

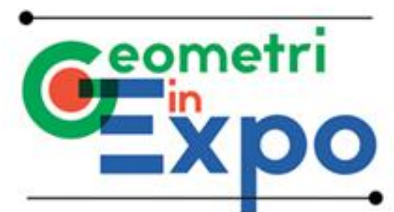


Applicazione di un
sistema H.A.C.C.P.:

*conflitti e criticità per una
corretta applicazione*

geom. Paolo Foti

Galleria Meravigli, 21 maggio 2015



Il Sistema H.A.C.C.P.

- Il *Sistema H.A.C.C.P.*, applicabile ad ogni industria alimentare, *è appunto un sistema complesso che armonizza aspetti diversi e molteplici discipline* al fine di ottenere un *Piano di Autocontrollo specifico* completo di tutte le necessità utili all'azienda per ottenere uno standard lavorativo elevato e *conforme alle esigenze igienico sanitarie.*



Il Sistema H.A.C.C.P.

- Oggi giorno consumare pasti fuori casa (ristoranti, bar, tavole calde) è diventata una consuetudine molto banale. A questo si aggiunge l'ampio utilizzo di materie prime (alimenti) industriali. Tutto ciò ha portato l'esigenza di dotare le aziende di un **Sistema H.A.C.C.P....**



...atto a garantire una costante sicurezza dei prodotti alimentari, nel rispetto e negli interessi dei consumatori e della salute pubblica.

Il Sistema H.A.C.C.P.

- I prerequisiti di un *Sistema H.A.C.C.P.*, se applicati correttamente permettono di tenere sotto controllo più fasi del processo alimentare.
- I prerequisiti si basano essenzialmente sulle *GHP (Good Hygiene Practice)* e *GMP (Good Manufacturing Practice)*.



Good Manufacturing Practice

- Tra le GMP (*good manufacturing practice*) rivestono *notevole importanza i requisiti strutturali* che riguardano gli ambienti e la struttura della specifica industria alimentare.



IL «GEOMETRA» E LE «GMP»



IL «GEOMETRA» E «REGOLAMENTI»

Per ogni ambito una volta definito il quadro esigenziale effettuare l'inquadramento normativo dell'attività secondo:

- *normativa edilizia ed urbanistica;*
- *regolamento edilizio locale;*
- *regolamento di igiene;*
- *normativa di settore (D.M., Circolari, etc);*
- *normativa tecnica di riferimento (UNI);*



Regolamento 2004/852/CE

Nelle varie fasi, progettuali preliminare, definitivo ed esecutivo andrà curato il pieno rispetto delle norme da applicarsi all'attività nel loro effetto combinato. Il **Regolamento 2004/852/CE** definisce sia i requisiti generali applicabili alle strutture destinate ad ospitare l'industria alimentare, che i **requisiti specifici all'interno degli ambienti dove vengono manipolate le materie prime (alimenti)**.



*... ... come
procedere*



Requisiti espliciti ed impliciti

- Pertanto il primo passo da affrontare è quello di definire, con il *Responsabile dell'Industria Alimentare*, quelle che saranno le esigenze *esplicite* dell'industria alimentare per, successivamente, definire i requisiti *impliciti* e volti a soddisfare le tutte le esigenze e le necessità globali.

Requisiti espliciti ed impliciti

- **Requisiti espliciti** (*esigenze dell'imprenditore*)
 - apertura di una macelleria, pescheria, ...
 - apertura di un super o di un ipermercato
 - apertura di una mensa scolastica o di altra natura
 - apertura di un ristorante con necessità di surgelazione
 - apertura di un bar con necessità di preparazione

Requisiti espliciti ed impliciti

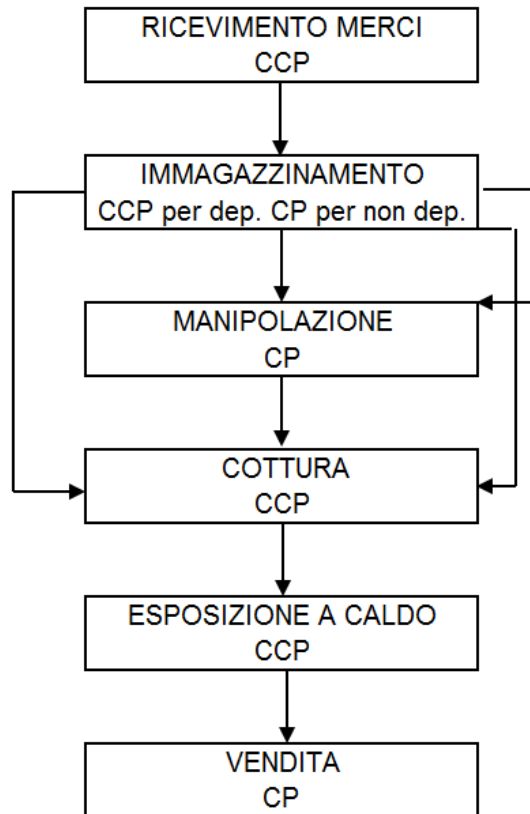
- **Requisiti impliciti:** *(es. non esaustivi)*
 - necessità di un'area dedicata per rifiuti di categoria 3?
 - necessità di C.P.I.?
 - necessità di una canna fumaria?
 - necessità di un abbattitore?
 - necessità di un laboratorio di preparazione?

Definizione dei flussi

- Passo successivo è quello di individuare la **corretta definizione dei flussi in funzione dei processi lavorativi** dell'industria alimentare, questo ci aiuterà ad **entrare nel dettaglio di quelle che saranno le necessità future atte alla corretta implementazione di un Sistema H.A.C.C.P.**

Definizione dei flussi

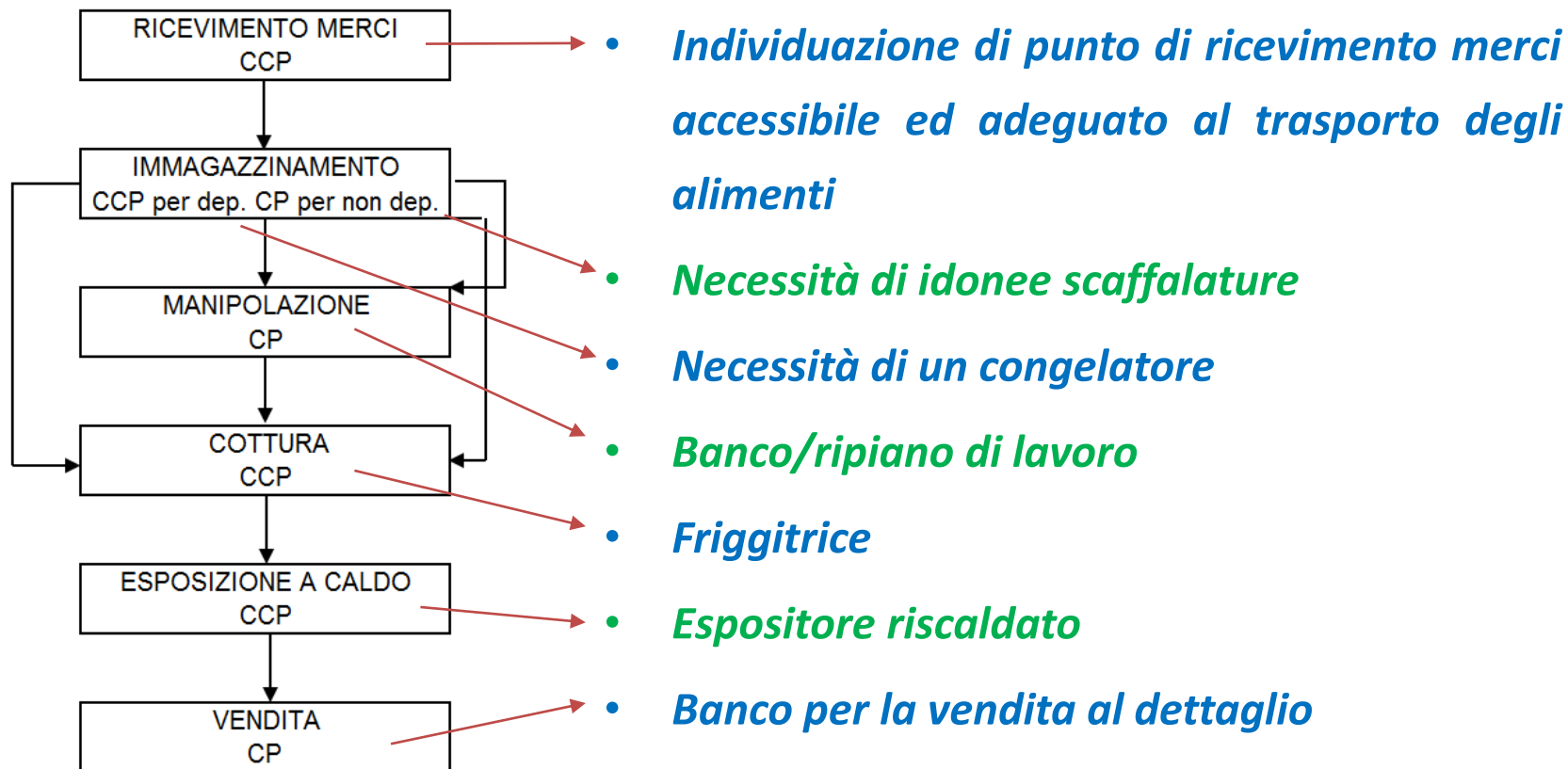
es. flusso friggitoria



- **CP**: punto, procedimento o fase della lavorazione ove *è possibile individuare un rischio di contaminazione* del prodotto.
- **CCP**: punto, procedimento o fase della lavorazione ove, *applicando uno specifico sistema di controllo, è possibile eliminare o ridurre a livelli accettabili un determinato rischio* alimentare

Definizione dei flussi

es. flusso friggitoria



Studio preliminare lay - out

- Una volta stabiliti con il *Responsabile dell'Industria Alimentare* i *requisiti espliciti* e successivamente definiti i conseguenti requisiti *impliciti* e dopo aver valutato i *flussi della produzione* e tutte le esigenze riscontrate nella fase preliminare di acquisizione delle informazioni, si potrà procedere allo studio preliminare del lay-out dell'unità produttiva, valutando le necessità dei fabbisogni:
 - di progettazione (*architettonica, strutturale, impiantistica, etc*);
 - scelta dei materiali da costruzione, finitura e rivestimento.

Studio preliminare lay - out

- **DEFINIZIONE AMBIENTI:**

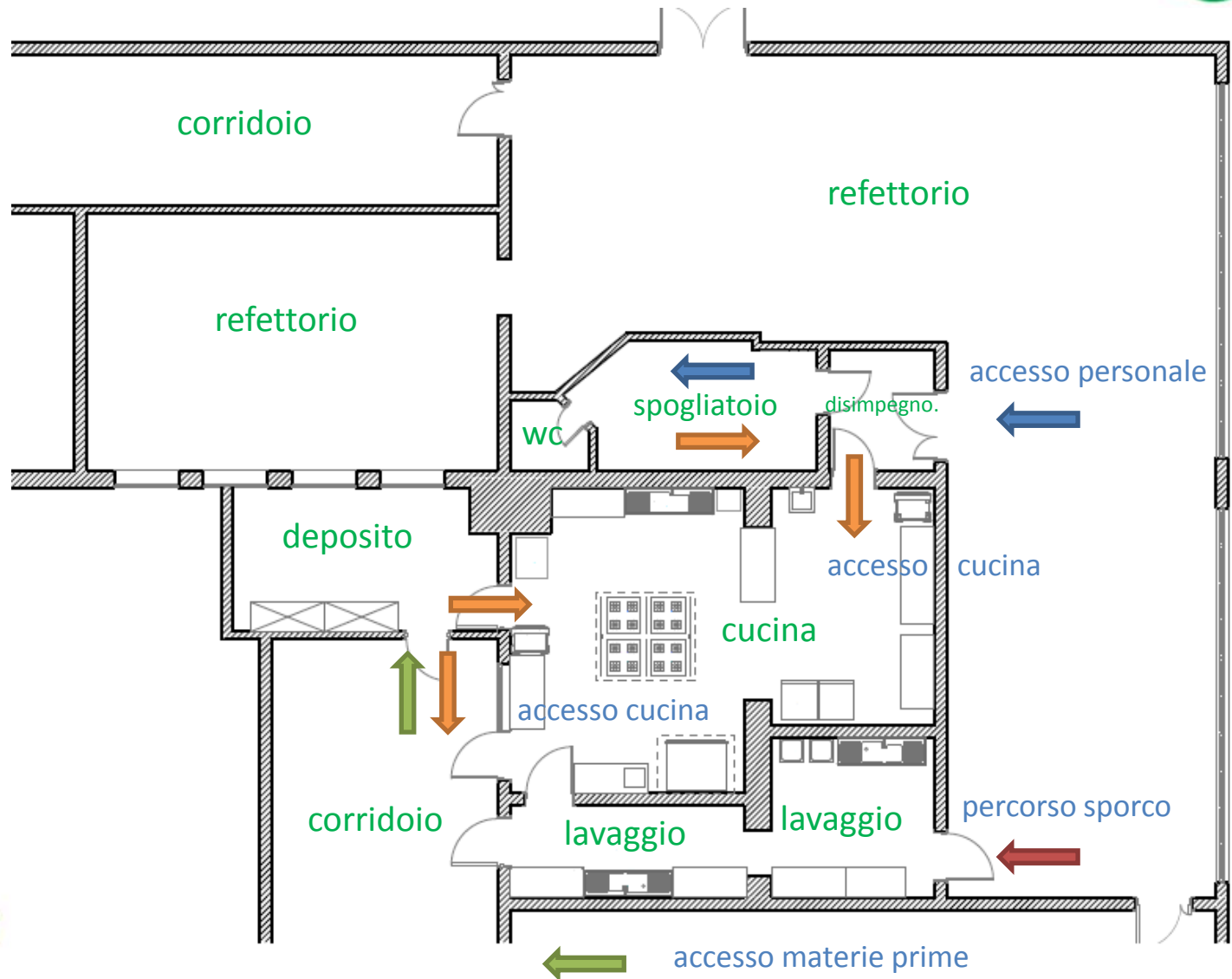
- **definizione e classificazione degli ambienti** (aree con prodotto non esposto, aree a basso rischio, aree ad alta attenzioni, aree ad alto rischio);
- definizione degli **ambienti a supporto della produzione**, quali servizi igienici (antibagno e bagno, lavabi e rubinetteria, etc.) e spogliatoi del personale;
- aree per il **consumatore**:
 - **aree espositive e di accoglienza** della clientela (per esempio per **laboratori artigianali** con vendita al dettaglio);
 - aree espositive e di accoglienza della clientela, **nonché di servizi igienici** (esempio per **bar con o senza «preparazione»**);
 - aree espositive, di accoglienza della clientela, servizi igienici, **consumazione** del pasto (esempio per **tavole calde e ristoranti**);

Studio preliminare lay - out

- **MARCIA IN AVANTI:**
 - *definizione del «lay out» degli ambienti:*
 - in questa fase, bisogna tener conto, in linea generale che la disposizione dei locali e delle attrezzature deve consentire di organizzare il lavoro secondo il principio della **«marcia in avanti»** a partire dalla zona di ricezione delle merci fino al punto di somministrazione, evitando il più possibile incroci tra percorsi e operazioni sporche e pulite.

Studio preliminare lay - out

- *es. MENSA AZIENDALE:*



Studio preliminare lay - out

- **AREAZIONE DEI LOCALI:**

- bisognerà ancora tener conto che l'*areazione degli ambienti, che dovrà consentire un ricircolo d'aria costante così da evitare fenomeni di condensa e formazione di muffa*, nonostante questo però *le finestre* (o le aperture in comunicazione con l'esterno) presenti nello stabile *dovranno essere munite di dispositivi in grado di bloccare l'ingresso di agenti contaminanti* (insetti, resti, tracce) che siano anch'esse lavabili.

Studio preliminare lay - out

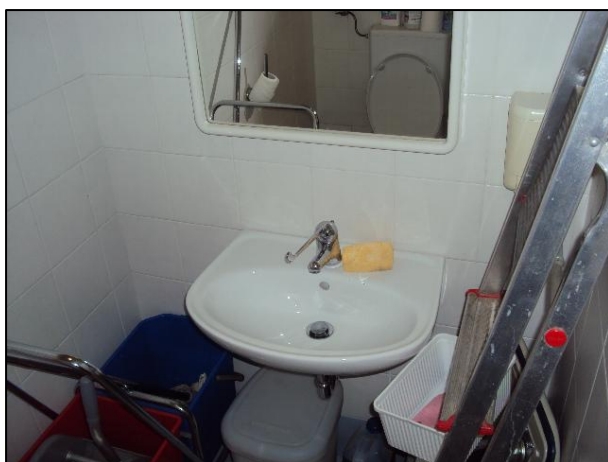
- **SERVIZI IGIENICI DEL PERSONALE:**

- È importante *che il bagno del personale sia separato dal locale di lavorazione*, altresì i servizi igienici per il personale dovranno:
 - essere presenti in numero adeguato rispetto al numero di operatori presenti in azienda e che siano collegati ad un buon sistema di scarico. A tal proposito è importante che gli scarichi siano progettati e costruiti in modo da evitare qualsiasi tipo di contaminazione;
 - composti da bagno e antibagno;

Studio preliminare lay - out

- *SERVIZI IGIENICI DEL PERSONALE:*

- dotati di lavandino con azionamento «non manuale» (acqua calda e fredda);
- dotati dispenser sapone;
- dotati asciugamani a perdere o ad aria;
- dotati di areazione naturale o meccanica;



Studio preliminare lay - out

- *SPOGLIATOI DEL PERSONALE:*

- Il *locale spogliatoio*, va collocato prima dell'area di lavorazione e *dovrà essere dotato di:*

- *armadi a doppio scomparto per separare indumenti di lavoro (puliti) da quelli provenienti dall'esterno;*
 - un sistema di aerazione e adeguatamente riscaldato nei mesi invernali.



Studio preliminare lay - out

- **ILLUMINAMENTO DEI LOCALI:**

- tener conto anche che gli ambienti dovranno garantire un'illuminazione naturale per un «**fattore medio di luce diurna**» pari al **2%**;
- **illuminazione di emergenza**, posizionata lungo i percorsi di fuga così da **permettere al personale di evacuare in modo corretto dallo stabile in caso di pericolo.**

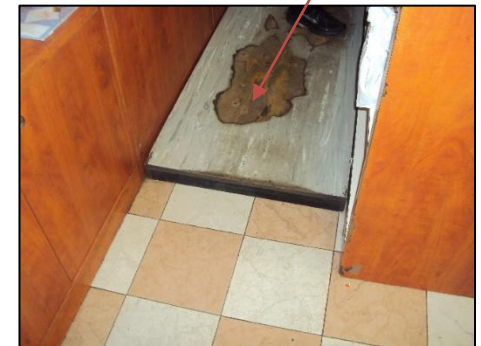
Studio dei materiali

- Anche la scelta dei *materiali impiegati rivestono notevole importanza, pertanto dovranno garantire determinate caratteristiche*, tra cui:
 - dovranno essere *non tossici e di facile pulizia* in generale;
 - *soffitti* dovranno essere facili da pulire, costruiti in modo da *evitare l'accumulo di sporcizia* e ridurre la *condensa*, la *formazione di muffa* e *la caduta di particelle*;



Studio dei materiali

- Anche la scelta dei *materiali impiegati rivestono notevole importanza, pertanto dovranno garantire determinate caratteristiche*, tra cui:
 - *pavimenti* ad esclusione della sala di somministrazione devono essere realizzati in *materiale liscio, facilmente lavabile e disinfettabile, non assorbente e non tossico*;
 - *pareti* ad esclusione della sala di somministrazione devono essere rivestite di materiale lavabile e disinfettabile;
 - *porte* dovranno avere *superfici lisce facilmente pulibili e disinfettabili*;



Studio dei materiali



Tutto questo al fine di *minimizzazione l'insorgere dei rischi di contaminazione del prodotto* (sanificazione delle superfici, cedimenti di materiale, presenza di corpi fisici estranei, agenti microbici e agenti chimici).



Scelta attrezzature da lavoro

- *Le Attrezzature da lavoro:*

- dovranno *essere adeguate all'attività svolta* all'interno dell'azienda e tutte le apparecchiature e le attrezzature che entreranno in contatto con gli alimenti dovranno *essere realizzate con materiali facili da pulire e sanificare; non tossici* e in grado di non dare luogo a nessun tipo di contaminazione;
- dovranno essere sottoposte a corretta manutenzione nel tempo, pertanto *dovranno essere installate in modo da garantire* possibilità di accesso nel loro complesso per garantire una *adeguata pulizia del macchinario* stesso e dell'area circostante.



Scelta attrezzature da lavoro

- *Dovranno essere scelte sulla scorta dei flussi di produzione:*
 - questa è una scelta molto importante nella fase di studio preliminare in quanto, *la tipologia delle attrezzature e le quantità*, andranno a modificare la progettazione degli ambienti, la dotazione ed il dimensionamento stesso.

ad esempio: refrigerate positive e/o negative, piani e/o equipaggiamenti per la cottura e/o riscaldamento *anche in funzione di tecnologie sensibili al risparmio energetico*, di utensileria per la trasformazione degli alimenti, etc.

Fabbisogni tecnologici

Dimensionamento degli impianti in ragione degli assorbimenti stimati attraverso il censimento delle utenze asserviti dagli stessi.

Impianto elettrico: censimento utilizzatori (frigo, surgelatori, apparecchi cottura elettrici, illuminazione, climatizzazione, etc), stima fattori di contemporaneità e dimensionamento linee alimentazione, quadro generale, quadri di zona ecc.;

Impianto idrico: censimento utenze (lavelli, utenze cucina preparazione, cottura, lavaggio, servizi igienici personale e clienti) stima fattori di contemporaneità e dimensionamento rete adduzione e scarico;



Fabbisogni tecnologici

Dimensionamento degli impianti in ragione degli assorbimenti stimati attraverso il censimento delle utenze asserviti dagli stessi.

Impianto alimentazione gas: censimento utenze cottura, riscaldamento centrale termica, produzione acqua calda sanitaria ecc. stima fattori di contemporaneità e dimensionamento rete adduzione;

Impianto climatizzazione: analisi e successiva definizione dei valori di progetto (temperatura, umidità, velocità dell'aria, etc) in base alla destinazione d'uso dell'ambiente;



ASPETTI LEGATI ALLA S.S.L.

*... .. ovviamente
non bisogna
perdere di vista
anche gli aspetti
legati alla
sicurezza*





Applicazione di un
sistema H.A.C.C.P.:

*conflitti e criticità per una
corretta applicazione*

geom. Paolo Foti

Galleria Meravigli, 21 maggio 2015