTARE**: è “un’alterazione immunitaria” in cui una sostanza normalmente innocua viene “percepita” come minaccia e attaccata dalle difese immunitarie dell’organismo. La categoria di anticorpi Immunoglobuline E (IgE) reagisce con l’allergene scatenando un’ulteriore reazione con i mastociti (cellule dei tessuti) e i basofili (un tipo di cellula ematica). I mastociti si trovano sotto la superficie cutanea e nelle membrane che rivestono il naso, l’apparato respiratorio, gli occhi e l’intestino. Rilasciano una sostanza chiamata istamina o altre sostanze quali leucotrieni e le prostaglandine che provocano problemi respiratori, eruzioni cutanee, problemi gastrointestinali e sistemici (shock anafilattico). Non è legata alla quantità di sostanza ingerita.

ALLERGENI

- **INTOLLERANZA ALIMENTARE:** si differenziano dalle allergie alimentari perché non producono shock anafilattico, infatti non provocano quasi mai delle reazioni violente ed immediate nell'organismo ma si manifestano da 1 a 36 ore dopo l'assunzione. Esse derivano dall'impossibilità dell'organismo di digerire un dato alimento a causa di specifiche carenze a livello enzimatico dipendono quindi da difetti metabolici che possono essere causati dallo stile di vita (errate combinazioni alimentari, scarsa masticazione), o da stati emotivi alterati, oppure possono essere scatenate dall'assunzione di Antibiotici. Esse sono riconducibili all'accumulo nel tempo delle sostanze responsabili di ipersensibilità, fino ad un livello che ad un certo punto supera la "dose soglia". I sintomi caratteristici sono: stanchezza, cefalea, gonfiori addominali, infezioni ricorrenti, dolori articolari, modificazioni cutanee come pelle secca, eczemi e orticaria. Spesso sono correlate a disordini del peso corporeo sia in eccesso che in difetto. Sono strettamente legate alla quantità di sostanza ingerita.

ALLERGENI

Le sostanze considerate “allergeni” nella normativa entrata in vigore (D.Lgs. 114/2206) e integrata dalla direttiva 2006/142/CE sono le seguenti:

Cereali contenenti glutine cioè grano, segale, orzo, avena, farro, kamut e prodotti derivati;

- Crostacei e prodotti derivati;
- Uova e prodotti derivati;
- Pesce e prodotti derivati;
- Arachidi e prodotti derivati;
- Soia e prodotti derivati;
- Latte e prodotti derivati (compreso lattosio);
- Frutta a guscio (mandorle, nocciole, noci comuni, noci del Brasile, pistacchi e prodotti derivati);
- Sedano e prodotti derivati;
- Senape e prodotti derivati;
- Semi di sesamo e prodotti derivati;
- Anidride solforosa e solfiti in concentrazioni superiori a 10 mg/kg o 10 mg/l espressi come SO₂;
- Lupino e prodotti a base di lupino,
- Molluschi e prodotti a base di molluschi;

INTOLLERANZA AL GLUTINE

La celiachia, è un'intolleranza permanente alla gliadina. La gliadina è la componente alcool solubile del glutine, un insieme di proteine contenute nel frumento, nell'orzo, nella segale, nell'avena, nel farro, nel kamut. Tutti gli alimenti derivati dai suddetti cereali o contenenti glutine in seguito a contaminazione devono essere considerati tossici per i pazienti affetti da questa malattia. L'intolleranza al glutine causa gravi lesioni alla mucosa dell'intestino tenue, che regrediscono eliminando il glutine dalla dieta .

Gli alimenti destinati ad un'alimentazione particolare sono soggetti a normativa specifica, D. Lgs.111/92 e successive integrazioni e al nuovo regolamento CE 41/2009 relativo alla composizione ed etichettatura dei prodotti alimentari adatti alle persone intolleranti al glutine. Questi alimenti possono essere prodotti in stabilimenti in possesso di specifica autorizzazione ministeriale

Tracciabilità e Rintracciabilità degli alimenti

- Regolamento CE 178 / 02 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. In particolare, l'articolo 18 del regolamento fissa i principi della tracciabilità e rintracciabilità dei prodotti
- Le recenti emergenze alimentari, come la BSE ed i polli alla diossina, hanno dimostrato che la possibilità di individuare l'origine dei mangimi e degli alimenti, compresi gli ingredienti e le fonti alimentari, riveste un'importanza fondamentale per la tutela dei consumatori e per evitare ricadute sul mercato.

- Su tale presupposto, il legislatore comunitario ha creduto opportuno predisporre un sistema generale per la rintracciabilità dei prodotti che abbracci, sia per il settore dei mangimi, sia per quello alimentare, l'intera filiera produttiva, dalla produzione primaria, fino al commercio al dettaglio del prodotto finito, onde poter procedere a ritiri mirati e precisi o fornire informazioni ai consumatori o ai funzionari responsabili dei controlli.
- L'articolo impone a tutte le imprese coinvolte nella filiera dei mangimi e dei generi alimentari di istituire sistemi che consentano loro di individuare i propri fornitori di alimenti, mangimi ed animali destinati al consumo umano, nonché coloro ai quali, a loro volta, forniscono i propri prodotti. Ogni soggetto attivo del sistema, dunque, deve essere sempre in grado di individuare l'anello precedente e quello successivo della fase della catena alimentare in cui svolge la sua attività.
- Le informazioni così raccolte consentono di disegnare l'intero reticolo di relazioni economiche della filiera del singolo prodotto e di intervenire più facilmente in caso di pericolo.

Linee guida per la rintracciabilità

- È disposta in tutte le fasi della produzione, della trasformazione e della distribuzione la rintracciabilità degli alimenti, dei mangimi, degli animali destinati alla produzione alimentare e di qualsiasi altra sostanza destinata o atta a entrare a far parte di un alimento o di un mangime.
- Gli operatori del settore alimentare e dei mangimi 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. A tal fine detti operatori devono disporre di sistemi e di procedure che consentano di mettere a disposizione delle autorità competenti, che le richiedano, le informazioni al riguardo.

- **Gli operatori del settore alimentare e dei mangimi devono disporre di sistemi e procedure per individuare le imprese alle quali hanno fornito i propri prodotti. Le informazioni al riguardo sono messe a disposizione delle autorità competenti che le richiedano.**
- **Gli alimenti o i mangimi che sono immessi sul mercato della Comunità o che probabilmente lo saranno devono essere adeguatamente etichettati o identificati per agevolarne la rintracciabilità, mediante documentazione o informazioni pertinenti secondo i requisiti previsti in materia da disposizioni più specifiche.**
- **La norma preclude espressamente l'introduzione di normative nazionali in materia di rintracciabilità: qualora le autorità politiche o le parti sociali interessate desiderino integrare sul piano applicativo le regole in materia di rintracciabilità dovranno necessariamente attivare l'apposita procedura.**
- **L'obbligo posto a carico delle imprese consiste nel registrare gli approvvigionamenti di materie prime in entrata e le consegne dei prodotti in uscita: natura e quantità di materia prima, nome e recapito del fornitore / cliente, data di consegna. Gli operatori possono conservare le predette informazioni anche mediante sistemi di registrazione già utilizzati, purché siano in grado di comunicarle alle autorità competenti. L'obbligo può quindi dirsi assolto, per esempio, conservando sia i documenti di ricevimento delle materie prime, sia quelli di spedizione dei prodotti.**

LE UOVA E I SISTEMI DI ALLEVAMENTO

TIPO DI ALLEVAMENTO
DELLE GALLINE

0 Produzione biologica

1 All'aperto

2 A terra

3 In gabbia

COMUNE
DELL'ALLEVAMENTO

PROVINCIA
DI APPARTENENZA

3IT001VR036

PAESE DI PRODUZIONE
DELLE UOVA

ALLEVAMENTO
DI DEPOSIZIONE

MATERIALE DIDATTICO PER ALIMENTARISTI

COPYRIGHT A.N.F.O.S. (Associazione Nazionale Formatori della Sicurezza Sul Lavoro)

TUTTI I DIRITTI RISERVATI

FUSI DI POLLO

Prezzo Kg

xx,xx €

Peso netto

xxxx Kg

Importo

x,xx €

Da consumarsi previa cottura

CONSERVAZIONE

da 0° +4° C

IT

ALLEVAMENTO : x x x x

MACELLAZIONE data/lotto x x x x

STABILIMENTO MACELLAZIONE: x x x x

IT RM

SEZIONAMENTO data/lotto x x x x

STABILIMENTO DI SEZIONAMENTO: x x x

Pollo allevato
all'aperto
con mangimi vegetali
SENZA OGM

Da consumarsi entro:

xx, xx, 05

LOTTO: xxxxxx



Prodotto e
confezionato da:

xxxxxxxxxx
Stab. xxxxx

MATERIALE DIDATTICO PER ALIMENTARISTI

COPYRIGHT A.N.F.O.S. (Associazione Nazionale Formatori della Sicurezza Sul Lavoro)

TUTTI I DIRITTI RISERVATI

ANFOS

Associazione Nazionale Formatori
della Sicurezza sul Lavoro

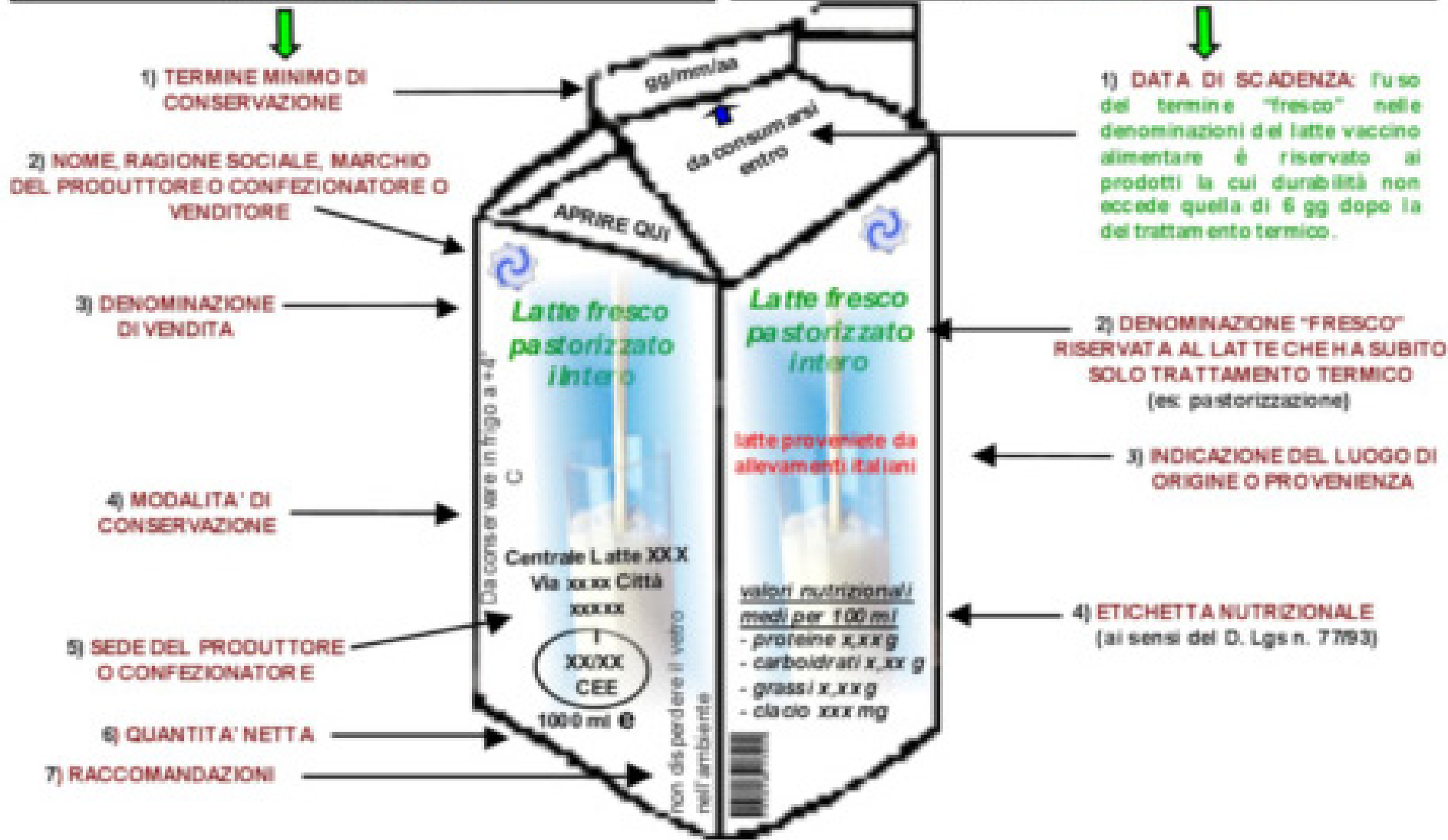
**INDICAZIONI OBBLIGATORIE
PER TUTTE LE TIPOLOGIE DI PRODOTTI**
ai sensi del **D. Lgs 109/92**

INDICAZIONI OBBLIGATORIE - FACOLTATIVE
ai sensi del **Reg.n. 2081/92**



**INDICAZIONI OBBLIGATORIE
PER TUTTE LE TIPOLOGIE DI PRODOTTI**
ai sensi del **D. Lgs 109/92**

**INDICAZIONI OBBLIGATORIE PER ETICHETTATURA DI
ALCUNI PRODOTTI ALIMENTARI (es: LATTE)**
ai sensi della **L.n. 204 del 3/08/04**



INDICAZIONI OBBLIGATORIE PER TUTTE LE TIPOLOGIE DI PRODOTTI

ai sensi del **D. Lgs 109/92**

INDICAZIONI OBBLIGATORIE PER I PRODOTTI DA AGRICOLTURA BIOLOGICA

(ai sensi del **Reg. CE 2092/91**)



1) **NOME, RAGIONE SOCIALE, MARCHIO
DEL PRODUTTORE O CONFEZIONATORE O
VENDITORE**

2) **DENOMINAZIONE
DI VENDITA**

3) **ELENCO INGREDIENTI**

4) **MODALITA' DI
CONSERVAZIONE**

5) **SEDE DEL
PRODUTTORE O
CONFEZIONATORE**

6) **TERMINE MINIMO DI
CONSERVAZIONE**

7) **QUANTITA' NETTA**

8) **N. LOTTO DEL
PRODOTTO**

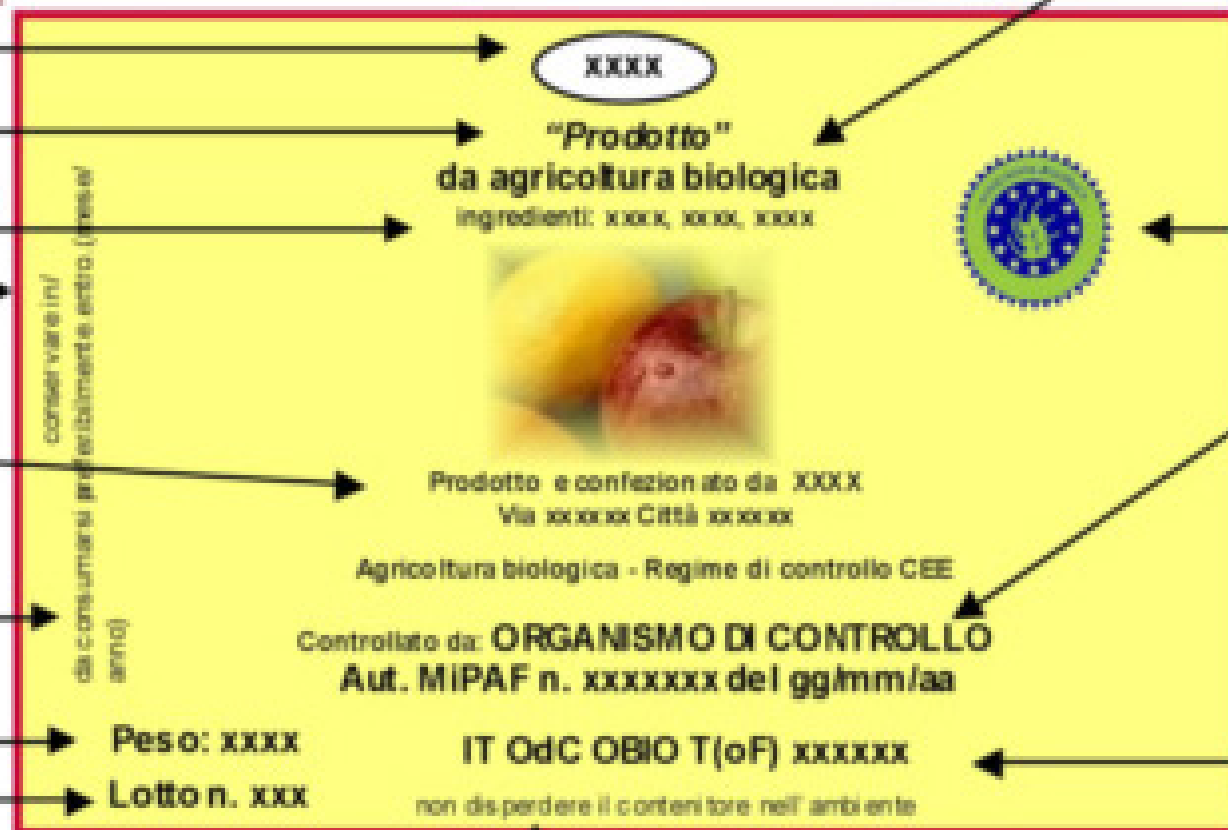
9) **RACCOMANDAZIONI**

1) **DICITURA (che accompagna il nome e del prodotto):
"DA AGRICOLTURA BIOLOGICA" oppure "OTTENUTO CON
METODO DI PRODUZIONE BIOLOGICA"**

2) **LOGO
COMUNITARIO
FACOLTATIVO**

3) **NOME O LOGO
DELL'ORGANISMO DI
CONTROLLO E GLI
ESTREMI DEL SUO
RICONOSCIMENTO
MINISTERIALE**

4) **CODICE
IDENTIFICATIVO DEL
LOTTO
(16 CARATTERI)**



MATERIALE DIDATTICO PER ALIMENTARISTI

COPYRIGHT A.N.F.O.S. (Associazione Nazionale Formatori della Sicurezza Sul Lavoro)

TUTTI I DIRITTI RISERVATI