



Manuale di Corretta Prassi Igienica per la Distribuzione Automatica di Alimenti

Via M.U. Traiano, 7
20149 Milano (Italia)
tel +39 02 33106427
Fax +39 02 33105705

confida@confida.com
www.confida.com

Validato dal Ministero della Salute
in conformità
al Regolamento 852/2004/CE


Associazione Italiana Distribuzione Automatica


Associazione Italiana Distribuzione Automatica


EVA
European Vending Association
MEMBER

Socio
effettivo 
CONFCOMMERCIO



**Volume 1:
Manuale
di Corretta Prassi Igienica
per la
Distribuzione Automatica
di Alimenti**

**Validato dal Ministero della Salute
in conformità
al Regolamento 852/2004/CE**

Questo manuale non può essere, totalmente o in parte copiato, fotocopiato, riprodotto o tradotto senza il previo consenso scritto di Confida.

Prof. Ivan Dragoni

Responsabile del Laboratorio di ricerca di micologia e micotossicologia degli alimenti e Docente di Igiene e Tecnologia alimentare presso il Dipartimento di Scienze e Tecnologie Veterinarie per la Sicurezza Alimentare dell'Università degli Studi di Milano.

Presidente dell'Ordine dei Tecnologi Alimentari.

E' autore di numerose ricerche nel campo dell'igiene applicata alla ristorazione collettiva ed alla distribuzione automatica

Dott.ssa Roberta Bonomi

Laureata in Scienze delle Preparazioni Alimentari. E' Responsabile del Controllo Qualità ed HACCP. Funzione ricoperta nel Settore del Vending.

Ha effettuato e pubblicato alcune sperimentazioni sulle problematiche igieniche nella distribuzione automatica ed è coautrice della prima edizione del Manuale di Corretta Prassi Igienica per il settore.

SOMMARIO

INTRODUZIONE	p.	6
Finalità del Manuale	p.	7
Campo di applicazione	p.	7
Istruzioni per l'uso	p.	7
Definizioni	p.	8
Normativa	p.	10
Riferimenti legislativi	p.	10
Nuova legislazione	p.	12
Altre norme collegate	p.	16
PARTE PRIMA: Codice di Corretta Prassi Igienica		
<hr/>		
<i>Capitolo 1 – Requisiti dei locali</i>	p.	24
1.1 I locali adibiti a magazzino	p.	24
1.2 Le postazioni dei DA	p.	25
1.3 Pulizia, sanificazione e disinfestazione	p.	25
1.4 Manutenzione	p.	26
<i>Capitolo 2 – Requisiti delle apparecchiature del Vending</i>	p.	27
2.1 Descrizione dei principali DA	p.	27
2.2 Sistemi di pulizia, sanificazione e manutenzione	p.	28
<i>Capitolo 3 – Requisiti degli alimenti e ciclo lavorativo e distributivo</i>	p.	31
3.1 Requisiti degli alimenti	p.	31
3.2 Il ciclo lavorativo e distributivo	p.	32
<i>Capitolo 4 – Requisiti dei mezzi di trasporto</i>	p.	33
4.1 Temperature di trasporto	p.	33
<i>Capitolo 5 – Gestione dei rifiuti alimentari</i>	p.	35
<i>Capitolo 6 – Rifornimento idrico</i>	p.	36
6.1 Distributori non allacciati alla rete idrica	p.	37
6.2 Apparecchiature per il trattamento domestico di acque potabili	p.	37
6.3 Problematiche legate al rischio di manomissione delle bevande confezionate distribuite a mezzo distributori automatici (Acquabomber)	p.	38

<i>Capitolo 7 – Igiene e formazione del personale</i>	p.	40
---	----	----

PARTE SECONDA: Linee guida per l'applicazione dell'autocontrollo dell'Igiene

<i>Capitolo 8 – Il gruppo HACCP: requisiti e funzioni</i>	p.	42
<i>Capitolo 9 – I prodotti del Vending</i>	p.	45
9.1 Alimenti e bevande confezionati	p.	45
9.2 Bevande non confezionate distribuite in bicchiere	p.	45
<i>Capitolo 10 – Diagrammi di flusso</i>	p.	46
<i>Capitolo 11 – Analisi dei pericoli e Piani di Autocontrollo</i>	p.	47
11.1 Analisi dei pericoli	p.	47
11.2 Piani di Autocontrollo	p.	47
11.2.1 Piano di Autocontrollo per la distribuzione di alimenti e bevande confezionati	p.	48
11.2.2 Piano di Autocontrollo per bevande non confezionate	p.	50
<i>Capitolo 12 – Schema di compilazione del MAIA</i>	p.	52
<i>Capitolo 13 – Gestione dei prodotti non idonei</i>	p.	54
13.1 Regolamento (CE) n. 178/2002	p.	54
<i>Capitolo 14 – Gestione della documentazione</i>	p.	61
14.1 Documenti del sistema	p.	61
14.2 Elenco dei documenti allegati	p.	61
14.3 Approvazione, emissione e modifica dei documenti	p.	61
14.4 Archiviazione dei documenti	p.	61
<i>Capitolo 15 – Bibliografia</i>	p.	62

INTRODUZIONE

Negli ultimi anni molti episodi legati soprattutto alle tecniche di allevamento di bovini e pollame (BSE, diossina nei polli, ormoni nelle carni, influenza aviaria, afta epizootica) hanno messo a dura prova la sicurezza alimentare dei consumatori, rendendo necessaria la revisione e/o l'integrazione di direttive esistenti sulla tutela della salute pubblica da parte del Parlamento e del Consiglio dell'Unione Europea.

Questa revisione è iniziata nel 2000, con l'emanazione del "Libro Bianco sulla sicurezza alimentare", che ha rivisto i principi della legislazione comunitaria, chiamando in causa nei processi produttivi tutte le parti implicate: dalla produzione di materie prime alla trasformazione, dal trasporto alla distribuzione, fino alla produzione e somministrazione degli alimenti destinati agli animali. Si è quindi definita, a livello comunitario, una base comune per le misure che disciplinano i prodotti alimentari e zootecnici.

La revisione è proseguita con la pubblicazione del **Regolamento CEn.178/2002** con l'istituzione dell'Autorità Europea per la Sicurezza Alimentare (E.F.S.A.), che fissa procedure da attuare per garantire e comunicare la sicurezza ai consumatori in campo alimentare.

C'è da dire che, in Italia, nel settore del Vending, l'applicazione delle precedenti norme (Direttiva 93/43/CEE) ha permesso di partire con una solida base per garantire, per quanto possibile, la sicurezza degli utenti ed ha fissato per gli operatori del ramo schemi approfonditi e razionali (metodo HACCP) sui quali basare l'igiene del servizio.

Sono mancate però delle norme d'igiene specifiche per determinati prodotti alimentari, carenze che il settore della distribuzione automatica ha in parte superato con la pubblicazione, nel 1999, del Manuale di Corretta Prassi Igienica, approvato dall'allora Ministero della Sanità.

Con il primo gennaio 2006, al Regolamento 178/02 (in vigore dal primo gennaio 2005), si è aggiunta una serie di regolamenti comunitari destinati a rivoluzionare il quadro normativo (Regolamenti 852/04 - igiene dei prodotti alimentari, 853/04 - alimenti di origine animale, 854/04 - controlli ufficiali, 882/04 - mangimi), entrati in vigore a livello Europeo.

Il cosiddetto "Pacchetto Igiene" approfondisce e precisa le tematiche della sicurezza alimentare e ridefinisce le modalità di applicazione del sistema HACCP.

Con l'applicazione dei recenti regolamenti comunitari, dovrebbero risultare quindi superate le normative comunitarie in materia di autocontrollo, basate sulla Direttiva 93/43/CEE. In pratica si è in attesa della sua abrogazione, come viene chiarito dall'art. 17 comma 3 del Regolamento (CE) 852/04, che stabilisce: «nell'attesa che siano definiti i criteri o i requisiti di cui all'art. 4, par. 3, lettere da a) ad e) del presente regolamento, gli Stati membri possono mantenere le norme nazionali che stabiliscono tali criteri o requisiti da essi adottate ai sensi della direttiva 93/43 CEE». Per espressa previsione del legislatore comunitario,

finché non dovessero intervenire norme europee più specifiche, i produttori e i controllori devono fare riferimento alle normative nazionali vigenti in materia (Legge 283/62, D.P.R 327/80).

L'impianto fondamentale portato dalla direttiva 93/43 CEE sull'autocontrollo e dal D.Lgs. 155/97, che l'aveva recepita in Italia, è sostanzialmente confermato, ma la logica della "sicurezza igienica" viene estesa a tutta la filiera ed integrata con le altre disposizioni collegate al regolamento 178/02 CE.

Un ruolo di sempre maggior importanza è poi attribuito al Controllo Ufficiale, per il quale sono previsti al contempo una maggiore integrazione nel sistema, deputato ad assicurare la sicurezza igienica degli alimenti, e nuovi strumenti normativi orientati a pianificare orizzontalmente e su base scientifica limiti e tolleranze dei contaminanti e delle sostanze presenti nel prodotto finito.

La finalità della rielaborazione del Manuale è quella di integrare le nuove norme in tema di sicurezza alimentare, mantenendo valido ciò che nel settore della distribuzione automatica è tuttora attuale.

In seguito alla commercializzazione di "nuovi prodotti" per il settore (acqua in boccioni e piatti pronti), si è deciso di aggiungere al Manuale base di corretta prassi igienica (vol. 1) due nuovi volumi integrativi, che completino problematiche e piani di autocontrollo.

Questo Manuale di Corretta Prassi Igienica (MCPI) vol. 1, indica le linee guida per l'applicazione dell'autocontrollo nella distribuzione automatica degli alimenti e si rivolge alle aziende che svolgono le seguenti attività fondamentali:

- deposito di materie prime, di prodotti alimentari confezionati, di bevande in lattina e in bottiglia;
- somministrazione a mezzo di distributori automatici di alimenti.

Questo manuale è diviso in due parti:

- la prima parte, codice di corretta prassi igienica, contiene le disposizioni obbligatorie previste dalla normativa vigente, che riguardano i requisiti indispensabili dei locali, delle attrezzature e del personale (formazione);
- la seconda parte, linee guida per la stesura dei piani di autocontrollo, contiene le applicazioni volontarie della normativa, che prevedono lo sviluppo del piano di autocontrollo da applicare nella filiera produttiva.

FINALITÀ DEL MANUALE

CAMPO DI APPLICAZIONE

ISTRUZIONI PER L'USO

DEFINIZIONI

- 1. ALIMENTO** - (o prodotto alimentare o derrata alimentare) qualsiasi sostanza o prodotto trasformato, parzialmente trasformato o non trasformato, destinato ad essere ingerito, o di cui si prevede ragionevolmente che possa essere ingerito, da esseri umani.
- 2. ANALISI DEL RISCHIO** - processo costituito da tre componenti interconnesse: valutazione, gestione e comunicazione del rischio.
- 3. AUTORITA' COMPETENTE** - autorità centrale di uno Stato membro incaricata di garantire il rispetto delle prescrizioni legislative.
- 4. AZIONE CORRETTIVA** - azione da intraprendere quando i risultati del monitoraggio del CCP indicano una perdita di controllo.
- 5. CCP** - fase/procedura/stadio del processo dove può essere applicato il controllo su uno o più fattori (tempo e/o temperatura, concentrazione del sale o di additivi, etc.), la cui misurazione dà indicazioni sul corretto svolgimento del processo.
- 6. CONTAMINAZIONE** - presenza o introduzione di un pericolo.
- 7. CONTROLLO** - misurazione utile a valutare il corretto svolgimento del processo di produzione/distribuzione alimentare, applicabile in alcune fasi prefissate, in modo da eliminare o ridurre un pericolo.
- 8. DISINFEZIONE** - metodo chimico o fisico, che permette di ridurre il numero di microrganismi su una superficie ad un livello non pericoloso per la salute, senza provocare danni agli alimenti.
- 9. FIFO (First IN- First OUT)** - Sistema che permette la corretta rotazione delle merci in magazzino e nei DA: la prima che entra è la prima che esce.
- 10. GESTIONE DEL RISCHIO** - processo, distinto dalla valutazione del rischio, consistente nell'esaminare alternative d'intervento consultando le parti interessate, tenendo conto della valutazione del rischio e di altri fattori pertinenti e, se necessario, compiendo adeguate scelte di prevenzione e di controllo.
- 11. HACCP (Hazard Analysis Critical Control Points)** - Sistema che identifica i pericoli per la salute e la sicurezza e le misure preventive applicabili per la loro eliminazione e/o il loro controllo.
- 12. IGIENE** -Scienza che studia, tutela e promuove le misure atte a salvaguardare il mantenimento dello stato di salute del singolo o delle collettività umane. In campo alimentare si occupa delle misure e condizioni necessarie per controllare i pericoli e garantire l'idoneità al consumo umano di un prodotto alimentare tenendo conto dell'uso previsto.
- 13. IMPRESA ALIMENTARE** - ogni soggetto pubblico o privato, con o senza fini di lucro, che svolge una qualsiasi delle attività connesse ad una delle fasi di produzione, trasformazione e distribuzione degli alimenti.
- 14. LEGISLAZIONE ALIMENTARE** - le leggi, i regolamenti e le disposizioni amministrative riguardanti gli alimenti in generale, e la sicurezza degli alimenti in particolare, sia nella Comunità che a livello nazionale; sono incluse tutte le fasi di produzione, trasformazione e distribuzione degli alimenti e anche dei mangimi prodotti per gli animali destinati alla produzione alimentare o ad essi somministrati.
- 15. LIMITE** - valore che separa l'accettabilità dalla non accettabilità del risultato di un controllo.

- 16. MAIA** - Manuale di Autocontrollo dell'Igiene Aziendale: documento prescrittivo specifico che si riferisce al controllo del processo produttivo di ogni singola azienda.
- 17. MCPI** - Manuale di Corretta Prassi Igienica: documento consultivo e orientativo, redatto generalmente dalle Organizzazioni di categoria ad uso dei propri associati, contenente le linee guida per l'applicazione dell'autocontrollo.
- 18. MONITORAGGIO** - insieme di osservazioni e misurazioni, che consentono di individuare la perdita di controllo di un CCP.
- 19. OMS** - Organizzazione Mondiale della Sanità.
- 20. OPERATORE DEL SETTORE ALIMENTARE** - la persona fisica o giuridica responsabile di garantire il rispetto delle disposizioni della legislazione alimentare nell'impresa alimentare posta sotto il suo controllo.
- 21. PERICOLO** (o elemento di pericolo) - Qualsiasi fattore, agente, condizione o caratteristica di un alimento che può potenzialmente provocare un danno a chi lo consumi. I pericoli più comuni possono essere di origine chimica, fisica o biologica.
- 22. PORTATORI SANI** - soggetti infetti, ma non ammalati in grado di diffondere microrganismi patogeni, trasmettendoli ad altri senza contrarre essi stessi la malattia.
- 23. PRODUZIONE PRIMARIA** - tutte le fasi della produzione, dell'allevamento o della coltivazione dei prodotti primari, compresi il raccolto, la mungitura e la produzione zootecnica precedente la macellazione e comprese la caccia e la pesca e la raccolta di prodotti selvatici.
- 24. RINTRACCIABILITÀ** - possibilità di ricostruire e seguire il percorso di un alimento, di un mangime, di un animale destinato alla produzione alimentare o di una sostanza destinata o atta ad entrare a far parte di un alimento o di un mangime attraverso tutte le fasi della produzione, della trasformazione e della distribuzione.
- 25. RISCHIO** - stima della probabilità e della gravità di un effetto nocivo per la salute, conseguente alla presenza di un pericolo.
- 26. VALUTAZIONE DEL RISCHIO** - processo su base scientifica costituito da quattro fasi: individuazione del pericolo, caratterizzazione del pericolo, valutazione dell'esposizione al pericolo e caratterizzazione del rischio.

NORMATIVA

RIFERIMENTI LEGISLATIVI

- **D.P.R. 19 maggio 1958, n.719**
Regolamento per la disciplina igienica della produzione e del commercio delle acque gassate e delle bibite analcoliche gassate e non gassate confezionate in recipienti chiusi.
- **Legge 30 aprile 1962, n.283**
Disciplina igienica della produzione e della vendita delle sostanze alimentari e delle bevande.
- **D.M. 21 marzo 1973 e successive modifiche**
Disciplina igienica degli imballaggi, recipienti, utensili, destinati a venire in contatto con le sostanze alimentari o con sostanze d'uso personale.
- **D.P.R. del 26 marzo 1980, n.327**
Regolamento di esecuzione della Legge del 30 aprile 1962, n.283, in materia di disciplina igienica della produzione e della vendita delle sostanze alimentari e delle bevande.
- **D.P.R. 23 agosto 1982, n.777**
Attuazione della direttiva 76/1893/CEE relativa ai materiali e agli oggetti destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari.
- **D.M. 28 giugno 1989**
Etichettatura degli imballaggi e dei contenitori per liquidi.
- **D.L.vo del 27 gennaio 1992, n.109 e successive modifiche**
Attuazione delle direttive 89/395/CEE e 89/396/CEE concernenti l'etichettatura, la presentazione e la pubblicità dei prodotti alimentari.
- **D.P.R. 24 luglio 1996, n.459**
Regolamento per l'attuazione delle Direttive 89/392/CEE, 91/368/CEE, 93/44/CEE e 93/68/CEE concernenti il riavvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alle macchine
- **D.P.R. del 14 gennaio 1997, n.54**
Regolamento recante attuazione delle direttive 92/46/CEE e 92/47/CEE in materia di produzione ed immissione sul mercato di latte e di prodotti a base di latte.
- **Circolare Ministero della Sanità n.1 del 26 gennaio 1998**
Disposizioni riguardanti l'elaborazione dei manuali di corretta prassi igienica, in applicazione del D.L.vo 97/155.
- **Regolamento (CE) n. 178/2002 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 28 gennaio 2002**
che stabilisce i principi e i requisiti generali della legislazione alimentare, istituisce l'Autorità europea per la sicurezza alimentare e fissa procedure nel campo della sicurezza alimentare
- **Decreto 28 marzo 2003, n. 123**
Regolamento recante aggiornamento del decreto ministeriale 21 marzo 1973, concernente la disciplina igienica degli imballaggi, recipienti, utensili destinati a venire in contatto con le sostanze alimentari o con sostanze d'uso personale. Recepimento delle direttive 2001/162/CE, 2002/116/CE e 2002/17/CE.
- **Decreto Legislativo 23 giugno 2003, n.181**
Attuazione della direttiva 2000/13/CE concernente l'etichettatura e la presentazione dei prodotti alimentari, nonché la relativa pubblicità.
- **Decreto del Ministero della Salute del 12/04/2005**
Norme per l'attuazione della direttiva 2003/120/CE che modifica la direttiva 90/496/CEE, relativa all'etichettatura nutrizionale dei prodotti alimentari.
- **Regolamento (CE) n. 852/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio del 29 aprile 2004**
sull'igiene dei prodotti alimentari
- **Regolamento (CE) n. 853/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio del 29 aprile 2004**
che stabilisce norme specifiche in materia di igiene per gli alimenti di origine animale.
- **Regolamento (CE) n. 854/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio del 29 aprile 2004**
che stabilisce norme specifiche per l'organizzazione di controlli ufficiali sui prodotti di origine animale destinati al consumo umano.
- **Regolamento (CE) n. 882/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio del 29 aprile 2004**
relativo ai controlli ufficiali intesi a verificare la conformità alla normativa in materia di mangimi e di alimenti e alle norme sulla salute e sul benessere degli animali.
- **Decreto Legislativo del 21/05/2004**
Attuazione della direttiva 2001/112/CE concernente i succhi di frutta ed altri prodotti analoghi destinati all'alimentazione umana.
- **Decreto del Ministero della Salute del 09/08/2005, n.199**
Regolamento recante recepimento della direttiva 2003/115/CE che modifica la direttiva 94/35/CE sugli edulcoranti destinati ad essere utilizzati nei prodotti alimentari. Aggiornamento del decreto ministeriale 27 febbraio 1996, n. 209, concernente la disciplina degli additivi alimentari consentiti nella preparazione e per la conservazione delle sostanze alimentari.
- **Regolamento 2073/2005/CE della Commissione europea del 15/11/2005**
Criteri microbiologici applicabili ai prodotti alimentari
- **Regolamento 2074/2005/CE della Commissione europea del 15/11/2005**
Regolamento recante modalità di attuazione, integrazioni, deroghe e modifiche al Regolamento 852/2004/CE, 853/2004/CE, 854/2004/CE e 882/2004/CE.
- **Regolamento 2076/2005/CE**
Regolamento recante modalità di deroghe e modifiche al Regolamento 853/2004/CE, 854/2004/CE e 882/2004/CE.
- **Decreto Legislativo 8 febbraio 2006, n.114**
Attuazione delle direttive 2003/89/CE, 2004/177/CE e 2005/63/CE in materia di indicazione degli ingredienti contenuti nei prodotti alimentari.
- **Regolamento (CE) n. 1935/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio 4 del 27 ottobre 2004**
riguardante i materiali e gli oggetti destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari e che abroga le direttive 80/590/CEE e 89/109/CEE
- **Decreto Legislativo 6 novembre 2007, n.193**
Attuazione della direttiva 2004/41/CE, relativa ai controlli in materia di sicurezza alimentare e applicazione dei regolamenti comunitari nel medesimo settore

Regolamento 178/02

Identifica nell'analisi del rischio (valutazione, gestione, comunicazione), nell'adozione dei principi dell'analisi HACCP, nella responsabilizzazione primaria degli operatori e nel concetto di rintracciabilità i cardini del nuovo sistema, secondo il principio della trasparenza, con l'obiettivo generale di garantire un livello elevato di tutela della vita e della salute umana nell'ambito della tutela degli interessi dei consumatori.

Introduce principi innovativi:

- **nuova definizione di alimento:**

“qualsiasi sostanza o prodotto trasformato, parzialmente trasformato o non trasformato, destinato ad essere ingerito, o di cui si prevede ragionevolmente che possa essere ingerito, da essere umani (comprese le bevande, le gomme da masticare e qualsiasi sostanza, compresa l'acqua, intenzionalmente incorporata negli alimenti nel corso della loro produzione, preparazione o trattamento)”

- **il principio di precauzione**

“può essere invocato quando è necessario un intervento urgente di fronte a un possibile pericolo per la salute umana, animale o vegetale, ovvero per la protezione dell'ambiente nel caso in cui i dati scientifici non consentano una valutazione completa del rischio. Esso non può essere utilizzato come pretesto per azioni aventi fini protezionistici”.

Tale principio viene soprattutto applicato nei casi di pericolo per la salute delle persone, cioè quando esiste la possibilità che un alimento possa produrre effetti nocivi sulla salute. Il principio di precauzione può essere attuato (ai sensi dell'articolo 7) al fine di intervenire rapidamente, adottando tutte le misure necessarie. Tale principio viene segnatamente applicato quando sussiste un'incertezza o quando non esistono informazioni scientifiche complete sul rischio potenziale.

Tre principi specifici dovrebbero sottendere il ricorso al principio di precauzione:

- l'attuazione del principio dovrebbe fondarsi su una valutazione scientifica la più completa possibile. Detta valutazione dovrebbe, nella misura del possibile, determinare in ogni istante il grado d'incertezza scientifica;
- qualsiasi decisione di agire o di non agire in virtù del principio di precauzione dovrebbe essere preceduta da una valutazione del rischio e delle conseguenze potenziali dell'assenza di azione;
- non appena i risultati dalla valutazione scientifica e/o della valutazione del rischio sono disponibili, tutte le parti in causa dovrebbero avere la possibilità di partecipare allo studio delle varie azioni prevedibili nella maggiore trasparenza possibile.

Il pacchetto igiene

I regolamenti costituenti il “Pacchetto igiene” hanno la finalità di assicurare un alto livello di sicurezza e qualità alimentare nell'ambito dell'Unione Europea e dei paesi terzi che esportano verso i paesi dell'UE. E' evidente la necessità e l'urgenza di armonizzare la normativa nazionale con il Regolamento comunitario.

Regolamento CE 852/04 (in vigore)

Questo regolamento sottolinea l'importanza della definizione degli obiettivi da perseguire in materia di sicurezza alimentare, lasciando agli operatori del settore alimentare la responsabilità di adottare le misure di sicurezza da attuare per garantire la non pericolosità dei prodotti alimentari. Nell'introduzione, viene rimarcata l'importanza della rintracciabilità come strumento per garantire la sicurezza alimentare.

Il regolamento mira a garantire l'igiene dei prodotti alimentari in corrispondenza di tutte le fasi del processo di produzione, dalla produzione primaria fino alla vendita al consumatore finale (**from stable to table**).

Il Regolamento stabilisce in particolare quanto segue:

- requisiti generali e specifici in materia di igiene, validi anche per la produzione primaria;
- analisi dei pericoli e dei punti critici di controllo e conferma del sistema HACCP come strumento di analisi e controllo delle condizioni di igiene e sicurezza delle produzioni alimentari;
- rimangono in vigore i manuali di corretta prassi igienica elaborati ai sensi della Direttiva 93/43/CEE;
- viene promossa l'elaborazione e la divulgazione di manuali di buona prassi comunitari e nazionali, la cui applicazione rimane comunque volontaria;
- nel caso l'applicazione del regolamento abbia impatto significativo sulla salute pubblica, la Commissione consulta per un parere l'Autorità Europea per la Sicurezza Alimentare.

L'ambito di applicazione è lo stesso del Decreto legislativo 155/97 (abrogato dal D.Lgs. n. 193/2007), ma il principio dell'autocontrollo si applica anche alla produzione primaria, ad esclusione di quelle attività per uso domestico privato, preparazione di alimenti destinati al consumo domestico privato, alla fornitura diretta di piccoli quantitativi di prodotti primari dal produttore al consumatore finale o a dettaglianti locali che forniscono direttamente il consumatore finale, ai centri di raccolta e alle concerie che trattano materie prime per gelatine e collagene.

Le precisazioni inerenti l'applicazione della norma vengono riportate negli allegati al Regolamento CE 852/04. In particolare, si richiama l'attenzione all'obbligo della formazione degli operatori del settore.

I requisiti in materia di igiene, stabiliti nell'allegato I del regolamento, si applicano ai prodotti primari ed alle operazioni associate alla produzione primaria, tra cui:

- il trasporto, la manipolazione e il magazzinaggio dei prodotti primari sul luogo di produzione (a condizione che ciò non alteri sostanzialmente la loro natura);
- il trasporto di animali vivi, se necessario;
- il trasporto dal luogo di produzione verso uno stabilimento di prodotti d'origine vegetale, di prodotti della pesca e della caccia, la cui natura non sia ancora stata sensibilmente modificata.

Gli operatori del settore alimentare che svolgono attività diverse da quella di produzione primaria (per es. trasformazione del latte in formaggio) devono attenersi alle disposizioni generali d'igiene di cui all'allegato II del regolamento.

Tale allegato specifica le disposizioni riguardanti:

- requisiti applicabili alle strutture destinate agli alimenti;
- requisiti applicabili ai locali all'interno dei quali i prodotti alimentari vengono preparati, lavorati o trasformati;
- i rifiuti alimentari;
- il rifornimento idrico;
- i prodotti alimentari medesimi;
- il trattamento termico che permette di trasformare certi prodotti alimentari;
- la formazione degli operatori del settore.
- l'igiene personale delle persone che entrano in contatto con i prodotti alimentari.

Regolamento CE 853/04

Tratta l'adozione di norme specifiche (ad integrazione di quelle previste dal Reg. 852/2004) in materia di igiene per gli alimenti di origine animale (rischi di natura microbiologica e chimica), in modo da garantire un elevato livello di tutela della salute pubblica.

Questo Regolamento si applica ai prodotti di origine animale, trasformati e non, ma non si applica ad alimenti che contengono prodotti di origine vegetale, alla produzione primaria per uso privato ed alla preparazione, manipolazione e conservazione di alimenti destinati al consumo domestico.

Il Regolamento stabilisce:

- di produrre in stabilimenti che soddisfano i requisiti della legislazione italiana;
- di produrre in stabilimenti riconosciuti/registrati (tale obbligo non si applica agli stabilimenti che esercitano unicamente attività di produzione primaria, operazioni di trasporto, il magazzinaggio di prodotti che non richiedono installazioni termicamente controllate né operazioni di vendita al dettaglio non soggette al regolamento);
- di utilizzare la bollatura sanitaria/marchiatura di identificazione;
- di rispettare determinate condizioni di lavorazione, stoccaggio, trasporto dei diversi tipi di prodotti di origine animale, precisando anche le temperature a cui tali operazioni devono essere effettuate.

Il Regolamento conferma l'applicazione delle norme sul benessere degli animali, l'identificazione degli animali e la rintracciabilità dei prodotti di origine animale.

Regolamento CE 854/04

Questo Regolamento completa la regolamentazione dei controlli ufficiali sui prodotti di origine animale.

Esiste una stretta connessione tra il Reg. 853/2004 e il Reg. 854/2004, il primo riporta norme igieniche specifiche per i prodotti di origine animale, mentre il secondo prevede disposizioni relative ai controlli ufficiali su tali prodotti.

Il Regolamento stabilisce in particolare quanto segue:

- requisiti per il riconoscimento degli stabilimenti da parte delle Autorità competenti;

- obbligo per gli operatori del settore alimentare di fornire alle Autorità tutta l'assistenza richiesta nell'esecuzione del controllo;
- i controlli sono basati sui principi del sistema HACCP;
- compiti e responsabilità del veterinario ufficiale nel controllo delle carni fresche
- modalità e frequenza dei controlli da parte delle Autorità competenti riguardo ai seguenti alimenti di origine animale: molluschi e bivalvi vivi, prodotti della pesca, latte e prodotti da esso derivati;
- sanzioni in caso di mancato rispetto degli obblighi fissati dal Regolamento stesso;
- completamento delle regole per l'importazione di prodotti di origine animale da Paesi terzi stabilite dal Reg. CE 853/2004.

Regolamento CE 882/04

Questo Regolamento colma le lacune nella legislazione vigente relativa ai controlli ufficiali in materia di mangimi e alimenti e delle condizioni di salute e benessere degli animali allevati.

Si richiamano le norme EN, ISO e IUPAC come riferimenti ottimali per la definizione delle modalità di prelievo e di controllo degli aspetti qualitativi degli alimenti e dei mangimi.

Gli obiettivi del Regolamento 882/2004 sono:

- prevenire o ridurre ad un livello accettabile i rischi derivati dall'ambiente per la salute umana e animale;
- garantire la trasparenza nel mercato degli alimenti e dei mangimi, e la tutela degli interessi dei consumatori.

Il Regolamento stabilisce:

- obblighi per i Paesi comunitari e scopi dei controlli ufficiali in materia di mangimi e alimenti;
- criteri operativi per le Autorità competenti designate dai Paesi membri dell'Unione Europea per tali controlli;
- accessibilità delle informazioni di pubblico interesse;
- tutela delle informazioni soggette a segreto professionale;
- requisiti dei metodi di campionamento e di analisi;
- elaborazione di misure da attuare in caso i controlli rivelino rischi per la salute dell'uomo o degli animali;
- completamento delle disposizioni della Direttiva 97/78/CEE in materia di controlli sui prodotti animali provenienti da Paesi terzi, con riferimento ai mangimi ed ai prodotti di origine non animale importati da Paesi non facenti parte dell'Unione Europea;
- istituzione di Laboratori comunitari a cui i Laboratori nazionali possono fare riferimento nella loro attività;
- misure amministrative in materia di: elaborazione di Piani nazionali di controllo, formazione del personale addetto ai controlli, controlli da effettuarsi nei Paesi comunitari e nei Paesi extracomunitari, sanzioni a livello comunitario.

Decreto del Presidente della Repubblica 24 luglio 1996, n.459

Regolamento per l'attuazione delle Direttive 89/392/CEE, 91/368/CEE, 93/44/CEE e 93/68/CEE concernenti il riavvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alle macchine, è conosciuta come Direttiva Macchine. Se ne riportano due passi importanti per il settore:

Articolo 2 - Conformità ai requisiti essenziali di sicurezza

1. Possono essere immessi sul mercato o messi in servizio le macchine ed i componenti di sicurezza conformi alle disposizioni del presente regolamento ed ai requisiti essenziali di cui all'allegato I, purché, debitamente installati, mantenuti in efficienza ed utilizzati conformemente alla loro destinazione, non pregiudichino la sicurezza e la salute.

2. Prima dell'immissione sul mercato o della messa in servizio, il costruttore o il suo mandatario residente nell'Unione europea deve attestare la conformità ai requisiti essenziali di cui al comma 1:

a) per le macchine, mediante la dichiarazione CE di conformità di cui all'allegato II punto A, e l'apposizione della marcatura di conformità CE di cui all'articolo 5;

b) per i componenti di sicurezza, mediante la dichiarazione CE di conformità di cui all'allegato II (pt.C).

3. Si presumono rispondenti ai requisiti essenziali di cui al comma 1 le macchine ed i componenti di sicurezza costruiti in conformità alle norme armonizzate di cui all'art. 3 che li riguardano.

4. Le macchine che, per dichiarazione del costruttore o di un suo mandatario residente nell'Unione europea sono destinate ad essere incorporate od assemblate con altre macchine per costituire una macchina ai sensi del presente regolamento possono circolare sul mercato prive della marcatura di conformità CE, purché corredate della dichiarazione del fabbricante di cui al punto B dell'allegato II, salvo il caso in cui esse possano funzionare in modo indipendente.

5. Le macchine per le quali i rischi sono principalmente di origine elettrica devono rispondere in via prioritaria alle disposizioni di cui alla legge 18 ottobre 1977, n. 791, di attuazione della direttiva 73/23/CEE, ed alle successive modifiche.

6. L'installatore della macchina o del componente di sicurezza deve procedere secondo le istruzioni fornite dal costruttore a corredo della stessa, avendo la piena responsabilità della corretta esecuzione.

7. Nel caso di componenti di sicurezza destinati ad essere incorporati o assemblati con altri componenti di sicurezza per costituire un altro componente di sicurezza ai sensi del presente regolamento si applica il comma 2b.

ALLEGATO I: Requisiti essenziali di sicurezza e di salute relativi alla progettazione e alla costruzione delle macchine e dei componenti di sicurezza

2. Requisiti essenziali di sicurezza e di salute per talune categorie di macchine

2.1 Macchine agroalimentari

Se la macchina è destinata alla preparazione o al trattamento dei prodotti alimentari (ad esempio: cottura, raffreddamento, riporto a temperatura, lavaggio, manipolazione, condizionamento, stoccaggio, trasporto, distribuzione) deve essere progettata e costruita in modo da evitare rischi di infezione, di

malattia e di contagio e vanno osservate le seguenti norme di igiene:

- a) I materiali a contatto o che possono venire a contatto con prodotti alimentari devono essere conformi alle direttive in materia. La macchina deve essere progettata e costruita in modo tale che detti materiali possano essere puliti prima di ogni utilizzazione.
- b) Tutte le superfici e gli elementi di raccordo devono essere lisci, senza rugosità né spazi in cui possono fermarsi materie organiche.
- c) I gruppi costituiti da più unità devono essere progettati in modo da ridurre al minimo le sporgenze, i bordi e gli angoli. Essi sono realizzati preferibilmente mediante saldatura o incollatura continua.
- d) Tutte le superfici a contatto con i prodotti alimentari devono poter essere facilmente pulite e disinfettate eventualmente dopo aver tolto le parti facilmente smontabili. Gli angoli interni devono essere raccordati con raggi tali da consentire una pulizia completa.
- e) I liquidi provenienti da prodotti alimentari e i prodotti di pulizia, di disinfezione e di risciacquatura devono poter defluire verso l'esterno della macchina senza incontrare ostacoli (eventualmente in una posizione "pulizia").
- f) La macchina deve essere progettata e costruita in modo tale da evitare ogni infiltrazione di liquidi, ogni accumulazione di materie organiche o penetrazione di esseri vivi, segnatamente insetti, nelle zone impossibili da pulire (ad esempio per una macchina non montata su piedi o su rotelle, installazione di una guarnizione a tenuta stagna tra la macchina e lo zoccolo, uso di collegamenti stagni, ecc.).
- g) La macchina deve essere progettata e costruita in modo che i prodotti ausiliari (ad esempio lubrificanti, ecc.) non possano entrare in contatto con i prodotti alimentari. All'occorrenza, la macchina deve essere progettata e costruita per permettere di verificare regolarmente il rispetto di questo requisito.

Istruzioni per l'uso

Oltre alle indicazioni di cui al punto 1, le istruzioni per l'uso devono menzionare i prodotti ed i metodi di pulizia, di disinfezione e di risciacquatura raccomandati.

Direttiva CE 2005/26/CE (Normativa "allergeni")

La direttiva allergeni 2005/26/CE (aggiornamento della precedente Direttiva 2003/89/CE), appena entrata in vigore, impone la chiara e completa presenza sulle confezioni di tutti i prodotti alimentari (preconfezionati, sfusi e destinati a ristoranti, mense, ospedali), di tutte le informazioni relative a sostanze che possano far insorgere reazioni allergiche in chi le consuma. Prescrive il divieto della commercializzazione di prodotti con etichette ad essa non conformi (ad eccezione dei prodotti già etichettati, prima di tale data). La direttiva allergeni, oltre a garantire alla generalità dei consumatori informazioni più complete circa gli ingredienti degli alimenti messi in commercio, risponde alle specifiche esigenze legate alle allergie alimentari, che rappresentano un problema sanitario in crescita.

Dal momento che la quantità di allergene capace di scatenare una reazione patologica di carattere immunologico può essere in alcuni casi estremamente bassa, la direttiva prescrive che le etichette dei prodotti alimentari riportino indi-

cazioni complete circa l'eventuale presenza di sostanze allergeniche. E' stabilito che sulle etichette di tutti gli alimenti prodotti in Europa deve **obbligatoriamen-** **te** essere dichiarato ogni ingrediente che superi il **2% in peso** del prodotto finito, mentre prima di questa normativa l'obbligo sussisteva solo per una percentuale dal 25% in su. Detta disposizione non si applica agli additivi, salvo quanto disposto all'art. 7, comma 1 del D.Lgs. 27 gennaio 1992 n. 109. Per gli alimenti considerati comunemente allergenici la dichiarazione deve essere fatta anche per tracce minime. Le sole eccezioni riguardano cacao e cioccolato, confetture e gelatine, succhi di frutta e marmellate. Queste sostanze quando sono presenti negli alimenti composti (merendine o biscotti) in misura inferiore al 2% possono evitare di citare gli ingredienti non allergenici.

Il produttore deve evitare le contaminazioni crociate durante la produzione: le linee vanno strutturate in modo tale da evitare contaminazioni indirette durante la lavorazione ed è tenuto ad effettuare controlli sulle materie prime, sulle linee di produzione e sul prodotto finito, per individuare l'esatta composizione del prodotto finito.

La lista degli allergeni e prodotti derivati, che devono essere riportati sull'etichetta sono:

- Cereali contenenti glutine
- Crostacei
- Uova
- Pesci
- Arachidi
- Soia
- Latte e lattosio
- Frutta con guscio
- Semi di sesamo
- Sedano
- Senape
- Anidride solforosa e solfiti a concentrazioni superiori a 10 mg/kg o a 10 mg/l espressi come SO₂.

NOTE: Accogliendo i suggerimenti del Codex Alimentarius, la Commissione Europea ha emanato la direttiva 2003/189CE, recepita dall'Italia con il DLvo 114/2006, pubblicato in questi giorni, con l'obiettivo di garantire ai cittadini il diritto ad un'informazione più approfondita sul contenuto degli alimenti, introducendo una lista positiva di sostanze considerate "allergeniche" da menzionare obbligatoriamente in etichetta, qualora siano presenti in un prodotto alimentare (non solo come ingredienti, ma anche come derivati).

Il DLvo 114/2006 modifica il DLvo 109/92, che è la normativa di riferimento in Italia sull'etichettatura dei prodotti alimentari destinati alla vendita al consumatore

Decreto Legislativo 181/2003

Si tratta dell'attuazione della direttiva 2000/13/CE concernente l'etichettatura e la presentazione dei prodotti alimentari, nonché la relativa pubblicità.

I suoi articoli sostituiscono od integrano quelli del DLvo n.109/92. Si riportano parte degli articoli di maggiore interesse:

Art. 3. - Indicazioni obbligatorie per i prodotti preconfezionati: integra

l'art.3 del DLvo n.109/92

I prodotti alimentari preconfezionati destinati al consumatore devono riportare le seguenti indicazioni:

- a) la denominazione di vendita;
- b) l'elenco degli ingredienti;
- c) la quantità netta o, nel caso di prodotti preconfezionati in quantità unitarie costanti, la quantità nominale;
- d) il termine minimo di conservazione o, nel caso di prodotti molto deperibili dal punto di vista microbiologico, la data di scadenza;
- e) il nome o la ragione sociale o il marchio depositato e la sede o del fabbricante o del confezionatore o di un venditore stabilito nella Comunità economica europea;
- f) la sede dello stabilimento di produzione o di confezionamento;
- h) una dicitura che consenta di identificare il lotto di appartenenza del prodotto;
- i) le modalità di conservazione e di utilizzazione qualora sia necessaria l'adozione di particolari accorgimenti in funzione della natura del prodotto;
- l) le istruzioni per l'uso, ove necessario;
- m) il luogo di origine o di provenienza, nel caso in cui l'omissione possa indurre in errore l'acquirente circa l'origine o la provenienza del prodotto;
- m-bis) la quantità di taluni ingredienti o categorie di ingredienti come previsto dall'art. 8.

Art. 5. - Ingredienti: sostituisce l'art. 5, comma 10, del DLvo n.109/92

Di interesse per il settore Vending, nelle note sono riportate:

- Per ingrediente si intende qualsiasi sostanza, compresi gli additivi, utilizzata nella fabbricazione o nella preparazione di un prodotto alimentare, ancora presente nel prodotto finito, anche se in forma modificata.
- L'elenco degli ingredienti e' costituito dalla enumerazione di tutti gli ingredienti del prodotto alimentare, in ordine di peso decrescente al momento della loro utilizzazione; esso deve essere preceduto da una dicitura appropriata contenente la parola "ingrediente".
- L'acqua aggiunta e gli altri ingredienti volatili sono indicati nell'elenco in funzione del loro peso nel prodotto finito. L'acqua aggiunta puo' non essere menzionata ove non superi, in peso, il 5 per cento del prodotto finito.
- Nel caso di ingredienti utilizzati in forma concentrata o disidratata e ricostituiti al momento della fabbricazione, l'indicazione puo' avvenire nell'elenco in base al loro peso prima della concentrazione o della disidratazione con la denominazione originaria.
- Nel caso di prodotti concentrati o disidratati, da consumarsi dopo essere stati ricostituiti, gli ingredienti possono essere elencati secondo l'ordine delle proporzioni del prodotto ricostituito, purché la loro elencazione sia accompagnata da una indicazione del tipo «ingredienti del prodotto ricostituito» ovvero «ingredienti del prodotto pronto per il consumo».

Art. 8. - Termine minimo di conservazione

1. Il termine minimo di conservazione e' la data fino alla quale il prodotto alimentare conserva le sue proprietà specifiche in adeguate condizioni di

conservazione. Va indicato con la dicitura “da consumarsi preferibilmente entro” quando la data contiene l’indicazione del giorno o con la dicitura “da consumarsi preferibilmente entro la fine” negli altri casi, seguita dalla data oppure dalla indicazione del punto della confezione in cui essa figura.

2. Il termine minimo di conservazione, che non si applica ai prodotti di cui all’articolo 10-bis, e’ determinato dal produttore o dal confezionatore o, nel caso di prodotti importati, dal primo venditore stabilito nell’Unione europea, ed e’ apposto sotto la loro diretta responsabilita’.
3. Il termine minimo di conservazione si compone dell’indicazione in chiaro e nell’ordine, del giorno, del mese e dell’anno e puo’ essere espresso:
 - a) con l’indicazione del giorno e del mese per i prodotti alimentari conservabili per meno di tre mesi;
 - b) con l’indicazione del mese e dell’anno per i prodotti alimentari conservabili per più di tre mesi ma per meno di diciotto mesi;
 - c) con la sola indicazione dell’anno per i prodotti alimentari conservabili per più di diciotto mesi.
5. L’indicazione del termine minimo di conservazione non è richiesta per:
 - e) i prodotti della panetteria e della pasticceria che, per loro natura, sono normalmente consumati entro le 24 ore successive alla fabbricazione;
 - h) gli zuccheri allo stato solido;
 - i) i prodotti di confetteria consistenti quasi unicamente in zuccheri e/o edulcoranti, aromi e coloranti quali caramelle e pastigliaggi;
 - l) le gomme da masticare e prodotti analoghi;
 - m) i gelati monodose.

Art. 9. - Data di scadenza

Chiarisce il concetto di Data di scadenza.

1. Sui prodotti preconfezionati rapidamente deperibili dal punto di vista microbiologico e che possono costituire, dopo breve tempo, un pericolo per la salute umana, il termine minimo di conservazione e’ sostituito dalla data di scadenza; essa deve essere preceduta dalla dicitura “da consumarsi entro” seguita dalla data stessa o dalla menzione del punto della confezione in cui figura.
2. La data di scadenza comprende, nell’ordine ed in forma chiara, il giorno, il mese ed eventualmente l’anno e comporta la enunciazione delle condizioni di conservazione, e, qualora prescritto, un riferimento alla temperatura in funzione della quale e’ stato determinato il periodo di validita’.
5. E’ vietata la vendita dei prodotti che riportano la data di scadenza a partire dal giorno successivo a quello indicato sulla confezione.

Art. 11. - Lotto dei prodotti

2. I prodotti alimentari non possono essere posti in vendita qualora non riportino l’indicazione del lotto di appartenenza.
3. Il lotto e’ determinato dal produttore o dal confezionatore del prodotto alimentare o dal primo venditore stabilito nella Comunita’ economica europea ed e’ apposto sotto la propria responsabilita’; esso figura in ogni caso in modo da essere facilmente visibile, chiaramente leggibile ed indelebile ed e’ preceduto dalla lettera «L», salvo nel caso in cui sia riportato in modo

da essere distinto dalle altre indicazioni di etichettatura.

4. Per i prodotti alimentari preconfezionati l’indicazione del lotto figura sull’imballaggio preconfezionato o su un’etichetta appostavi.
5. Per i prodotti alimentari non preconfezionati l’indicazione del lotto figura sull’imballaggio o sul recipiente o, in mancanza, sui relativi documenti commerciali di vendita.
6. L’indicazione del lotto non e’ richiesta:
 - a) quando il termine minimo di conservazione o la data di scadenza figurano con la menzione almeno del giorno e del mese;
 - b) per i gelati monodose, venduti tal quali, e sempre che essa figuri sull’imballaggio globale;
7. Sono considerate indicazioni del lotto eventuali altre date qualora espresse con la menzione almeno del giorno e del mese

Regolamento (CE) n. 1935/2004

Riguarda i materiali e gli oggetti destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari e che abroga le direttive 80/590/CEE e 89/109/CEE. Si riportano gli articoli più interessanti:

Art. 1 - Scopo e oggetto

1. Il presente regolamento mira a garantire il funzionamento efficace del mercato interno per quanto attiene all’immissione sul mercato comunitario dei materiali e degli oggetti destinati a venire a contatto direttamente o indirettamente con i prodotti alimentari, oltre a costituire la base per assicurare un elevato livello di tutela della salute umana e degli interessi dei consumatori.
2. Il presente regolamento si applica ai materiali e agli oggetti, compresi quelli attivi e intelligenti (qui di seguito denominati “materiali e oggetti”), allo stato di prodotti finiti:
 - a) che sono destinati a essere messi a contatto con prodotti alimentari;
 - b) che sono già a contatto con prodotti alimentari e sono destinati a tal fine;o
 - c) di cui si prevede ragionevolmente che possano essere messi a contatto con prodotti alimentari o che trasferiscano i propri componenti ai prodotti alimentari nelle condizioni d’impiego normali o prevedibili.
3. Il presente regolamento non si applica:
 - b) ai materiali di ricopertura o di rivestimento, come i materiali che rivestono le croste dei formaggi, le preparazioni di carni o la frutta, che fanno parte dei prodotti alimentari e possono quindi essere consumati con i medesimi;
 - c) agli impianti fissi pubblici o privati di approvvigionamento idrico.

Art. 2 - Definizioni

1. Ai fini del presente regolamento si applicano le pertinenti definizioni di cui al regolamento (CE) n. 178/2002, fatta eccezione per i termini “rintracciabilità” e “immissione sul mercato” per i quali valgono le seguenti definizioni:

- a) per “rintracciabilità” s’intende la possibilità di ricostruire e seguire il percorso dei materiali od oggetti attraverso tutte le fasi della lavorazione, della trasformazione e della distribuzione;
- b) per “immissione sul mercato” s’intende la detenzione di materiali e oggetti a scopo di vendita, comprese l’offerta di vendita o ogni altra forma, gratuita o a pagamento, di cessione nonché la vendita stessa, la distribuzione e le altre forme di cessione propriamente dette.

Art. 3 - Requisiti generali

1. I materiali e gli oggetti, compresi i materiali e gli oggetti attivi e intelligenti, devono essere prodotti conformemente alle buone pratiche di fabbricazione affinché, in condizioni d’impiego normali o prevedibili, essi non trasferiscano ai prodotti alimentari componenti in quantità tale da:
 - a) costituire un pericolo per la salute umana;
 - b) comportare una modifica inaccettabile della composizione dei prodotti alimentari; o
 - c) comportare un deterioramento delle loro caratteristiche organolettiche.
2. L’etichettatura, la pubblicità e la presentazione di un materiale o di un oggetto non deve fuorviare i consumatori.

Articolo 15 - Etichettatura

- Fatte salve le misure specifiche, di cui all’articolo 5, i materiali e gli oggetti non ancora entrati in contatto con il prodotto alimentare al momento dell’immissione sul mercato sono corredati di quanto segue:
- a) la dicitura “per contatto con i prodotti alimentari” o un’indicazione specifica circa il loro impiego (ad esempio come macchina da caffè, bottiglia per vino, cucchiaino per minestra), o il simbolo riprodotto nell’allegato II; e
 - b) se del caso, speciali istruzioni da osservare per garantire un impiego sicuro e adeguato; e
 - c) il nome o la ragione sociale e, in entrambi i casi, l’indirizzo o la sede sociale del fabbricante, del trasformatore o del venditore responsabile dell’immissione sul mercato, stabilito all’interno della Comunità; e
 - d) un’adeguata etichettatura o identificazione, che assicuri la rintracciabilità del materiale od oggetto di cui all’articolo 17; e
 - e) nel caso di materiali e oggetti attivi, le informazioni sull’impiego o sugli impieghi consentiti e le altre informazioni pertinenti come il nome e la quantità delle sostanze rilasciate dalla componente attiva, in modo da permettere agli operatori del settore alimentare che impiegano tali materiali od oggetti di conformarsi ad altre disposizioni comunitarie pertinenti o, in difetto, alle disposizioni nazionali sui prodotti alimentari, comprese le disposizioni sull’etichettatura dei prodotti alimentari.
7. Al momento della vendita al dettaglio, le informazioni di cui al paragrafo 1 sono visibili:
 - a) sui materiali e gli oggetti o loro imballaggi; o
 - b) su etichette poste sui materiali e sugli oggetti o sui loro imballaggi; o
 - c) su cartellini, chiaramente visibili per gli acquirenti, posti nelle immediate vicinanze dei materiali e degli oggetti; tuttavia, per le informazioni di cui al paragrafo 1, lettera c), quest’ultima modalità è ammessa soltanto se l’ap-

posizione, su detti materiali e oggetti, dell’informazione o di un’etichetta recante l’informazione non è possibile, per motivi tecnici, né nella fase di lavorazione né in quella di commercializzazione.

8. Nelle fasi della commercializzazione diverse dalla vendita al dettaglio, le informazioni di cui al paragrafo 1 sono visibili:
 - a) sui documenti di accompagnamento; o
 - b) sulle etichette o sugli imballaggi; o
 - c) sui materiali e sugli oggetti stessi.

Articolo 17 - Rintracciabilità

1. La rintracciabilità dei materiali e degli oggetti è garantita in tutte le fasi per facilitare il controllo, il ritiro dei prodotti difettosi, le informazioni ai consumatori e l’attribuzione della responsabilità.
2. Tenendo in debito conto la fattibilità tecnologica, gli operatori economici dispongono di sistemi e di procedure che consentono l’individuazione delle imprese da cui e a cui sono stati forniti i materiali e gli oggetti e, se del caso, le sostanze e i prodotti, disciplinati dal presente regolamento e dalle relative misure di applicazione, usati nella loro lavorazione. Tali informazioni sono rese disponibili alle autorità competenti che le richiedano.
3. I materiali e gli oggetti immessi sul mercato comunitario sono individuabili da un sistema adeguato che ne consente la rintracciabilità mediante l’etichettatura o documentazione o informazioni pertinenti.

Articolo 28 - Entrata in vigore

Il presente regolamento entra in vigore il ventesimo giorno successivo alla pubblicazione nella Gazzetta ufficiale dell’Unione europea.

L’articolo 17 è applicabile a decorrere dal 27 ottobre 2006.

Il presente regolamento è obbligatorio in tutti i suoi elementi e direttamente applicabile in ciascuno degli Stati membri.

Legislazione nazionale/regionale

Accordo ai sensi dell’art.4 del D.Lgs. del 28 agosto 1997, n.281, tra il Ministero della Salute, le Regioni e le Province autonome relativo a “Linee guida applicative del Regolamento n.852/2004/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio sull’igiene dei prodotti alimentari” (Rep. N. 2470 del 9 febbraio 2006).

Si tratta di una linea guida (nata dalla collaborazione di Regioni, Province autonome e associazioni di categoria) per gli operatori del settore alimentare e per gli organi di controllo, che fornisce indicazioni in merito all’applicazione del Regolamento 852/2004/CE.

Tra queste figurano:

- Riconoscimento e Registrazione stabilimento e modalità applicative per la Dichiarazione di Inizio Attività (DIA)
- Derghe
- Manuali di corretta prassi operativa
- Formazione

CAPITOLO 1 REQUISITI DEI LOCALI

1.1 I locali adibiti a magazzino

PARTE PRIMA Codice di Corretta Prassi Igienica

ALLEGATO II
REQUISITI GENERALI IN MATERIA DI IGIENE APPLICABILI A TUTTI GLI OPERATORI DEL SETTORE ALIMENTARE (DIVERSI DA QUELLI DI CUI ALL'ALLEGATO I)

Il luogo adibito a deposito e conservazione delle materie prime in polvere, delle bevande e prodotti alimentari confezionati, deperibili e non, come di tutti i materiali accessori (bicchieri, palette, ecc.), deve rispondere ai requisiti generali previsti dal **CAPITOLO I dell'allegato II del Regolamento (CE) 852/2004**.

Il magazzino deve avere le seguenti caratteristiche generali:

1. Le strutture destinate agli alimenti devono essere tenute pulite, sottoposte a manutenzione e tenute in buone condizioni.
2. Lo schema, la progettazione, la costruzione, l'ubicazione e le dimensioni delle strutture destinate agli alimenti devono:
 - a) consentire un'adeguata manutenzione, pulizia e/o disinfezione, evitare o ridurre al minimo la contaminazione trasmessa per via aerea e assicurare uno spazio di lavoro tale da consentire lo svolgimento di tutte le operazioni in condizioni d'igiene;
 - b) essere tali da impedire l'accumulo di sporcizia, il contatto con materiali tossici, la penetrazione di particelle negli alimenti e la formazione di condensa o muffa indesiderabile sulle superfici;
 - c) consentire una corretta prassi di igiene alimentare, compresa la protezione contro la contaminazione e, in particolare, la lotta contro gli animali infestanti;
 - d) ove necessario, disporre di adeguate strutture per la manipolazione e il magazzinaggio a temperatura controllata, con sufficiente capacità per mantenere i prodotti alimentari in condizioni adeguate di temperatura e progettate in modo che la temperatura possa essere controllata e, ove opportuno, registrata.
3. Deve essere disponibile un sufficiente numero di gabinetti, collegati ad un buon sistema di scarico. I gabinetti non devono dare direttamente sui locali di manipolazione degli alimenti.
4. Deve essere disponibile un sufficiente numero di lavabi, adeguatamente collocati e segnalati per lavarsi le mani. I lavabi devono disporre di acqua corrente fredda e calda, materiale per lavarsi le mani e un sistema igienico di asciugatura. Ove necessario, gli impianti per il lavaggio degli alimenti devono essere separati da quelli per il lavaggio delle mani.
5. Si deve assicurare una corretta aerazione meccanica o naturale, evitando il flusso meccanico di aria da una zona contaminata verso una zona pulita. I sistemi di aerazione devono essere tali da consentire un accesso agevole ai filtri e alle altre parti che devono essere pulite o sostituite.
6. Gli impianti sanitari devono disporre di un buon sistema di aerazione, naturale o meccanico.
7. Nei locali destinati agli alimenti deve esserci un'adeguata illuminazione, naturale e/o artificiale.
8. Gli impianti di scarico devono essere adatti allo scopo, nonché progettati e

costruiti in modo da evitare il rischio di contaminazione. Qualora i canali di scarico siano totalmente o parzialmente scoperti, essi devono essere progettati in modo da evitare che il flusso proceda da una zona contaminata verso un'area pulita, in particolare un'area dove vengano manipolati alimenti che possono presentare un alto rischio per i consumatori finali.

9. Ove necessario, devono essere previste installazioni adeguate adibite a spogliatoio per il personale.
10. I prodotti per la pulizia e la disinfezione non devono essere conservati nelle aree dove vengono manipolati alimenti.

Lo spazio destinato alla postazione di un DA è stabilito dal cliente, che generalmente si orienta verso luoghi facilmente accessibili dagli utenti, che sono spesso ambienti di passaggio.

In conformità con le disposizioni previste dall'articolo 32 del DPR 327/80, al momento dell'installazione di un DA, devono essere osservate le seguenti disposizioni:

- postazione lontana da sorgenti di calore;
 - sito di erogazione non esposto ad insudiciamenti o ad altre contaminazioni;
- I DA devono essere allacciati alla rete idrica dell'acquedotto comunale oppure impiegare acqua dichiarata potabile dalle Autorità competenti, contenuta in recipienti idonei.

Dell'installazione di ogni DA deve essere data comunicazione scritta all'autorità amministrativa/sanitaria competente per territorio.

Le operazioni di **pulizia** e **sanificazione** dei locali adibiti a magazzino devono essere eseguite seguendo piani e procedure prestabilite, pertanto l'azienda deve organizzare un programma attraverso la formulazione di schede nelle quali viene fissata la periodicità, il tipo di operazione effettuata ed il prodotto impiegato.

Di seguito si illustra un programma di pulizie e sanificazioni generale

Esempio di programma di pulizia e sanificazione del locale magazzino

Periodicità	Intervento	Tipo di mezzo o prodotto
Giornaliera	Sanificazione servizi igienici Pulizie pavimento magazzino	sanificante scopa elettrica
Settimanale	Pulizia sottoscaffalature e lavaggio pavimenti	scopa elettrica acqua e detergente
Mensile	Eliminazione ragnatele Pulizia vetri finestre	piumino o aspirapolvere detergente
Quadrimestrale	Pulizia scaffalature	acqua e detergente
Annuale	Pulizia accurata e lavaggio pareti magazzino	lista di prodotti utilizzati

1.2 Le postazioni dei DA

1.3 Pulizia, sanificazione e disinfestazione

1.4 Manutenzione

Occorre stabilire la figura responsabile dell'igiene dei locali, che effettuerà controlli periodici del programma prestabilito, registrando il risultato su apposito modulo.

La disinfestazione è effettuata per eliminare o ridurre insetti infestanti e/o ratti. Anche per l'operazione di disinfestazione, l'azienda deve effettuare dei programmi di lotta, indicandone la periodicità, la ditta o la persona incaricata. La lotta ad insetti e ratti può essere affidata ad aziende specializzate, che garantiscano il risultato del loro intervento, oppure l'azienda stessa può predisporre l'applicazione di esche e trappole. Qualora la disinfestazione sia effettuata da ditta specializzata, bisognerà richiedere la documentazione, contenente il tipo di trattamento, il prodotto chimico utilizzato, la collocazione di eventuali trappole e le positività riscontrate.

La **pulizia**, la **sanificazione** e la **disinfestazione** dello spazio circostante il DA sono a carico del cliente (salvo diversamente indicato in fase di stesura del contratto), come pure lo smaltimento dei rifiuti e materiali d'imballaggio (bicchieri, palette, lattine, incarti, ecc.).

La manutenzione dei locali adibiti a magazzino ha lo scopo di mantenere la struttura edilizia in condizioni idonee alla conservazione delle merci. Ogni qualvolta si presentino anomalie o danneggiamenti di elementi importanti per l'igiene e la pulizia (porte, finestre, muri o pavimenti), occorre intervenire prontamente alla loro riparazione o sostituzione. Le verifiche devono essere effettuate tramite controlli visivi e ispezioni periodiche sulle adeguate condizioni di locali e strutture.

Il CAPITOLO III dell'allegato II del Regolamento (CE) 852/2004 stabilisce i requisiti applicabili alle strutture mobili e/o temporanee (quali padiglioni, chioschi di vendita, banchi di vendita autotrasportati), ai locali utilizzati principalmente come abitazione privata ma dove gli alimenti sono regolarmente preparati per essere commercializzati e ai **distributori automatici**.

1. Le strutture e i distributori automatici debbono, per quanto ragionevolmente possibile, essere situati, progettati e costruiti, nonché mantenuti puliti e sottoposti a regolare manutenzione in modo tale da evitare rischi di contaminazione, in particolare da parte di animali e di animali infestanti.
2. In particolare, ove necessario:
 - a) devono essere disponibili appropriate attrezzature per mantenere un'adeguata igiene personale (compresi impianti igienici per lavarsi e asciugarsi le mani, attrezzature igienico-sanitarie e locali adibiti a spogliatoi);
 - b) le superfici in contatto col cibo devono essere in buone condizioni, facili da pulire e, se necessario, da disinfettare; a tal fine si richiedono materiali lisci, lavabili, resistenti alla corrosione e non tossici, a meno che gli operatori alimentari non dimostrino all'autorità competente che altri materiali utilizzati sono adatti allo scopo;
 - c) si devono prevedere opportune misure per la pulizia e, se necessario, la disinfezione degli strumenti di lavoro e degli impianti;
 - d) laddove le operazioni connesse al settore alimentare prevedano il lavaggio degli alimenti, occorre provvedere affinché esso possa essere effettuato in condizioni igieniche adeguate;
 - e) deve essere disponibile un'adeguata erogazione di acqua potabile calda e/o fredda;
 - f) devono essere disponibili attrezzature e impianti appropriati per il deposito e l'eliminazione in condizioni igieniche di sostanze pericolose o non commestibili, nonché dei rifiuti (liquidi o solidi);
 - g) devono essere disponibili appropriati impianti o attrezzature per mantenere e controllare adeguate condizioni di temperatura dei cibi;
 - h) i prodotti alimentari devono essere collocati in modo da evitare, per quanto ragionevolmente possibile, i rischi di contaminazione.

Nel Vending esistono differenti modelli di DA, in questo volume descriviamo le due categorie principali, riportate di seguito:

A. DA DI PRODOTTI SOLIDI

- Sono distributori di prodotti alimentari, che possono essere distribuiti a temperatura ambiente o a temperature di refrigerazione. In questi ultimi si inseriscono per esempio i prodotti rivestiti e/o ripieni di cioccolato.

B. DA DI CAFFÈ ESPRESSO E SOLUBILI

- **AUTOMATICI** - Sono distributori di bevande, prodotte a partire da caffè in grani o polveri solubili, miscelate con acqua proveniente dalla rete idrica, cui è connesso il DA. Gli ingredienti sono conservati separatamente, in appositi contenitori, e miscelati con acqua in un miscelatore solo al momento della selezione. La bevanda è poi raccolta in bicchiere di plastica

CAPITOLO 2 REQUISITI DELLE APPARECCHIATURE

2.1 Descrizione dei principali DA

alimentare usa e getta, dotato di paletta, e come tale è servita all'utente. La temperatura di erogazione del caffè espresso è normalmente superiore a +80°C, mentre quella delle bevande solubili è superiore a +70°C. La variazione di entrambe le temperature è funzione del modello di DA.

- SEMIAUTOMATICI – Sono distributori di piccole dimensioni, generalmente non allacciati alla rete idrica, che producono bevande a partire da cialde e/o prodotti imbustati. Il rifornimento dell'acqua nel serbatoio è a carico del cliente e l'addetto svolge alcune operazioni di pulizia e manutenzione preventive, al momento della consegna delle ricariche. Il serbatoio dell'acqua è periodicamente sostituito dal gestore, per la pulizia/sanificazione straordinaria.

C. DA DI BEVANDE CONFEZIONATE

- Sono apparecchiature dotate di gruppo frigorifero, che permette di mantenere una temperatura inferiore ai 10°C. Si utilizzano per distribuire bevande confezionate (bottiglie e/o lattine), che la clientela gradisce consumare fresche.

Lo scopo della pulizia e della sanificazione dei DA è quello di eliminare o ridurre a livelli accettabili i rischi di contaminazione dei prodotti somministrati.

I requisiti fondamentali dei DA sono indicati nel **CAPITOLO V** dell'**allegato II del Regolamento CE 852/2004** e sono di seguito elencati:

1. Tutto il materiale, l'apparecchiatura e le attrezzature che vengono a contatto degli alimenti devono:
 - a) essere efficacemente puliti e, se necessario, disinfettati. La pulitura e la disinfezione devono avere luogo con una frequenza sufficiente ad evitare ogni rischio di contaminazione;
 - b) essere costruiti in materiale tale da rendere minimi, se mantenuti in buono stato e sottoposti a regolare manutenzione, i rischi di contaminazione;
 - c) ad eccezione dei contenitori e degli imballaggi a perdere, essere costruiti in materiale tale che, se mantenuti in buono stato e sottoposti a regolare manutenzione, siano sempre puliti e, ove necessario, disinfettati;
 - d) essere installati in modo da consentire un'adeguata pulizia delle apparecchiature e dell'area circostante.
2. Ove necessario, le apparecchiature devono essere munite di ogni dispositivo di controllo necessario per garantire gli obiettivi del presente regolamento.
3. Qualora, per impedire la corrosione delle apparecchiature e dei contenitori sia necessario utilizzare additivi chimici, ciò deve essere fatto secondo le corrette prassi.

Per ogni tipologia di DA, l'azienda deve prevedere un adeguato piano di pulizia e sanificazione dell'attrezzatura, da applicare con cadenza periodica, che deve contenere **frequenza, descrizione delle operazioni e prodotto da utilizzare**. Deve anche essere identificato il nome del responsabile dell'applicazione e della verifica (visiva e/o analitica) dell'efficacia della pulizia e sanificazione, che registrerà su apposito modulo.

Di tutti i DA, quelli che erogano bevande calde necessitano di una pulizia e sanifi-

cazione più accurata, in quanto sono gli unici distributori nei quali si ha contatto diretto tra prodotto alimentare e componenti del DA.

In un DA di bevande calde, per esempio, le parti principali interessate alla produzione della bevanda sono:

- caldaia solubili – serbatoio che contiene acqua riscaldata fino a 80-90°C; la sua efficacia è direttamente collegata alla qualità dell'acqua di rete utilizzata (durezza).
- contenitore polveri – contiene le materie prime in polvere e, mediante un meccanismo a vite senza fine, le portano nel convogliatore per caduta libera.
- gruppo miscelatore – sistema costituito da convogliatore polvere, miscelatore, corpo ventolina, in cui arrivano contemporaneamente il prodotto in polvere e l'acqua calda; è smontabile e quindi all'occorrenza sanificabile.
- cassetto di aspirazione vapori - collegata al convogliatore delle polveri.
- ugelli - da cui esce la bevanda pronta nel sito del bicchiere.

Esempio di programma di pulizia di un DA di prodotti solidi (*)

Componente DA	Operazione	Frequenza
Espositore (pareti esterne, interne e tetto)	eliminazione dello sporco con acqua e detergente	una volta al mese
Dischi, vassoi, spirali, ecc.	eliminazione dello sporco	una volta al mese
Vetrina	pulizia con detergente	una volta al mese

Esempio di programma di pulizia e di sanificazione di un DA di bevande calde (*)

Componente DA	Operazione	Frequenza
Pareti esterne e tetto	eliminazione dello sporco con acqua e detergente	una volta al mese
Pareti interne e Porta	eliminazione dello sporco con acqua e detergente	ad ogni visita dell'operatore
Bidone di raccolta delle acque	svuotamento e lavaggio	ad ogni visita dell'operatore
Cestello bicchieri	eliminazione dello sporco e sanificazione	mensile
Componenti smontabili del DA (gruppo miscelatore, cassetto d'aspirazione polveri, ecc.)	sostituzione con componenti puliti o lavaggio	secondo programma aziendale
Altri componenti del DA (contenitori di solubili, di caffè e di zucchero, vano erogazione, scivolo bicchieri, ecc.)	rimozione dello sporco e pulizia esterna con acqua e apposito detergente	ad ogni visita dell'operatore
Tubi di erogazione bevande	sanificazione con acqua calda e sanificante	ogni due settimane
Sacchetto fondi caffè	sostituzione del sacchetto con uno nuovo in dotazione ad ogni operatore	ad ogni visita dell'operatore
Depuratore/Decalcificatore esausto	sostituzione con nuovo depuratore/decalcificatore	In funzione del tipo utilizzato su indicazione del produttore

(*) Ogni Azienda predisporrà un proprio programma indicato nel MAIA

MANUTENZIONE

Deve essere effettuata allo scopo di mantenere i DA in perfetta efficienza di lavoro (caratteristiche e prestazioni). Per quanto riguarda il programma di manutenzione e sostituzione di pezzi usurati, questo deve essere impostato, seguendo le istruzioni di lavoro fornite dal costruttore per ogni tipologia di DA.

In particolare, la manutenzione della caldaia (DA di caffè espresso e solubili) è fondamentale per l'ottenimento della corretta temperatura di erogazione, in grado di garantire la sicurezza igienico-sanitaria delle bevande.

I requisiti applicabili ai prodotti alimentari sono indicati nel **CAPITOLO IX dell'allegato II del Regolamento CE 852/2004** e sono di seguito elencati:

1. Un'impresa alimentare non deve accettare materie prime o ingredienti, diversi dagli animali vivi, o qualsiasi materiale utilizzato nella trasformazione dei prodotti, se risultano contaminati, o si può ragionevolmente presumere che siano contaminati, da parassiti, microrganismi patogeni o tossici, sostanze decomposte o estranee in misura tale che, anche dopo che l'impresa alimentare ha eseguito in maniera igienica le normali operazioni di cernita e/o le procedure preliminari o di trattamento, il prodotto finale risulti inadatto al consumo umano.
2. Le materie prime e tutti gli ingredienti immagazzinati in un'impresa alimentare devono essere opportunamente conservati in modo da evitare un deterioramento nocivo e la contaminazione.
3. In tutte le fasi di produzione, trasformazione e distribuzione gli alimenti devono essere protetti da qualsiasi forma di contaminazione atta a renderli inadatti al consumo umano, nocivi per la salute o contaminati in modo tale da non poter essere ragionevolmente consumati in tali condizioni.
4. Occorre predisporre procedure adeguate per controllare gli animali infestanti e per impedire agli animali domestici di accedere ai luoghi dove gli alimenti sono preparati, trattati o conservati (ovvero, qualora l'autorità competente autorizzi tale accesso in circostanze speciali, impedire che esso sia fonte di contaminazioni).
5. Le materie prime, gli ingredienti, i prodotti intermedi e quelli finiti, in grado di consentire la crescita di microrganismi patogeni o la formazione di tossine non devono essere conservati a temperature che potrebbero comportare rischi per la salute. La catena del freddo non deve essere interrotta. È tuttavia permesso derogare al controllo della temperatura per periodi limitati, qualora ciò sia necessario per motivi di praticità durante la preparazione, il trasporto, l'immagazzinamento, l'esposizione e la fornitura, purché ciò non comporti un rischio per la salute. Gli stabilimenti per la fabbricazione, la manipolazione e il condizionamento di alimenti trasformati devono disporre di locali adeguati, sufficientemente ampi per consentire il magazzinaggio separato delle materie prime e dei prodotti trasformati e di uno spazio refrigerato separato sufficiente.
6. Se i prodotti alimentari devono essere conservati o serviti a bassa temperatura, è necessario raffreddarli il più rapidamente possibile, al termine del trattamento termico, o dell'ultima fase di preparazione se non è applicato un trattamento termico, ad una temperatura che non provochi rischi per la salute.
7. Lo scongelamento dei prodotti alimentari deve essere effettuato in modo tale da ridurre al minimo il rischio di proliferazione di microrganismi patogeni o la formazione di tossine. Nel corso dello scongelamento, gli alimenti devono essere sottoposti a temperature che non comportino rischi per la salute. Qualora il liquido proveniente dal processo di scongelamento possa costituire un rischio per la salute, esso deve essere adeguatamente allontanato. Dopo lo scongelamento, gli alimenti devono essere manipolati in maniera tale da ridurre al minimo il rischio di proliferazione di microrganismi patogeni o la formazione di tossine.
8. Le sostanze pericolose e/o non commestibili, compresi gli alimenti per animali, devono essere adeguatamente etichettate e immagazzinate in contenitori

CAPITOLO 3 REQUISITI DEGLI ALIMENTI E CICLO LAVORATIVO/ DISTRIBUTIVO

3.1 Requisiti degli alimenti

3.2 Il ciclo lavorativo e distributivo

separati e ben chiusi.

I requisiti applicabili al confezionamento e all'imballaggio di prodotti alimentari invece sono indicati nel **CAPITOLO X dell'allegato II del Regolamento CE 852/2004** e sono di seguito elencati:

1. I materiali di cui sono composti il confezionamento e l'imballaggio non devono costituire una fonte di contaminazione.
2. I materiali di confezionamento devono essere immagazzinati in modo tale da non essere esposti a un rischio di contaminazione.
3. Le operazioni di confezionamento e di imballaggio devono essere effettuate in modo da evitare la contaminazione dei prodotti. Ove opportuno, in particolare in caso di utilizzo di scatole metalliche e di vasi in vetro, è necessario garantire l'integrità del recipiente e la sua pulizia.
4. I confezionamenti e gli imballaggi riutilizzati per i prodotti alimentari devono essere facili da pulire e, se necessario, da disinfettare.

Sono descritte qui di seguito le varie fasi, costituenti il ciclo di lavoro, che inizia con il ricevimento delle merci nel magazzino e termina con la distribuzione e somministrazione dei prodotti ai consumatori a mezzo DA

• RICEVIMENTO E DEPOSITO

Alla consegna della merce, dopo le opportune operazioni di verifica della sua conformità e della documentazione allegata, si provvede a collocarla negli spazi appositamente destinati e alle idonee condizioni di stoccaggio, seguendo una procedura prestabilita.

Nella seguente tabella sono indicati i principali tipi di prodotti alimentari in deposito e le corrette condizioni di stoccaggio.

Esempio di sistema di stoccaggio di alcuni prodotti alimentari.

Tipo di prodotto	Sistema di stoccaggio	Durata media di stoccaggio	Temperatura di conservazione
Materie prime in polvere	scaffalature apposite	2 settimane	ambiente
Bevande confezionate	pallets	1 settimana	ambiente
Snacks	scaffalature apposite/ armadio	1 settimana	ambiente

• TRASPORTO ALLE POSTAZIONI DEI DA

Dal magazzino, la merce è consegnata all'operatore, che provvede a trasferirla ai DA, utilizzando gli appositi automezzi. Una volta raggiunta la postazione, l'operatore scarica la quantità necessaria di prodotti e la trasferisce in prossimità del DA. L'operatore inizia quindi le operazioni di pulizia e caricamento dei distributori.

• PULIZIA E CARICAMENTO DEI DA

L'operatore deve seguire procedure prefissate, sulle quali viene appositamente formato dalla propria azienda.

I mezzi destinati al trasporto di prodotti alimentari e non, utilizzati nel Vending, devono rispondere ai requisiti generali previsti dal **CAPITOLO IV dell'allegato II al Regolamento CE 852/2004**:

1. I vani di carico dei veicoli e/o i contenitori utilizzati per il trasporto di prodotti alimentari devono essere mantenuti puliti nonché sottoposti a regolare manutenzione al fine di proteggere i prodotti alimentari da fonti di contaminazione e devono essere, se necessario, progettati e costruiti in modo tale da consentire un'adeguata pulizia e disinfezione.
2. I vani di carico dei veicoli e/o i contenitori non debbono essere utilizzati per trasportare qualsiasi materiale diverso dai prodotti alimentari se questi ultimi possono risultarne contaminati.
3. Se i veicoli e/o i contenitori sono adibiti al trasporto di altra merce in aggiunta ai prodotti alimentari o di differenti tipi di prodotti alimentari contemporaneamente, si deve provvedere, ove necessario, a separare in maniera efficace i vari prodotti.
4. I prodotti alimentari sfusi liquidi, granulari o in polvere devono essere trasportati in vani di carico e/o contenitori/cisterne riservati al trasporto di prodotti alimentari. Sui contenitori deve essere apposta una menzione chiaramente visibile ed indelebile in una o più lingue comunitarie relativa alla loro utilizzazione per il trasporto di prodotti alimentari ovvero la menzione «esclusivamente per prodotti alimentari».
5. Se i veicoli e/o i contenitori sono adibiti al trasporto di merci che non siano prodotti alimentari o di differenti tipi di prodotti alimentari, si deve provvedere a pulirli accuratamente tra un carico e l'altro per evitare il rischio di contaminazione.
6. I prodotti alimentari nei veicoli e/o contenitori devono essere collocati e protetti in modo da rendere minimo il rischio di contaminazione.
7. Ove necessario, i vani di carico dei veicoli e/o i contenitori utilizzati per trasportare i prodotti alimentari debbono essere atti a mantenere questi ultimi in condizioni adeguate di temperatura e consentire che la temperatura possa essere controllata.

Autorizzazione sanitaria per trasporto di sostanze alimentari

Salvo quanto previsto in materia di trasporto di alimenti di origine animale, sono soggetti all'autorizzazione sanitaria di cui all'art. 44 del D.P.R. 327/80:

- 1) gli automezzi cisterna nonché le cisterne ed i contenitori asportabili ed intercambiabili (containers-cisterna) adibiti al trasporto delle sostanze alimentari sfuse;
- 2) i veicoli adibiti al trasporto degli alimenti surgelati per la distribuzione ai dettaglianti.

Dove è generico il Regolamento CE 852/04, è applicata la legislazione nazionale, sono applicati gli articoli del DPR 327/80 e, nel caso specifico delle **temperature di trasporto**, facciamo riferimento all'**Allegato C dell'articolo n.51 del DPR 327/80** riportato di seguito:

CAPITOLO 4 REQUISITI DEI MEZZI DI TRASPORTO

4.1 Temperature di trasporto

CONDIZIONI DI TEMPERATURA DURANTE IL TRASPORTO DI SOSTANZE ALIMENTARI CONGELATE E SURGELATE

Sostanza alimentare	T°C max al carico e durante trasporto	Rialzo termico tollerabile per periodi di breve durata
gelati alla frutta e succhi di frutta congelati	-10°C	+3°C
altri gelati	-15°C	
prodotti della pesca congelati o surgelati	-18°C	
altre sostanze alimentari surgelate	-18°C	
burro o altre sostanze grasse congelate	-18°C	
frattaglie, uova sgusciate, pollame e selvaggina congelate	-10°C	
carni congelate	-10°C	
tutte le altre sostanze alimentari congelate	-10°C	

CONDIZIONI DI TEMPERATURA DURANTE IL TRASPORTO DI SOSTANZE ALIMENTARI NON CONGELATE NE' SURGELATE

Sostanza alimentare	Temperatura durante il trasporto
latte crudo trasportato in cisterna o bidoni dalle aziende di produzione ai centri di raccolta ovvero direttamente agli stabilimenti di trattamento termico e confezionamento per il consumo diretto (1)	+8°C (2)
latte crudo trasportato in cisterna dai centri di raccolta agli stabilimenti di trattamento termico e confezionamento per il consumo diretto (3)	da 0°C a +4°C (4)
latte pastorizzato trasportato in cisterna da uno stabilimento di trattamento termico ad altro stabilimento di trattamento termico e confezionamento per il consumo diretto (3)	da 0°C a +4°C (4)
latte pastorizzato, in confezioni	da 0°C a +4°C
prodotti lattiero caseari (latte fermentati, panna o crema di latte, formaggi freschi, ricotta) (5)	da 0°C a +4°C
burro e burro concentrato (anidro)	da +1°C a +6°C
burro anidro liquido	superiore a +32°C
prodotti della pesca (da trasportare sempre sotto ghiaccio)	da 0°C a +4°C
carni	da -1°C a +7°C
pollame e conigli	da -1°C a +4°C
Selvaggina	da -1°C a +3°C
frattaglie	da -1°C a +3°C
molluschi eduli lamellibranchi, in confezione, compresi quelli sgusciati appartenenti al genere "Chlamys" (canestrelli) e "Pecten" (cappe sante)	+6°C (7)

- (1) per percorsi superiori ai 150 km sono richiesti mezzi isotermitici (IN ovvero IR)
 (2) per percorsi superiori a 75 km è tollerato, rispetto al valore prescritto, un aumento massimo di temperatura di 2°C
 (3) per percorsi superiori ai 200 km sono richiesti mezzi isotermitici (IN ovvero IN)
 (4) per percorsi superiori ai 200 km è tollerato, rispetto al valore prescritto, un aumento massimo di temperatura di 2°C

La gestione dei rifiuti e dei residui alimentari è illustrata nel **CAPITOLO VI dell'allegato II al Regolamento CE 852/2004.**

1. I rifiuti alimentari, i sottoprodotti non commestibili e gli altri scarti devono essere rimossi al più presto, per evitare che si accumulino, dai locali in cui si trovano gli alimenti.
2. I rifiuti alimentari, i sottoprodotti non commestibili e gli altri scarti devono essere depositati in contenitori chiudibili, a meno che gli operatori alimentari non dimostrino all'autorità competente che altri tipi di contenitori o sistemi di evacuazione utilizzati sono adatti allo scopo. I contenitori devono essere costruiti in modo adeguato, mantenuti in buone condizioni igieniche, essere facilmente pulibili e, se necessario, disinfettabili.
3. Si devono prevedere opportune disposizioni per il deposito e la rimozione dei rifiuti alimentari, dei sottoprodotti non commestibili e di altri scarti. I magazzini di deposito dei rifiuti devono essere progettati e gestiti in modo da poter essere mantenuti costantemente puliti e, ove necessario, al riparo da animali e altri animali infestanti.
4. Tutti i rifiuti devono essere eliminati in maniera igienica e rispettosa dell'ambiente conformemente alla normativa comunitaria applicabile in materia e non devono costituire, direttamente o indirettamente, una fonte di contaminazione diretta o indiretta.

I restanti rifiuti del Vending sono essenzialmente cartoni di contenimento dei prodotti alimentari e contenitori in PET o PVC, bicchieri, palette e materiale accessorio.

Questi sono raccolti in un'area apposita o in recipienti portarifiuti, che devono essere tenuti in buone condizioni igieniche, svuotati o sostituiti con la necessaria frequenza.

La gestione dei rifiuti è spesso legata a regolamenti/circolari territoriali, che impediscono di definire una regola valida per tutti i gestori, pertanto ci sembra opportuno consigliare (laddove esista la raccolta differenziata applicata anche dal cliente) di effettuare lo smaltimento, utilizzando i contenitori messi a disposizione (plastica, lattine, carta, etc.).

I rifiuti cosiddetti "umidi", il cui smaltimento è a carico del gestore, andrebbero raccolti in un secondo contenitore chiuso e smaltiti a parte, dopo un trasporto separato dagli alimenti, che preveda uno spazio separato nell'automezzo (ad es. nella cabina di guida).

In ogni caso, prima della stesura del contratto o in caso di contestazione con il cliente, si consiglia di consultare, se esiste, un regolamento in genere di igiene, applicato nel comune di pertinenza.

Il **CAPITOLO VII dell'allegato II al Regolamento CE 852/2004** stabilisce che:

1. Il rifornimento di acqua potabile deve essere sufficiente. L'acqua potabile va usata, ove necessario, per garantire che i prodotti alimentari non siano contaminati.
2. Qualora acqua non potabile sia utilizzata ad esempio per la lotta antincendio, la produzione di vapore, la refrigerazione e altri scopi analoghi, essa deve passare in condotte separate debitamente segnalate. Le condotte di acqua non potabile non devono essere ricollegate a quelle di acqua potabile, evitando qualsiasi possibilità di riflusso.
3. L'acqua riciclata utilizzata nella trasformazione o come ingrediente non deve presentare rischi di contaminazione e deve rispondere ai requisiti fissati per l'acqua potabile, a meno che l'autorità competente non abbia accertato che la qualità della stessa non è tale da compromettere l'integrità dei prodotti alimentari nella loro forma finita.
4. Il ghiaccio che entra in contatto con gli alimenti o che potrebbe contaminare gli stessi deve essere ottenuto da acqua potabile o, allorché è utilizzato per la refrigerazione di prodotti della pesca interi, da acqua pulita. Esso deve essere fabbricato, manipolato e conservato in modo da evitare ogni possibile contaminazione.
5. Il vapore direttamente a contatto con gli alimenti non deve contenere alcuna sostanza che presenti un pericolo per la salute o possa contaminare gli alimenti.
6. Laddove il trattamento termico venga applicato a prodotti alimentari racchiusi in contenitori ermeticamente sigillati, occorre garantire che l'acqua utilizzata per raffreddare i contenitori dopo il trattamento non costituisca una fonte di contaminazione per i prodotti alimentari.

L'acqua destinata al consumo umano, era normata (fino al 2001) dal DPR n°236/88, mentre attualmente è vigente il **D.Lgs. 31/01** (modificato e integrato con successivo **D.Lgs. 27/02**).

Il D.Lgs. 31/01 disciplina la qualità delle acque destinate al consumo umano al fine di tutelare la salute pubblica, inoltre tale provvedimento (dal 25/12/2003) prevede che la qualità delle acque destinate al consumo umano sia resa conforme ai valori di parametro riportati nell'allegato 1.

Secondo la definizione del Decreto Legislativo 2 febbraio 2001, n. 31, sono "acque destinate al consumo umano", a prescindere dalla loro origine, le acque trattate o non trattate destinate ad uso potabile, o alla preparazione di cibi e bevande, o ad altri usi domestici. Esse possono essere fornite tramite una rete di distribuzione, mediante cisterne, in bottiglie o in contenitori. Rientrano in questa categoria anche le acque utilizzate dalle imprese alimentari per la fabbricazione, il trattamento, la conservazione o l'immissione sul mercato di prodotti o di sostanze destinate al consumo umano.

Il D.Lgs. 31/2001, modificato dal D.Lgs. 27/2002, impone che le acque siano salubri e pulite, non contaminate da microrganismi e parassiti, né da sostanze in quantità o concentrazioni tali da rappresentare un pericolo per la salute umana. Esse devono pertanto soddisfare una serie di requisiti minimi sia dal punto

di vista microbiologico che da quello chimico (assenza di *Escherichia coli*, Enterococchi, *Pseudomonas aeruginosa*, sostanze tossiche di varia natura, ecc.). Il giudizio di idoneità dell'acqua destinata al consumo umano spetta all'azienda A.S.L. territorialmente competente.

La parte specifica per l'acqua sarà trattata più profondamente nel Volume 2: Manuale di Corretta Prassi Igienica per la Distribuzione di acqua.

In alcuni territori nazionali, non è possibile collegare direttamente i distributori alla rete idrica, a causa della non potabilità dell'acqua o di mancanza dell'impianto idrico.

In questo caso, una volta che il costruttore fornisca un apparecchio già modificato per l'uso (rispetto Direttiva Macchine) e dotato di serbatoio annesso, il gestore deve garantire, attraverso procedure scritte (che prevedano tempi e metodi per il mantenimento dell'igiene dei serbatoi), la salubrità dell'acqua in essi contenuta.

La documentazione di registrazione deve rimanere in loco a disposizione dell'autorità sanitaria. È buona regola fissare un tempo massimo di permanenza dell'acqua nel serbatoio, oltre il quale questo deve essere sostituito o svuotato ed opportunamente trattato prima del successivo riempimento.

Con il D.M. 443/1990 il Ministero della Sanità ha adottato un regolamento da applicarsi alle apparecchiature ad uso domestico per il trattamento delle acque potabili. L'art. 4 e 5 del D.M. 443/90 indicano quali tipologie di apparecchiature sono soggette ad autorizzazioni e quali a semplice notifica alle Unità di Controllo Territoriali (ASL).

Nessuna delle apparecchiature destinate alla correzione delle caratteristiche chimiche, fisiche o microbiologiche delle acque potrà essere pubblicizzata o venduta sotto la voce generica di "depuratore d'acqua", ma solo con la precisa indicazione della specifica azione svolta (es. addolcitore). Il produttore deve indicare in modo chiaro sui fogli illustrativi delle apparecchiature la loro conformità, mediante la frase "apparecchiature ad uso domestico per il trattamento di acque potabili".

Pubblicato nella Gazzetta Ufficiale n. 167 del 21 luglio 2003, il D.Lgs 181/2003, "Attuazione della direttiva 2000/13/CE concernente l'etichettatura e la presentazione dei prodotti alimentari, nonché la relativa pubblicità" entrerà in vigore il prossimo 5 agosto.

All'articolo 13 (Prodotti sfusi) esso stabilisce, tra l'altro, che le acque idonee al consumo umano non preconfezionate, somministrate nelle collettività ed in altri esercizi pubblici, devono riportare, ove trattate, la specifica denominazione di vendita "acqua potabile trattata", o "acqua potabile trattata e gassata" qualora siano state anche addizionate di anidride carbonica.

6.1 Distributori non allacciati alla rete idrica

6.2 Apparecchiature per il trattamento domestico di acque potabili

**6.3
Problematiche
legate al rischio
di manomissione
delle bevande
confezionate di-
stribuite a mezzo
distributori
automatici
(Acquabomber)**

In occasione di SICURA 2005, la convention sulla sicurezza alimentare a Modena, CONFIDA ha colto l'occasione per rassicurare il cittadino, dopo i recenti fatti di cronaca che hanno generato un diffuso clima di sospetto e sfiducia verso il consumo di bottigliette di acqua minerale e non solo. Ne alleghiamo di seguito il documento originale:

Modena, 29 settembre 2005 – Oggi, nell'ambito del convegno di SICURA dal titolo "Distribuzione Automatica: dalla promozione della salute alla carta dei servizi", **CONFIDA – Associazione Italiana Distribuzione Automatica** ha illustrato gli impegni che il settore sta assumendo con la **CARTA DEI SERVIZI**. Due sono i punti caldi sui quali l'Associazione ha sentito di dover rassicurare il cittadino:

- la sicurezza e protezione dei distributori automatici contro il rischio di manomissione di bottiglie d'acqua minerale, a seguito dei recenti e preoccupanti fatti di cronaca legati ad Acquabomber
- l'assoluto rispetto delle regole della tracciabilità dei prodotti lungo l'intera filiera distributiva.

*"Tutti i gestori della distribuzione automatica – ha dichiarato **Vincenzo Scrigna, Presidente Imprese di Gestione CONFIDA** – controllano manualmente ogni singolo prodotto prima dell'inserimento nel distributore, come sanno bene gli oltre 17 milioni di cittadini che giornalmente assistono al rifornimento sui luoghi di lavoro, negli ospedali, nelle scuole, nelle metropolitane o in qualsiasi altro luogo. Tutti i gestori aderenti a CONFIDA, oltre a rispettare le norme igieniche, richieste dalla legislazione europea, dal codice di autoregolamentazione e dalla carta dei servizi, adottano dei sistemi di sicurezza molto ferrei contro il rischio di manomissione, come il trasporto in automezzi sicuri e con stoccaggi rovesciati e pressurizzati. Non solo, ma dopo i recenti fatti di cronaca, ogni bottiglietta di acqua minerale viene rovesciata e schiacciata prima del rifornimento per accertarne l'integrità. Garantiamo quindi al cittadino tutte le procedure di sicurezza per evitare che gli alimenti e le bevande distribuiti in modo automatico possano essere manomessi. Siamo certi che i nostri controlli uniti a quelli che attengono alla normale responsabilità individuale di ognuno, possano contribuire a limitare enormemente i danni di questi deprecabili atti di vandalismo."*

Per il Settore, l'assenza di fasi di distribuzione nelle quali il prodotto viene lasciato incustodito o in aree di libero accesso al pubblico, comporta un consistente innalzamento del livello di sicurezza, rispetto ad altre forme distributive. Di seguito è descritto il processo di fornitura delle bottiglie di acqua minerale nella distribuzione automatica:

- Le bottiglie in plastica da 50 cl. erogate dai distributori provengono direttamente dagli stabilimenti d'imbottigliamento e sono consegnate senza alcun passaggio intermedio.
- Le bottiglie vengono conservate all'interno del magazzino che è vigilato, protetto da sistemi di allarme e rispondente alle norme di igiene e sicurezza HACCP secondo quanto stabilito sia dalle normative vigenti che dal manuale di autocontrollo igienico.
- Tutti i prodotti vengono trasportati dai gestori a bordo di furgoni cassonati e privi di telonature. Questi automezzi sono inoltre provvisti di specifiche chiusure e di sistemi di allarme in grado di evitare l'accesso da parte di personale non autorizzato.

- Anche i distributori automatici sono protetti da efficaci serrature le cui chiavi sono in possesso solo di personale abilitato, al fine di impedire accessi non autorizzati.
- Le procedure operative cui ogni gestore fa costante riferimento nello svolgimento del proprio lavoro, prevedono che tutti i prodotti, e quindi anche le bottiglie, siano inserite all'interno del distributore automatico una ad una e che all'atto dell'inserimento ne venga verificata la perfetta integrità. Eventuali fori, lesioni o danneggiamenti in genere provocherebbero una deformazione della bottiglia che risulterebbe evidente.
- Le bottiglie sono conservate all'interno del distributore in posizione orizzontale o verticale ed incolonnate una sull'altra. Anche ipotizzando l'inserimento di una bottiglia danneggiata, la inevitabile perdita di liquido favorita dalla pressione provocata dal peso di quelle sovrastanti ed il conseguente calo di pressione provocherebbero l'inceppamento del distributore.
- Durante la discesa all'interno della colonna che precede l'espulsione, ogni bottiglia subisce diverse rotazioni sul proprio asse, per cui è pressoché impossibile che un foro possa non determinare fuoriuscita di acqua.
- Grazie al rispetto assoluto delle regole della tracciabilità introdotte dalla normativa europea, inoltre, è possibile stabilire in qualunque momento il trattamento che ha subito il prodotto e quindi capire in quale fase si è verificato l'eventuale problema che dovesse essere stato riscontrato dal gestore, in modo da intervenire immediatamente per risolverlo.

Il CAPITOLO VIII dell'allegato II al Regolamento CE 852/2004 stabilisce che:

1. Ogni persona che lavora in locali per il trattamento di alimenti deve mantenere uno standard elevato di pulizia personale ed indossare indumenti adeguati, puliti e, ove necessario, protettivi.
2. Nessuna persona affetta da malattia o portatrice di malattia trasmissibile attraverso gli alimenti o che presenti, per esempio, ferite infette, infezioni della pelle, piaghe o soffre di diarrea deve essere autorizzata a qualsiasi titolo a manipolare alimenti e ad entrare in qualsiasi area di trattamento degli alimenti, qualora esista una probabilità di contaminazione diretta o indiretta degli alimenti. Qualsiasi persona affetta da una delle patologie sopra citate che lavori in un'impresa alimentare e che possa venire a contatto con gli alimenti deve denunciare immediatamente la propria malattia o i propri sintomi, precisando se possibile le cause, al responsabile dell'impresa alimentare.

Il CAPITOLO XII dell'allegato II al Regolamento CE 852/2004 stabilisce inoltre che gli operatori del settore alimentare devono assicurare:

1. che gli addetti alla manipolazione degli alimenti siano controllati e/o abbiano ricevuto un addestramento e/o una formazione, in materia d'igiene alimentare, in relazione al tipo d'attività;
2. che i responsabili dell'elaborazione e della gestione della procedura, di cui all'art.5 (gli operatori del settore alimentare predispongono, attuano e mantengono una o più procedure permanenti, basate sui principi del sistema HACCP), o del funzionamento delle pertinenti guide, abbiano ricevuto un'adeguata formazione per l'applicazione dei principi del sistema HACCP;
3. che siano rispettati i requisiti della legislazione nazionale in materia di programmi di formazione per le persone che operano in determinati settori alimentari.

Alcune Regioni italiane, hanno sostituito il "Libretto di idoneità sanitaria" con un attestato, che è rilasciato dalla ASL territoriale in seguito alla frequenza di un corso di formazione, finalizzato a rafforzare nell'operatore l'abitudine ad adottare comportamenti corretti dal punto di vista igienico-sanitario.

L'obbligo di formazione è stata differenziata a seconda del rischio collegato alla mansione svolta, perchè non tutte le mansioni lavorative con contatto o manipolazione di alimenti comportano lo stesso rischio per chi li consuma.

In funzione del tipo di mansione svolta, in alcune Regioni, l'attività lavorativa è suddivisa in livelli:

LIVELLO 2 - Le persone che svolgono mansioni a rischio più elevato. Es. Cuochi (ristorazione collettiva, scolastica, aziendale, centri di produzione pasti, ristoranti e affini, rosticcerie), Pasticceri; Gelatai (produzione); Addetti alle gastronomie (produzione e vendita); etc.

LIVELLO 1 -Le persone che svolgono mansioni che comportano comunque un rischio, anche se più basso delle precedenti. Es. Baristi (ad esclusione della sola somministrazione di bevande); Fornai e addetti alla produzione di pizze, piadine e analoghi; Addetti alla vendita di alimenti sfusi esclusi ortofruticoli; etc.

LIVELLO 0 - Tutti coloro invece che svolgono attività che non comportano rischi igienico sanitari per i consumatori non hanno l'obbligo di frequentare alcun corso di formazione, e quindi non devono essere in possesso di alcun attestato. . Es. Trasportatori/magazzinieri; **Addetti ai distributori automatici di alimenti e bevande (Operatori del Vending)**; Addetti alle produzioni alimentari a rischio microbiologico nullo o con ciclo tecnologico che garantisce basso o nullo apporto microbico sul prodotto finale (torrefazione caffè, tostatura frutta secca, oleifici, produzione miele, produzione caramelle e affini, lavorazione e confezionamento funghi freschi e secchi, ...); etc.

Questo approccio regionale ci sembra corretto, anche se dal nostro punto di vista, sarebbe utile all'inizio dell'attività lavorativa (assunzione, inizio collaborazione, etc.) un minimo di formazione interna, relativa ad argomenti di igiene generale, di igiene applicata al Vending e di aggiornamenti sulla legislazione.

PARTE SECONDA

Linee Guida per l'applicazione dell'Autocontrollo dell'Igiene

CAPITOLO 8 IL GRUPPO HACCP: REQUISITI E FUNZIONI

Responsabile dell'autocontrollo

Sviluppo del lavoro del Gruppo HACCP

La formazione del gruppo-HACCP è fondamentale per la buona riuscita dell'autocontrollo e deve essere composto da persone motivate ed esperte.

A seconda della dimensione dell'azienda può essere più o meno numeroso (almeno due persone) e deve compiere l'analisi dei pericoli (**Hazard Analysis**) e la determinazione dei punti critici di controllo (**Critical Control Points**).

Indichiamo le competenze che sono richieste nel gruppo, anche se *alcune di esse possono essere di pertinenza di una sola persona*.

Le competenze richieste sono:

- gestione degli acquisti (materie prime, impianti, imballaggi, materiali di consumo, detersivi, ecc.....);
- controllo della qualità del servizio (nella quale sono compresi l'igiene dei prodotti distribuiti e dei DA);
- installazione, manutenzione e caricamento degli impianti;
- amministrazione dell'azienda.

Il Responsabile dell'Autocontrollo compila il MAIA e verifica l'efficacia dei piani di autocontrollo.

Nelle piccole aziende questo compito può essere assunto dal titolare dell'azienda o da un amministratore delegato; nelle aziende di più ampie dimensioni può essere affidato ad un dipendente, appositamente delegato, che risponderà al Consiglio d'Amministrazione del suo operato. In questo caso il MAIA, come qualsiasi sua modifica, deve essere approvato da un legale rappresentante dell'azienda, che risponde alle autorità sanitarie dell'applicazione dell'igiene. In pratica chi risponde di fronte alla legge, della corretta gestione dell'igiene in azienda, è sempre il titolare (o un legale rappresentante), al quale è intestata l'autorizzazione sanitaria.

L'art.5 del Regolamento CE 852/2004 indica l'elenco delle attività da sviluppare per la costruzione del PIANO DI AUTOCONTROLLO:

Analisi dei pericoli e punti critici di controllo:

- Gli operatori del settore alimentare predispongono, attuano e mantengono una o più procedure permanenti, basate sui principi del sistema HACCP.
- I principi del sistema HACCP di cui al paragrafo 1 sono i seguenti:
 - identificare ogni pericolo che deve essere prevenuto, eliminato o ridotto a livelli accettabili;
 - identificare i punti critici di controllo 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;
 - 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 identificati;
 - stabilire ed applicare procedure di sorveglianza efficaci nei punti critici di controllo;

- stabilire le azioni correttive da intraprendere nel caso in cui dalla sorveglianza risulti che un determinato punto critico non è sotto controllo;
 - stabilire le procedure, da applicare regolarmente, per verificare l'effettivo funzionamento delle misure di cui alle lettere da a) ad e);
 - predisporre documenti e registrazioni adeguati alla natura e alle dimensioni dell'impresa alimentare al fine di dimostrare l'effettiva applicazione delle misure di cui alle lettere da a) ad f).
- Qualora intervenga un qualsiasi cambiamento nel prodotto, nel processo o in qualsivoglia altra fase gli operatori del settore alimentare riesaminano la procedura e vi apportano le necessarie modifiche.
- Il paragrafo 1 si applica unicamente agli operatori del settore alimentare che intervengono in qualsivoglia fase della produzione, trasformazione e distribuzione degli alimenti successiva alla produzione primaria e alle operazioni associate di cui all'allegato I.
 - Gli operatori del settore alimentare:
 - dimostrano all'autorità competente che essi rispettano il paragrafo 1, secondo le modalità richieste dall'autorità competente, tenendo conto del tipo e della dimensione dell'impresa alimentare;
 - garantiscono che tutti i documenti in cui sono descritte le procedure elaborate a norma del presente articolo siano costantemente aggiornati;
 - conservano ogni altro documento e registrazione per un periodo adeguato.
 - Le modalità dettagliate di attuazione del presente articolo possono essere stabilite secondo la procedura di cui all'articolo 14, paragrafo 2. Tali modalità possono facilitare l'attuazione del presente articolo da parte di taluni operatori del settore alimentare, in particolare prevedendo la possibilità di utilizzare le procedure contenute nei manuali per l'applicazione dei principi del sistema HACCP, al fine di rispettare il paragrafo 1. Siffatte modalità possono specificare inoltre il periodo durante il quale gli operatori del settore alimentare conservano i documenti e le registrazioni a norma del paragrafo 4, lettera c).

Sulla base di quanto previsto da questo articolo, possiamo ritenere ancora valida la sequenza utilizzata nella prima edizione del Manuale di Corretta Prassi Igiene, riportato di seguito:

- IDENTIFICARE I PERICOLI** - illustrare tutti i pericoli chimici, fisici e microbiologici per la sicurezza dei prodotti alimentari, che possono eventualmente manifestarsi in ogni singola fase o passaggio.
- VALUTARE I RISCHI** - valutare la probabilità che i vari pericoli si realizzino e la loro gravità rispetto alla sicurezza dei prodotti finiti. Il rischio viene definito come alto (A), medio (M) o basso (B) e dipende dal risultato dei controlli che l'azienda ha già applicato nelle varie fasi operative, per cui la dimensione del rischio è funzione, per esempio, della frequenza del verificarsi di un pericolo, accertata da opportuni controlli visivi o analitici.
- STUDIARE AZIONI PREVENTIVE** - studiare e descrivere le azioni preventive, che possano essere applicate a ciascun pericolo, allo scopo di eliminarlo o ridurlo ad un livello accettabile.
- IDENTIFICARE I PUNTI CRITICI (CCP)** - l'identificazione di un punto critico, per il controllo di un pericolo, non può derivare che dal lavoro collettivo del

gruppo HACCP. Se in una fase del processo, si può garantire la sicurezza del prodotto finito attraverso il controllo di un parametro misurabile (come la temperatura dell'acqua di miscelazione in un DA di bevande calde), allora questo è un punto critico di controllo.

- **COSTITUIRE DEI LIMITI MASSIMI per ciascun CCP** - una volta che i punti critici sono stati individuati devono essere definiti dei "limiti" ai parametri misurabili: ad esempio la temperatura minima di una bevanda, il tempo massimo di permanenza di una polvere in un DA, la temperatura massima tollerabile per la conservazione di panini. Questi valori limite separano l'accettabilità dalla non accettabilità del risultato di un controllo.
- **COSTITUIRE UN SISTEMA DI MONITORAGGIO per ogni PCC** - definire le procedure di monitoraggio (osservazioni e misurazioni), che devono consentire l'individuazione della perdita di controllo del punto critico. La maggior parte di queste procedure devono essere adottate periodicamente e devono dare risultati in tempi brevi.
- **COSTITUIRE DELLE AZIONI CORRETTIVE (con registrazione e verifica)** - il gruppo deve stilare un piano di interventi correttivi da sviluppare per ogni CCP, nel momento in cui i risultati del monitoraggio rivelino la perdita di controllo del CCP. Bisogna quindi stabilirle in anticipo e devono poter essere applicate velocemente.
- **FISSARE PROCEDURE DI VERIFICA** - il gruppo HACCP ha anche il compito di verificare il buon funzionamento del sistema di autocontrollo. Tra i metodi di verifica applicabili ci sono:
 - prelievo di campioni per analisi
 - ispezione dei DA per valutarne le condizioni igieniche
 - esame delle registrazioni effettuate
 - controllo dell'applicazione delle procedure di lavoro
- **CREARE UNA PROCEDURA DI TRACCIABILITÀ** - per l'applicazione del Regolamento (CE) 178/2002 è necessario avere una procedura specifica (capitolo 13: gestione dei prodotti non idonei).
- **ORGANIZZARE UN SISTEMA DI DOCUMENTAZIONE E DI REGISTRAZIONE** - per l'applicazione del sistema HACCP è necessaria la tenuta di un accurato archivio delle registrazioni, cioè i risultati di tutti i controlli, la loro periodicità, le osservazioni, ecc.

I prodotti distribuiti nel Vending trattati in questo volume sono:

- **Alimenti e bevande confezionati:**
Snack e Merendine, Bevande confezionate (lattina e bottiglia)
- **Bevande non confezionate calde distribuite in bicchiere**

SNACK E MERENDINE

Questi prodotti sono già stabilizzati dalle aziende produttrici: essi vengono forniti in confezioni plastiche impermeabili alle quali vengono aggiunti agenti stabilizzanti, che inibiscono soprattutto lo sviluppo di muffe (acido sorbico, sorbati). I prodotti descritti hanno una conservabilità limitata dalla data di scadenza indicata in etichetta. Possono essere distribuiti a temperatura ambiente.

BEVANDE CONFEZIONATE

Sono prodotti stabili per un lungo periodo (cioè non si deteriorano facilmente) ed, essendo confezionati, sono soggetti alla **Direttiva CEE 92/109 e successive modifiche**.

I prodotti gassati contengono anidride carbonica, che è un gas tossico per i microrganismi, e presentano in genere un'elevata acidità, che li rende meno soggetti a contaminazioni anche a temperatura ambiente. Ciò significa che fino a quando la lattina o la bottiglia rimangono chiuse, i microbi contenuti all'interno sono pochi, poco dannosi e bloccati nella loro moltiplicazione. Qualora la temperatura del distributore venga mantenuta a livello frigorifero, si aggiunge un ulteriore elemento che migliora la conservazione.

L'unico fattore, che potrebbe essere considerato un pericolo per il consumatore, se beve direttamente dai contenitori, è lo sporco presente sulla superficie di lattine e bottiglie.

La pulizia di questi contenitori va curata con attenzione, proprio perchè nello sporco grossolano si possono nascondere germi patogeni.

La qualità microbiologica di queste bevande è determinata da tre fattori di uguale importanza:

- qualità microbiologica dell'acqua di rete e dell'acqua di alimentazione
- qualità microbiologica di polveri e sciroppi
- igiene e pulizia dei DA.

Da ricerche effettuate in passato (confermate e tuttora attuali) sullo stato igienico di bevande distribuite automaticamente, è risultato che esiste una grande variabilità nella carica microbica quantitativa e qualitativa.

I fattori che contribuiscono maggiormente a determinare tali variazioni sono:

- i tempi che intercorrono tra due pulizie successive
- i tempi morti (week-end) durante i quali i DA rimangono inutilizzati
- il tipo più o meno complesso di apparecchiatura
- la varietà di bevande distribuite
- l'acidità ed il dosaggio delle materie prime

CAPITOLO 9 I PRODOTTI DEL VENDING

9.1 Alimenti e bevande confezionati

9.2 Bevande non confezionate distribuite in bicchiere

CAPITOLO 10 DIAGRAMMI DI FLUSSO

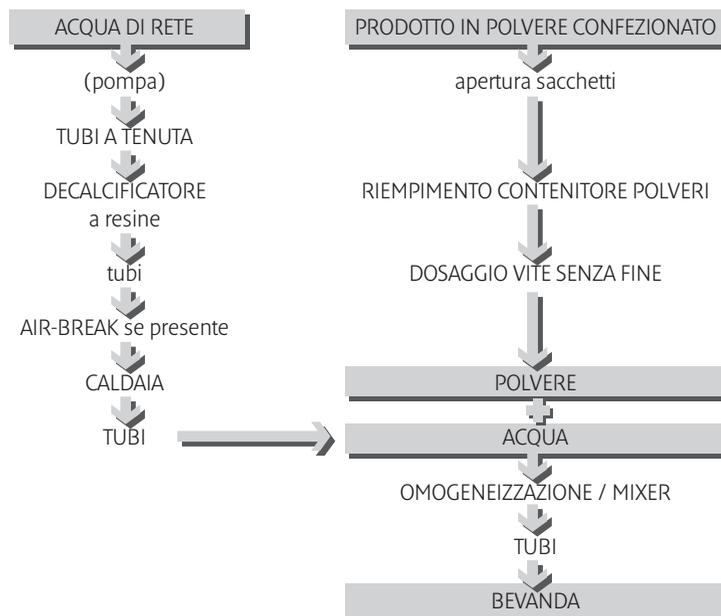
I diagrammi di flusso, relativi ai prodotti delle diverse categorie di sicurezza, sono illustrati di seguito.

Diagrammi di flusso di prodotti del Vending

ALIMENTI E BEVANDE CONFEZIONATI	BEVANDE NON CONFEZIONATE
Acquisto e consegna ↓ Deposito ↓ Trasporto/Caricamento DA ↓ Distribuzione	Acquisto e consegna materie prime ↓ Deposito ↓ Trasporto ↓ Caricamento DA ↓ Produzione/Distribuzione

Per meglio chiarire l'individuazione dei pericoli all'interno del processo produttivo di una bevanda non confezionata, illustriamo uno schema di produzione. Per i prodotti confezionati è sufficiente l'analisi dei diagrammi di flusso generali, in quanto i prodotti sono acquistati, stoccati e distribuiti nelle loro confezioni originali.

Esempio di FLUSSO DI PRODUZIONE di una bevanda calda nel DA:



Illustriamo di seguito l'Analisi dei pericoli ed i Piani di Autocontrollo applicabili alle due Categorie di sicurezza dei prodotti del Vending.

Alimenti e Bevande confezionati

Pericolo	Descrizione	Possibile origine
Fisico	Corpi estranei di varia natura	Errate modalità produttive
Chimico	Residui chimici di varia natura	Errate modalità di produzione e conservazione
Biologico	Presenza di microrganismi contaminanti e/o patogeni superiori agli standard previsti	Errate modalità di produzione e conservazione

Bevande non confezionate

Pericolo	Descrizione	Possibile origine
Fisico	Corpi estranei di varia natura	Materie prime; DA (frammenti di parti usurate)
Chimico	Residui chimici di varia natura	Materie prime, detersivi e sanificanti
Biologico	Presenza di microrganismi contaminanti e/o patogeni superiori agli standard previsti, frammenti di insetti o deiezioni di infestanti vari	Materie prime, Procedure di pulizia e sanificazione non applicate, Temperatura dell'acqua insufficiente, Infestazione del DA

I seguenti schemi rappresentano i Piani di Autocontrollo, individuati per i prodotti del Vending, realizzati attraverso l'applicazione del Sistema HACCP. I pericoli che possono insorgere nelle varie fasi considerate sono principalmente di natura biologica.

La presenza di sostanze chimiche e/o fisiche non è considerata tra i pericoli, in quanto la loro assenza deve essere garantita dagli attestati di conformità, che vanno richieste alle ditte produttrici.

Il pericolo di residui di detersivi e sanificanti, provenienti dai DA è un'eventualità eliminabile con la corretta applicazione delle procedure di pulizia e sanificazione, così come il pericolo fisico (frammenti di parti usurate) è eliminabile con un programma accurato di manutenzione dei DA.

CAPITOLO 11 ANALISI DEI PERICOLI E PIANI DI AUTOCONTROLLO

11.1 Analisi dei pericoli

11.2 Piani di Autocontrollo

**11.2.1
Piano di
autocontrollo
per la
distribuzione
di alimenti
e bevande
confezionati**

	<i>Fase del processo</i>	<i>Pericoli</i>	<i>Azioni preventive</i>	<i>CCP</i>	<i>Limiti</i>	<i>Monitoraggio</i>	<i>Registrazione dei dati</i>	<i>Azioni correttive</i>	<i>Verifica del sistema</i>
A	Acquisto e Consegna	Carica microbica elevata e/o presenza di patogeni	Contratto con fornitore affidabile e richiesta di attestati di conformità Procedure di ricevimento specificate e Procedura Confida (Tracciabilità)	CCP	Legislazione vigente Assenza di confezioni rotte o difettose	Controllo a campione dei prodotti alla consegna (controlli visivi o analitici), compresa la presenza del lotto/data di scadenza	Registrazione dei risultati ottenuti su apposito modulo	Eliminazione dei prodotti non conformi	Revisione e/o sostituzione del fornitore Revisione procedure di ricevimento
B	Deposito	Confezioni difettose/ Insudiciate Non rispetto del FIFO	Procedura di stoccaggio specificata. Piano di pulizia e di disinfestazione programmato Eliminazione confezioni difettose/ insudiciate.						
C	Trasporto, caricamento D.A. Distribuzione	Insudiciamento e/o rottura confezioni	Assenza di promiscuità dei prodotti (separazione alimentari da non food) Mezzi di trasporto adeguati. Procedure di distribuzione e pulizia specificate dei mezzi di trasporto e dei DA.						

11.2.2
Piano
di Autocontrollo
per bevande
non
confezionate

	<i>Fase del processo</i>	<i>Pericoli</i>	<i>Azioni preventive</i>	<i>CCP</i>	<i>Limiti</i>	<i>Monitoraggio</i>	<i>Registrazione dei dati</i>	<i>Azioni correttive</i>	<i>Verifica del sistema</i>
A	Acquisto e ricevimento materie prime in polvere	Presenza di germi deterioranti e/o patogeni	Contratto con fornitore affidabile e richiesta di attestati di conformità. Procedure di ricevimento specificate e Procedura Confida (Tracciabilità)	CCP	Legislazione vigente. Assenza di confezioni rotte o difettose	Controllo a campione dei prodotti alla consegna (controlli visivi o analitici), compresa la presenza del lotto/data di scadenza	Registrazione dei risultati ottenuti su apposito modulo	Eliminazione dei prodotti non conformi	Revisione e/o sostituzione del fornitore Revisione delle procedure di ricevimento
B	Deposito	Aumento della carica microbica per intervento di insetti e roditori, per non rispetto del FIFO	Procedura di stoccaggio specificata. Piano di disinfestazione programmato						
C	Trasporto	Aumento della carica microbica per rottura o insudiciamento confezioni	Eliminazione delle confezioni rotte e/o insudiciate Separazione dei prodotti alimentari da non food	CCP	Assenza di promiscuità dei prodotti (alimentari e non food)	Controllo visivo ad ogni carico furgone	Registrazione del controllo visivo su apposito modulo	Eliminazione dei prodotti non conformi Destinazione di spazi dedicati a prodotti specifici	Richiamo operatore Revisione procedure
D	Caricamento D.A.	Aumento della carica microbica per pulizia/sanificazione insufficiente del DA	Procedura di pulizia e sanificazione specificata. Igiene e formazione del personale	CCP	Assenza di residui apprezzabili sulle superfici.	Controllo dell'efficacia delle pulizie/sanificazioni con ispezioni visive ed eventuali metodi analitici rapidi	Registrazione dei controlli effettuati su apposito modulo	Pulizia e sanificazione straordinaria immediata	Eventuali penali all'operatore o sua sostituzione Revisione delle procedure e della formazione
E	Distribuzione	Punti di sporizia all'interno del DA. Formazione di biofilm nel circuito idraulico.	Procedura di pulizia specificata. Rigenerazione delle resine o sostituzione periodica del decalcificatore.	CCP	Temperatura delle bevande di almeno +65°C	Controllo automatico (sistema elettronico del distributore) della temperatura della caldaia.	Registrazione dei risultati ottenuti su apposito modulo	Pulizia, sanificazione e manutenzione straordinaria immediata	Analisi microbiologiche a campione sulle bevande. Sostituzione dell'operatore. Revisione delle procedure e della formazione.

CAPITOLO 12 SCHEMA DI COMPILAZIONE DEL MAIA

1. Introduzione

Il Manuale di Autocontrollo dell'Igiene Aziendale deve contenere un capitolo introduttivo e diverse sezioni, che descrivono le varie fasi d'applicazione del sistema di autocontrollo. Indichiamo di seguito la traccia da seguire durante la stesura del manuale.

Nell'introduzione occorre precisare lo *scopo del manuale*, il suo *campo d'applicazione*, le definizioni e le *istruzioni per l'uso*.

Lo **SCOPO** del manuale è quello di *“descrivere e definire i metodi adottati dall'azienda per produrre alimenti sani, verificando l'igiene di tutto il processo produttivo, in ottemperanza alla legislazione vigente”*.

Occorre precisare la legislazione di riferimento ed eventuali ordinanze, decreti, circolari ministeriali e/o regionali, che intervengono su problemi igienico-sanitari, inerenti le produzioni specifiche dell'azienda. Occorre sempre riportare i riferimenti legislativi (Regolamenti, Decreti e Leggi nazionali, etc.), che rappresentano i principali riferimenti per l'elaborazione del manuale.

Il **CAMPO D'APPLICAZIONE** riguarda *“tutte le operazioni che si svolgono in azienda: dal ricevimento delle materie prime fino alla commercializzazione dei prodotti finiti”*.

Le **DEFINIZIONI** sono un *“elenco di termini, che saranno utilizzati nel manuale e che sono presenti nelle definizioni (Introduzione) di questo MCPI”*.

Le **ISTRUZIONI PER L'USO** riguardano una *serie di avvertenze sull'interpretazione di alcuni passaggi che il gruppo-HACCP ritiene particolarmente importanti e per i quali formula schede o fogli di lavoro, destinati al personale operativo, che dovrà seguire o compilare nel corso del lavoro o dei controlli programmati*.

2. Igiene dei locali e delle strutture produttive

Occorre descrivere sinteticamente i locali (planimetria dell'azienda) e le strutture produttive/distributive di base (magazzini, attrezzature, ecc.), nonché quelli relativi alla manutenzione prevista per i DA (officina).

3. Descrizione del ciclo produttivo / distributivo

Saranno descritte sinteticamente le fasi relative al ricevimento, stoccaggio, trasporto e distribuzione dei diversi tipi di prodotti alimentari e bevande somministrati con DA.

Se esistono dei capitolati specifici concordati con i fornitori sulle caratteristiche igienico-sanitarie prodotti acquistati, questi verranno allegati come documentazione complementare.

Se esistono dei rifiuti, andrà precisato il loro smaltimento.

4. Il personale

L'organizzazione dell'azienda va definita sia negli incarichi che nelle mansioni e relative responsabilità. Verrà dichiarata l'intenzione dell'azienda di verificare l'igiene del personale operativo, attraverso un programma di formazione periodica, mediante corsi di aggiornamento sui temi di corretta prassi igienica nella produzione degli alimenti e di Igiene personale.

In questa parte del manuale si entrerà maggiormente nello specifico sull'applicazione del sistema HACCP in azienda, seguendo i passaggi elencati di seguito.

- **Costituzione del Gruppo-HACCP**

Verrà segnalata la persona responsabile dell'autocontrollo aziendale ed i nominativi dei componenti del gruppo con le relative responsabilità.

- **Descrizione dei prodotti**

Ogni tipologia di prodotto, distribuito dall'azienda, verrà descritto attraverso caratteristiche, che sono ritenute costanti e che lo distinguono nella qualità chimica e/o igienico-sanitaria e/o organolettica.

- **Formulazione del diagramma di flusso**

Questa parte costituisce il “cuore” del manuale ed in essa verrà effettuata l'analisi più importante, che riguarda l'identificazione dei pericoli igienici ed il loro controllo.

Tutte le fasi del processo produttivo andranno descritte senza tralasciare alcun dettaglio, soprattutto relativo a tempi e temperature di produzione, intervento umano o meccanico, tipologia delle contaminazioni microbiche e/o chimiche prevedibili.

- **Analisi dei pericoli e applicazione del sistema HACCP**

Il Gruppo-HACCP dovrà redigere tutte le considerazioni effettuate sui pericoli eventuali di tipo microbiologico, chimico e fisico, che possono intervenire nelle diverse fasi del processo produttivo, dovrà descrivere, per ogni fase del processo, i pericoli, le azioni preventive, i CCP ed i relativi limiti critici, il monitoraggio, le azioni correttive, le verifiche e registrazioni relative.

- **Gestione dei prodotti non idonei**

Sarà descritto il comportamento dell'azienda nel caso in cui un prodotto o una partita di prodotti non rientri negli standard precisati e/o sia rifiutato dal cliente/consumatore. È definito anche il **Responsabile della tracciabilità (R TRAC)**.

- **Documentazione**

Devono essere allegati tutti i documenti, moduli, prove, ecc., che si ritengono utili per l'applicazione e la verifica del sistema di autocontrollo.

5. Piani di autocontrollo

CAPITOLO 13 GESTIONE DEI PRODOTTI NON IDONEI

13.1 Regolamento CE n. 178/2002

13.1a Tracciabilità (Procedura Confida)

L'azienda deve istituire una procedura operativa per l'identificazione e la rintracciabilità del lotto (**Reg. 178/02**) con la finalità di ritirare dal commercio, in tempi brevi, l'eventuale prodotto non idoneo. Nel caso di ricevimento in magazzino di merce non conforme, occorre rimandare al fornitore il prodotto e rivalutarne attentamente l'affidabilità.

I prodotti non idonei presenti in magazzino (merce scaduta, confezioni rotte o deteriorate) devono essere eliminati e riviste le procedure di stoccaggio. Qualora si verificasse la presenza, in un DA, di un prodotto confezionato non idoneo, si provvederà immediatamente alla sua eliminazione, accertando le cause della non idoneità e le responsabilità relative.

Dal 1° gennaio 2005 la rintracciabilità è diventata obbligatoria per tutti i prodotti alimentari o che contribuiscono alla formazione dell'alimento. Devono essere rispettate le seguenti regole:

- **SICUREZZA.** È vietato immettere sul mercato alimenti non sicuri
- **RESPONSABILITÀ.** La responsabilità degli alimenti è di chi li produce, trasporta, conserva o vende
- **TRACCIABILITÀ.** Si deve identificare rapidamente un alimento (da chi si riceve a chi si consegna)
- **TRASPARENZA.** Qualora ci sia motivo di ritenere che gli alimenti non siano sicuri, si deve informare immediatamente l'autorità competente
- **URGENZA.** Qualora ci sia motivo di ritenere che gli alimenti non siano sicuri, devono essere ritirati immediatamente dal mercato
- **PREVENZIONE.** È necessario identificare e rivedere regolarmente i punti critici dei procedimenti interni e si deve provvedere a controllarli
- **COOPERAZIONE.** Deve essere instaurato un rapporto di collaborazione tra operatori ed autorità competenti per intraprendere azioni che riducano i rischi

1. PREMESSA

Il presente documento nasce dalle indicazioni del testo approvato dalla Conferenza Stato Regioni in merito all' Accordo tra il Ministero della Salute, le Regioni e le Province Autonome di Trento e Bolzano.

2. OBIETTIVI

Il sistema di tracciabilità di Azienda Vending ha la finalità di rintracciare:

- il fornitore di un determinato lotto di prodotto alimentare acquistato,
- dove si trova un determinato lotto di prodotto alimentare acquistato (in magazzino - se inserito nei distributori automatici - se è stato tutto venduto),
- i clienti ai quali è stato venduto un determinato lotto di prodotto alimentare commercializzato.

Tale sistema è finalizzato alla rintracciabilità e al ritiro e/o richiamo dal mercato di lotti di prodotti alimentari pericolosi per la salute umana e non conformi alla sicurezza alimentare.

3. APPLICAZIONE

Il presente processo concerne tutti i prodotti alimentari oggetto di somministrazione mediante i distributori automatici da parte di Azienda Vending.

4. RESPONSABILITÀ

R TRAC Responsabile della Tracciabilità

Funzioni coinvolte:

ARD Addetto rifornimento distributori

MAG Addetto/addetti di magazzino che svolgono attività di accettazione merci, di stoccaggio o di rapporto con il fornitore

OPE Addetto aziendale coinvolto nell'attività di ritiro

5. DESCRIZIONE DEL PROCESSO E DELLE RESPONSABILITÀ

5.1.1 Ricevimento prodotti dal fornitore

Ai sensi della normativa riguardate la tracciabilità (Regolamento (CE) n. 178/2002), tutti i prodotti alimentari in entrata devono essere identificati attraverso un lotto associato al fornitore.

L'identificazione sui vari prodotti viene garantita attraverso il numero di lotto apposto dal produttore sugli imballi e/o sulle singole confezioni di prodotto alimentare.

A tale riguardo Azienda Vending si assicura che ciascun produttore/fornitore apponga sul documento cartaceo di consegna del prodotto oltre alla quantità e tipologia di prodotto, il numero di lotto della merce fornita.

I Prodotti Alimentari vengono accettati da MAG. Al ricevimento vengono effettuate le operazioni di controllo in accettazione normalmente previste da Azienda Vending.

Relativamente alla tracciabilità Azienda Vending verifica che l'eventuale lotto indicato sul documento di consegna sia corrispondente a quello indicato sull'imballo e/o confezione della merce arrivata.

Se vi è discordanza, MAG contatta il fornitore per completare/correggere le informazioni.

Il lotto del prodotto alimentare viene registrato dall'Azienda Vending con un metodo che associa le quantità ricevute al numero di lotto.

L'Azienda Vending mette quindi in evidenza con un proprio criterio di identificazione: fornitore, numero e data documento, quantità e numero di lotto.

5.1.2 Gestione magazzino

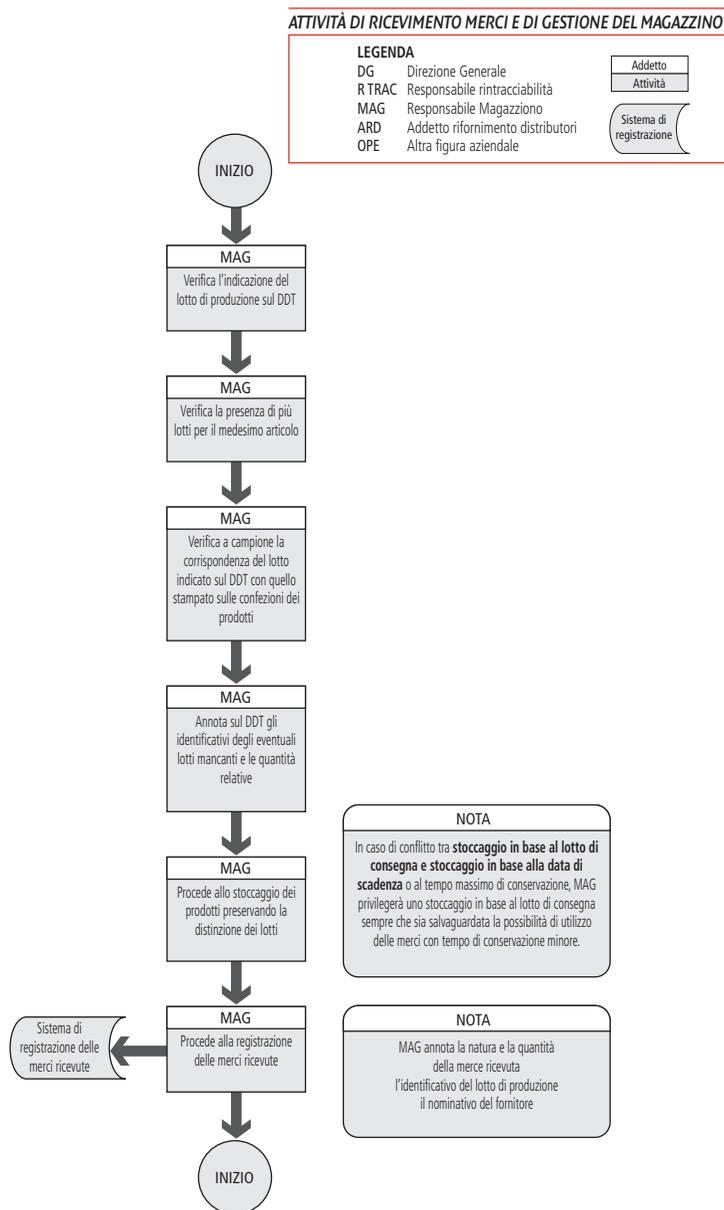
Dopo le operazioni accettazione MAG trasporta le merci nel magazzino e, ove possibile, le colloca in zone predefinite in modo tale che gli operatori prelevino prima le giacenze della precedente fornitura.

Infatti per il magazzino dei prodotti alimentari vale il concetto di gestione FIFO, vale a dire tutti i prodotti devono essere stoccati in modo da permettere la loro movimentazione secondo il principio del "primo prodotto che entra deve essere il primo ad uscire".

Ciò consente anche la gestione dei lotti in entrata ed in uscita nel senso che il "primo lotto che entra è anche il primo ad uscire". In caso di sovrapposizione nel magazzino degli stessi prodotti ma con lotti diversi, il lotto che viene messo a disposizione per il prelievo è sempre quello che è entrato prima in magazzino.

Qualunque prodotto in magazzino che perda la propria identificazione, va trattato come prodotto non conforme ed escluso dal processo distributivo.

5.1.3 Diagramma di flusso: Ricevimento prodotti e gestione magazzino



5.1.4 Gestione del rifornimento dei Distributori Automatici e dei Distributori a Cialda

Per garantire la rintracciabilità dei prodotti nei distributori automatici e a cialda, gli ARD devono attenersi scrupolosamente all'applicazione del criterio FIFO nella fase di prelievo e di rifornimento dei prodotti.

Qualunque prodotto, sia sugli automezzi, sia presso le locazioni, che perda la propria identificazione, va trattato come prodotto non conforme ed escluso dal processo distributivo.

5.1.5 Modalità per il ritiro e/o richiamo dei prodotti dai Distributori Automatici e dai Distributori a Cialda

L'Azienda Vending ha definito le modalità per il blocco e/o il richiamo dai distributori automatici e dai distributori a cialda di determinati lotti di prodotto nell'ipotesi in cui emerga l'allarme circa i loro effetti sulla salute umana.

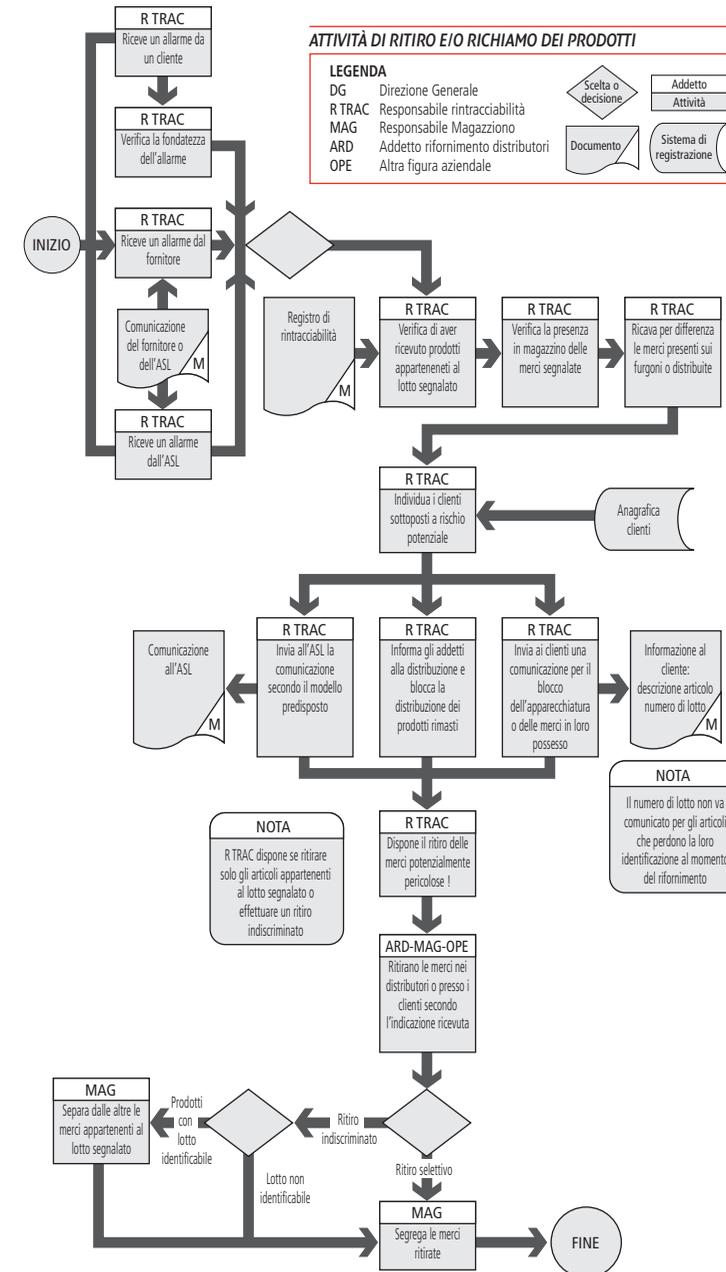
In primo luogo viene formalizzata una "Procedura di Allerta per la Gestione delle Emergenze" che guida l'azienda al pronto ed immediato intervento in caso di allarme o segnalazione in merito ad alcuni prodotti alimentari. Esempio: una segnalazione di allarme pervenuta dal fornitore o dalle autorità sanitarie competenti o da un cliente/utente o una situazione di rischio accertata dalla Azienda Vending stessa.

Nell'ipotesi in cui venga comunicato a Azienda Vending l'esistenza di un potenziale pericolo, si deve immediatamente avvertire il Responsabile della Tracciabilità il quale attiva la seguente Procedura di Allerta:

- verifica documentale per individuare il fornitore, il lotto, il documento di consegna e data di ricezione;
- verifica di magazzino per accertare quanta parte del lotto a rischio si trova ancora in magazzino e per differenza quanto prodotto si dovrebbe trovare potenzialmente ancora nei furgoni e nei distributori automatici a disposizione dei clienti utenti (questo consente di avere informazioni sulla esatta dimensione del problema);
- avviso telefonico e successivamente scritto agli operatori (elenco persone) della situazione di rischio per bloccare l'utilizzo dei prodotti del lotto a rischio ancora presenti nei furgoni e per provvedere loro stessi al ritiro dai distributori automatici presso i clienti;
- nel caso di Distributori Automatici: invio alla totalità dei clienti interessati di una comunicazione (per esempio una telefonata, una e-mail o un fax standard già predisposti) in cui si richiede e si autorizza il cliente a disattivare i distributori automatici e ad esporre un avviso di informazione agli utenti in attesa dell'intervento degli operatori dell'Azienda Vending (a seconda del tipo di prodotto alimentare incriminato è possibile fare una selezione dei clienti da allertare: ad esempio se il problema è su uno snack si allertano solo i clienti a cui Azienda Vending ha installato distributori di snack e non quelli a cui sono stati installati solo distributori di bevande calde o bevande fredde);
- nel caso di Distributori a Cialda: invio alla totalità dei clienti interessati di una comunicazione (per esempio una telefonata, una e-mail o un fax standard già predisposti) in cui si richiede e si autorizza il cliente a disattivare i distributori a cialda e/o segregare il prodotto non conforme ed esporre un avviso di informazione agli utenti in attesa dell'intervento degli operatori (Elenco

- operatori) dell'Azienda Vending;
- nell'ipotesi di situazioni gravi e di imminente pericolo alla salute che riguardino i prodotti alimentari è necessario in ogni caso avvertire la ASL competente per territorio (Elenco numeri di telefono).
 - accertata la pericolosità per la salute umana dei prodotti, si procede al richiamo dei prodotti del lotto a rischio; per i prodotti che, per loro natura, abbiano perso il lotto (caffè, cioccolato, latte, ecc.), si provvede allo svuotamento completo del contenitore relativo.
 - Una volta riportati in sede i prodotti vengono esclusi dal processo produttivo, identificati e conservati in luogo sicuro e messi a disposizione delle autorità sanitarie competenti e del fornitore.
- L'Azienda Vending dispone di anagrafiche clienti in grado di consentire la reperibilità e la velocità di comunicazione.

5.1.6 Diagramma di flusso: Modalità per il ritiro e/o richiamo dei prodotti



5.1.7 Nomina Responsabilità della Tracciabilità e Verifica Processo

La Direzione dell'Azienda Vending nomina il Responsabile della Tracciabilità. Egli è il riferimento aziendale per lo sviluppo, realizzazione e mantenimento del sistema di tracciabilità, supervisiona l'attuazione del processo, la gestione della relativa documentazione, le attività di verifica e formazione, è il responsabile della gestione delle emergenze.

Il Responsabile della Tracciabilità verifica periodicamente la capacità pratica dell'organizzazione di gestire le situazioni di emergenza nelle quali è necessario intervenire con il ritiro e/o il richiamo dei prodotti e prende le misure adeguate per modificare la procedura al fine di migliorarne l'efficacia.

14.1 Documenti del sistema

La documentazione del sistema di autocontrollo è costituita dal MAIA con i suoi allegati. Una copia di tutti i documenti è archiviata a cura del Responsabile dell'Autocontrollo e conservata per un periodo di 2 anni su copia cartacea e di 5 anni su supporto informatico.

14.2 Elenco dei documenti allegati

- Registro dei controlli: riporta gli esiti di eventuali analisi effettuate
- Aggiornamenti del manuale
- Procedure di lavoro e schede di controllo
- Attestati di disinfestazioni e derattizzazioni
- Incontri di formazione del personale
- Attestati di conformità di prodotti vari
- ecc.

14.3 Approvazione, emissione e modifica dei documenti

Nuova documentazione viene emessa su indicazione della ASL territoriale o del gruppo HACCP. Tutta la documentazione è redatta dal Responsabile dell'autocontrollo.

Il testo e tutte le modifiche del MAIA devono essere approvati dal titolare dell'azienda o dal Legale rappresentante.

14.4 Archiviazione dei documenti

Tutta la documentazione deve essere opportunamente archiviata e a disposizione delle autorità sanitarie.

CAPITOLO 15 BIBLIOGRAFIA

- BONOMI R., DRAGONI I. (1996)
Macchine dispensatrici d'igiene
da "Collettività Convivenze" n° 11-12 - Edizioni Unisco S.r.l., Milano
- BONOMI R., DRAGONI I. (1999)
Manuale di Corretta Prassi Igienica per la distribuzione Automatica di Alimenti e Bevande
CONFIDA - Milano
- CANTONI C. (1987)
Ispezione e controllo degli alimenti di origine animale
CLESAV, Milano
- CORRERA C. (1998)
Prodotti alimentari Sicurezza, Igiene e Qualità
Maggioli Editore, Rimini
- CORRERA C. OTTOGALLI G. (2001)
Guida pratica d'igiene e di legislazione per chi produce, vende e somministra alimenti
Tecniche Nuove, Milano
- DRAGONI I. & coll. (1997)
Muffe, alimenti e micotossicosi
UTET, Torino
- E.V.A. (1996)
HACCP and Hygiene in vending
September
- GALLI VOLONTERIO A. (2005)
Microbiologia degli alimenti
CEA Edizioni, Milano
- OTTOGALLI G. (1991)
Microbiologia lattiero-casearia
CLESAV, Milano
- PERI C., ZANONI B., PAGLIARINI E., GIOVANELLI G. (1997)
Linee Guida per la Messa a Punto dei Sistemi Aziendali di Autocontrollo dell'Igiene - Il Metodo Peri
Centro Studi sull'Alimentazione Gino Alfonso Sada, Milano
- PROGETTO DI NORMA UNI (U59002570 - giugno 1998)
Linee Guida per la progettazione e realizzazione di un sistema aziendale di autocontrollo basato sul Metodo HACCP
- RIZZATTI L., RIZZATTI E. (1995)
Tutela igienico-sanitaria degli alimenti e bevande e dei consumatori
Il Sole 24 Ore Pirola S.p.A., Milano
- SCIPIONI A., ANDREAZZA D. (1997)
Il sistema HACCP: sicurezza e qualità nelle aziende agro-alimentari. Direttiva 93/43/CEE, ISO 9000, EN 45000.
Ulrico Hoepli Editore S.p.A., Milano

