

ALLEGATO I

Corrette prassi igieniche

Le GHP sono una serie di misure e condizioni preventive applicate in qualsivoglia fase della catena alimentare per fornire alimenti sicuri e adeguati. Dovrebbero essere intese in senso ampio, ad esempio includendo le GMP, le GAP ecc. La maggior parte delle GHP non è specifica per un determinato pericolo, ma è concepita per mantenere i pericoli provenienti dall'ambiente di produzione, che possono pregiudicare la sicurezza dei prodotti, al di sotto del livello accettabile o per riportarli a tale livello se lo superano.

Ciascun OSA deve applicare le GHP come presupposto per garantire un FSMS efficiente. Assieme ad altri PRP dell'FSMS, come le disposizioni sulla rintracciabilità e i sistemi di ritiro/ricambio, esse costituiscono la base su cui posa un'efficace applicazione del sistema HACCP e dovrebbero essere attuate prima di della realizzazione di qualsiasi procedura basata su tale sistema.

1. NORMATIVA

L'articolo 4 del regolamento (CE) n. 852/2004 stabilisce i requisiti generali e specifici in materia d'igiene, descritti come GHP nella presente comunicazione, e in particolare quanto indicato di seguito.

- «1. Gli operatori del settore alimentare che effettuano la produzione primaria e le operazioni connesse elencate nell'allegato I rispettano i requisiti generali in materia d'igiene di cui alla parte A dell'allegato I e ogni requisito specifico previsto dal regolamento (CE) n. 853/2004.
2. Gli operatori del settore alimentare che eseguono qualsivoglia fase della produzione, della trasformazione e della distribuzione di alimenti successiva a quelle di cui al paragrafo 1, rispettano i requisiti generali in materia d'igiene di cui all'allegato II e ogni requisito specifico previsto dal regolamento (CE) n. 853/2004.»

Le disposizioni più importanti per le GHP sono quindi stabilite nei seguenti atti:

- a) i requisiti generali in materia di igiene di cui all'allegato I del regolamento (CE) n. 852/2004, applicabili alla produzione primaria e alle operazioni associate. La separazione delle GHP per questa fase rispetto alle fasi successive della catena alimentare è necessaria a causa della natura della produzione primaria (animali vivi, piante prima della raccolta) e in quanto quest'ultima non può avere luogo in condizioni completamente controllate per quanto riguarda i locali, le attrezzature, l'acqua e gli altri controlli ambientali. Per gli orientamenti sui concetti di «produzione primaria e attività associate» si rinvia alla «Guida all'attuazione di alcune disposizioni del regolamento (CE) n. 852/2004 sull'igiene dei prodotti alimentari» ⁽¹⁾;
- b) i requisiti generali in materia di igiene di cui all'allegato II del regolamento (CE) n. 852/2004, applicabili alle attività successive alla produzione primaria nelle fasi più a valle della filiera di produzione;

i requisiti specifici in materia di igiene per gli alimenti di origine animale di cui all'allegato III del regolamento (CE) n. 853/2004. Alcuni di tali requisiti sono destinati alla produzione primaria (ad esempio per le uova, il latte crudo, i molluschi bivalvi vivi e i prodotti della pesca): cfr. la sezione 3.7 della «Guida all'attuazione di alcune disposizioni del regolamento (CE) n. 853/2004 in materia di igiene per gli alimenti di origine animale» ⁽²⁾. Poiché queste GHP sono specifiche per settore o per alimento, non saranno esaminate ulteriormente nel presente documento di orientamento (generale).

2. FLESSIBILITÀ NELL'APPLICAZIONE DELLE GHP

Le GHP si applicano a tutti gli OSA. Nel complesso i requisiti di cui agli allegati I e II del regolamento (CE) n. 852/2004 sono descritti in termini relativamente generali poiché devono essere applicati da tutti i settori della produzione alimentare, che sono molto diversi tra di loro. Essi prevedono pertanto automaticamente un elevato grado di flessibilità quanto al modo di soddisfarli nella pratica.

Non si dovrebbe presumere che tutte le GHP illustrate nella sezione 4 si applichino a tutti gli stabilimenti. Dovrebbe essere condotta una valutazione caso per caso per individuare le GHP pertinenti per ciascuno stabilimento, da applicare proporzionalmente alla natura e alle dimensioni dello stesso.

I regolamenti (CE) n. 852/2004 e (CE) n. 853/2004 contengono diverse disposizioni in materia di flessibilità, il cui scopo principale è facilitare l'applicazione delle GHP nelle piccole imprese:

- (a) le GHP di cui all'allegato I del regolamento (CE) n. 852/2004, destinate alla produzione primaria e alle attività associate, sono di natura più generale di quelle stabilite nell'allegato II, destinati agli OSA;

⁽¹⁾ https://ec.europa.eu/food/system/files/2018-10/biosafety_fh_legis_guidance_reg-2004-852_en.pdf

⁽²⁾ https://ec.europa.eu/food/system/files/2020-05/biosafety_fh_legis_guidance_reg-2004-853_en.pdf

- (b) nell'allegato II del regolamento (CE) n. 852/2004 sono stabiliti requisiti generali e specifici semplificati per le strutture e i locali, applicabili alle strutture mobili e/o temporanee, ai locali utilizzati principalmente come abitazione privata ma dove gli alimenti sono regolarmente preparati per essere commercializzati e ai distributori automatici (allegato II, capitolo III);
- (c) sono previste esclusioni dall'ambito di applicazione (articolo 1) del regolamento (CE) n. 852/2004, ad esempio la fornitura diretta di piccoli quantitativi di prodotti primari dal produttore al consumatore finale o a dettaglianti locali che forniscono direttamente il consumatore finale;
- (d) sono previste esclusioni dall'ambito di applicazione (articolo 1) del regolamento (CE) n. 853/2004, ad esempio la fornitura diretta di piccoli quantitativi di carni provenienti da pollame e lagomorfi macellati nell'azienda agricola dal produttore al consumatore finale o ai laboratori annessi agli esercizi di commercio al dettaglio o di somministrazione a livello locale che forniscono direttamente al consumatore finale siffatte carni;
- (e) la maggior parte dei venditori al dettaglio è esclusa dal regolamento (CE) n. 853/2004 (articolo 1, paragrafo 5);
- (f) è prevista la possibilità di adattare le GHP a norma della legislazione nazionale, in conformità dell'articolo 10, paragrafo 4, del regolamento (CE) n. 853/2004:
 - i. per consentire l'utilizzazione ininterrotta dei metodi tradizionali;
 - ii. per tener conto delle esigenze degli OSA situati in regioni soggette a particolari vincoli geografici (ad esempio zone di montagna isolate, isolette remote ecc.);
 - iii. in qualsiasi stabilimento per quanto riguarda la costruzione, la configurazione e le attrezzature.

Sono forniti numerosi esempi di flessibilità nelle GHP specifiche riportate in prosieguo. Per informazioni dettagliate sulla flessibilità si rinvia agli appositi documenti di orientamento seguenti:

- documento di lavoro dei servizi della Commissione – Note esplicative di talune disposizioni in materia di flessibilità contenute nel «pacchetto igiene» – Linee guida per le autorità competenti, disponibile all'indirizzo: https://ec.europa.eu/food/system/files/2016-11/biosafety-hygiene-faq_all_public_en.pdf;
- documento di lavoro dei servizi della Commissione – Note esplicative di talune disposizioni in materia di flessibilità contenute nel «pacchetto igiene» – Domande frequenti (FAQ) – Linee guida per gli operatori del settore, disponibile all'indirizzo: https://ec.europa.eu/food/system/files/2016-11/biosafety-hygiene-faq_all_business_en.pdf.

Le piccole imprese possono talvolta avvalersi di manuali settoriali generici di corretta prassi igienica per conformarsi alle GHP o per un aiuto a descrivere le proprie.

Le GHP sono strumenti per fornire alimenti sicuri, essendo un requisito di legge, cosicché la flessibilità può applicarsi ai documenti e alle registrazioni conservate, ma in nessun caso agli obiettivi delle GHP.

3. ESEMPI DI GHP

L'OSA dovrebbe documentare le misure di GHP per garantire condizioni di sicurezza relative alla produzione di alimenti, tenendo conto delle dimensioni e della natura dell'impresa, e indicare la persona o le persone responsabili della loro applicazione.

Le GHP riportate di seguito rappresentano un elenco non esaustivo; ogni stabilimento deve rispettare i requisiti di legge di cui alla sezione 1 del presente allegato. Esse costituiscono pertanto possibili esempi di come rispettare i requisiti di legge nella pratica. Tali esempi si riferiscono principalmente agli stabilimenti di fabbricazione/trasformazione di alimenti. Le GHP riportate di seguito costituiscono inoltre una possibile fonte di ispirazione per altre fasi quali la produzione primaria, la ristorazione e altre attività di commercio al dettaglio, compresa la distribuzione di alimenti; è tuttavia possibile che non siano applicabili in ogni situazione.

Gli esempi che seguono restano piuttosto generici. È stato elaborato un ampio elenco di manuali settoriali di GHP (cfr. la sezione 7 del documento principale).

3.1. Infrastrutture (edifici ed attrezzature)

- a) In sede di valutazione dei rischi connessi all'ubicazione e alle zone circostanti andrebbe tenuto conto della prossimità di potenziali fonti di contaminazione, dell'approvvigionamento idrico, del trattamento delle acque reflue, della fornitura di elettricità, dell'accesso ai trasporti, del clima, di possibili inondazioni ecc. Tali elementi andrebbero valutati anche per la produzione primaria (campi).

- b) La configurazione dovrebbe prevedere una rigorosa separazione tra zone contaminate (ad alto rischio) e zone pulite (a basso rischio) (o vi dovrebbe essere una separazione temporale e un'adeguata pulizia tra le varie fasi); i locali dovrebbero essere disposti in modo da garantire un flusso di produzione unidirezionale e i locali refrigerati o gli impianti di riscaldamento dovrebbero essere isolati.
- c) I pavimenti antiscivolo dovrebbero essere realizzati con materiali impermeabili e non assorbenti ed essere lavabili e senza fessure; lo stesso vale per le pareti, almeno fino a un'altezza appropriata. Si raccomanda inoltre per entrambi l'utilizzo di colori chiari, poiché facilita la valutazione visiva dell'igiene.
- d) Le porte dovrebbero avere superfici lisce e non assorbenti. Andrebbe valutata l'opportunità di utilizzare sistemi di apertura e chiusura automatici per evitare la contaminazione da contatto.
- e) Dovrebbe essere prevista un'illuminazione sufficiente in tutte le zone, prestando particolare attenzione alla presenza di un'illuminazione adeguata nelle zone adibite alla preparazione degli alimenti e all'ispezione. L'illuminazione dovrebbe essere di facile pulizia e disporre di una copertura protettiva per evitare la contaminazione degli alimenti in caso di rottura delle luci.
- f) Dovrebbero essere disponibili locali di magazzinaggio chiaramente definiti per le materie prime, e recipienti per alimenti e i materiali da imballaggio. Nella zona con gli alimenti possono essere immagazzinati solo i prodotti che possono essere addizionati ad essi (ad esempio gli additivi), escludendo il magazzinaggio comune con prodotti tossici (ad esempio i pesticidi).
- g) I locali adibiti a spogliatoi dovrebbero essere puliti e in ordine e, ove possibile, non dovrebbero essere utilizzati come mensa o locale per fumatori; dovrebbe essere prevista una separazione tra abiti normali, abiti da lavoro puliti e abiti da lavoro utilizzati.
- h) I servizi igienici non dovrebbero aprirsi direttamente sulle zone di manipolazione degli alimenti. Sarebbe preferibile installare sistemi di scarico dell'acqua con pedali azionabili con il braccio o con il piede, affiggere cartelli che indicano di lavarsi le mani nonché, in punti strategici, cartelli con cui si ricorda l'obbligo di rimuovere gli indumenti protettivi prima di usare i servizi igienici, ove applicabile.
- i) I lavabi per lavarsi le mani andrebbero opportunamente collocati tra i servizi igienici/gli spogliatoi e la zona di manipolazione degli alimenti; non si esclude l'eventuale necessità di altri lavabi nelle zone di produzione vicino alle postazioni di lavoro; dovrebbero essere disponibili disinfettanti, sapone e asciugamani monouso; gli asciugamani ad aria calda dovrebbero essere installati solo nei locali in cui non sono manipolati alimenti; è auspicabile che siano installati rubinetti non azionabili a mano.
- j) È opportuno predisporre barriere per impedire l'accesso di animali randagi.
- k) Le attrezzature e i dispositivi di sorveglianza/registrazione (ad esempio i termometri) dovrebbero essere puliti e gli apparecchi dovrebbero essere idonei al contatto con i prodotti alimentari.
- l) Andrebbe prestata attenzione alle diverse possibilità con cui le attrezzature possono provocare contaminazioni (incrociate) degli alimenti:
 - i. prevenzione della contaminazione ambientale delle attrezzature, ad esempio il gocciolamento della condensa dai soffitti;
 - ii. prevenzione della contaminazione nelle attrezzature per la manipolazione degli alimenti, ad esempio l'accumulo di residui di alimenti nei dispositivi per l'affettatura;
 - iii. prevenzione della contaminazione da materie prime: attrezzature separate (o pulizia e disinfezione dopo ogni uso) per prodotti crudi e prodotti cotti (taglieri, coltelli, piatti, indumenti del personale, termometri ecc.).
- m) Dovrebbe essere previsto un numero adeguato di dispositivi di sorveglianza per la misurazione di parametri critici, quali, ad esempio, la temperatura.

3.2. Pulizia e disinfezione

- a) È opportuno rispondere alle seguenti domande: che tipo di pulizia e disinfezione? Quando? Come? Da parte di chi?
- b) Le fasi usuali dovrebbero essere l'eliminazione della sporcizia visibile, seguita dalla pulizia, dal risciacquo, dalla disinfezione e nuovamente dal risciacquo.
- c) Le operazioni di pulizia dovrebbero iniziare nelle zone ad alto rischio e terminare in quelle a basso rischio. I materiali e le attrezzature utilizzati per le attrezzature di pulizia dovrebbero essere diversi tra zone ad alto rischio e zone a basso rischio e in ogni caso non andrebbero mai spostati da una zona altamente contaminata a una zona poco contaminata. Occorre prestare particolare attenzione alla contaminazione delle superfici disinfettate provocata dagli schizzi durante il risciacquo di altre superfici.

- d) L'acqua potabile e/o il detergente o il disinfettante dovrebbero essere utilizzati nella quantità necessaria per ottenere l'effetto desiderato di pulizia e/o disinfezione. L'acqua dovrebbe avere una temperatura adeguata e le sostanze chimiche essere utilizzate secondo le istruzioni del fabbricante.
- e) Dovrebbero essere disponibili informazioni tecniche relative ai detergenti e agli agenti di disinfezione (ad esempio istruzioni per l'uso, componente attivo, tempo di contatto, concentrazione, uso di acqua potabile, se del caso) nella lingua materna dell'utilizzatore.
- f) Per il controllo delle attività di disinfezione dovrebbero essere utilizzati verifiche visive della pulizia e campionamenti a fini analitici.
- g) ESEMPIO DI FLESSIBILITÀ: le operazioni di pulizia e disinfezione in una piccola macelleria potrebbero essere molto simili alle corrette prassi igieniche in una cucina, mentre in un macello di grandi dimensioni potrebbero essere necessarie società esterne specializzate.

3.3. Lotta contro gli animali infestanti: enfasi sulle attività di prevenzione

- a) I muri esterni dovrebbero essere privi di crepe o fessure, le zone circostanti curate e prive di detriti che potrebbero fornire un rifugio agli animali infestanti e le aree per la pulizia accessibili. L'accesso di animali domestici o selvatici deve essere vietato/impedito.
- b) Le finestre andrebbero provviste di zanzariere. Se utilizzati per la lotta contro gli insetti, i dispositivi elettronici devono essere impiegati secondo le loro specifiche.
- c) Le porte andrebbero tenute chiuse, tranne durante le operazioni di carico e/o di scarico. Le fessure tra porte e pavimenti dovrebbero essere sigillate per impedire l'accesso agli animali infestanti.
- d) Le attrezzature e i locali inutilizzati dovrebbero essere tenuti puliti.
- e) La presenza di eventuali pozze di acqua interne andrebbe eliminata quanto prima. È necessario prevenire o evitare l'accumulo o il ristagno dell'acqua.
- f) Dovrebbe essere disponibile un programma di lotta contro gli animali infestanti:
 - i. andrebbe valutata l'opportunità di disporre un numero adeguato di esche e di trappole e di posizionarle anche in modo strategico (all'interno/all'esterno);
 - ii. il programma dovrebbe comprendere roditori e animali infestanti che strisciano, camminano o volano;
 - iii. gli animali infestanti e gli insetti morti andrebbero rimossi frequentemente per garantire che non vi sia alcuna possibilità di contatto con gli alimenti;
 - iv. qualora si tratti di problema ricorrente ne andrebbe accertata la causa;
 - v. le sostanze chimiche utilizzate per controllare gli organismi nocivi devono essere autorizzate dal regolamento relativo ai biocidi (⁽¹⁾). I pesticidi andrebbero immagazzinati in condizioni di sicurezza e utilizzati in modo tale che non vi sia possibilità di contatto, tra l'altro, con alimenti, materiale da imballaggio e attrezzature. Le trappole contro le mosche (comprese quelle elettriche) non dovrebbero essere posizionate direttamente sopra le zone in cui sono trasformati o depositati gli alimenti;
 - vi. le sostanze chimiche (ad esempio i biocidi utilizzati per la lotta ai roditori) non devono essere utilizzate per monitorare l'insorgenza di infestazioni, ma solo per le attività di lotta contro gli animali infestanti.
 - vii. ESEMPIO DI FLESSIBILITÀ: sarebbe preferibile ricorrere alla disinfestazione professionale, ma nella maggior parte dei casi essa non è obbligatoria, a condizione che il personale possa dimostrare la propria competenza. Le piccole imprese, in particolare, possono applicare tale flessibilità.

3.4. Materie prime (selezione del fornitore e specifiche)

- a) Andrebbe prestata attenzione non solo alla fornitura delle materie prime ma anche a quella di additivi, coadiuvanti tecnologici, materiali da imballaggio e materiali a contatto con gli alimenti.
- b) In funzione del grado di dettaglio delle GHP e del piano HACCP dello stabilimento stesso può essere prevista una politica di approvvigionamento rigorosa, che preveda un accordo sulle specifiche (ad esempio quelle microbiologiche) e sulle garanzie igieniche e/o richieda un sistema certificato di gestione della qualità. Si raccomanda di etichettare le materie prime in caso di presenza di allergeni (cfr. la sezione 3.7).

(¹) Regolamento (UE) n. 528/2012.

- c) A prescindere dagli accordi conclusi con il fornitore e dalle eventuali verifiche effettuate su quest'ultimo, diversi elementi potrebbero dare una buona indicazione della sua attendibilità quali l'omogeneità delle merci consegnate, il rispetto del termine di consegna convenuto, l'accuratezza delle informazioni aggiunte, una durata di conservazione o una freschezza sufficienti, l'uso di mezzi di trasporto puliti e adeguatamente equipaggiati, la sensibilizzazione in materia di igiene del conducente e degli altri addetti al trasporto degli alimenti, la corretta temperatura durante il trasporto, la soddisfazione a lungo termine ecc. La maggior parte di questi aspetti dovrebbe fare parte dei controlli alla consegna. Può essere necessario sapere quali siano stati i carichi precedenti di un mezzo di trasporto al fine di applicare procedure di pulizia adeguate per ridurre la probabilità di contaminazione incrociata, anche da parte di allergeni.
- d) I requisiti di legge durante il trasporto (ad esempio le condizioni di temperatura) andrebbero verificati e mantenuti durante le operazioni di scarico.
- e) Le condizioni di magazzinaggio nello stabilimento stesso dovrebbero tenere conto di eventuali istruzioni comunicate dal fornitore, dei principi del FIFO («first in, first out») o del FEFO («first expired, first out»), dell'accessibilità per l'ispezione da ogni lato (ad esempio evitando che le merci siano poste direttamente sul pavimento, contro le pareti ecc.).
- f) ESEMPIO DI FLESSIBILITÀ: i controlli alla consegna degli alimenti preimballati nei punti di vendita al dettaglio possono limitarsi a verificare che gli imballaggi non siano danneggiati e che le temperature durante il trasporto fossero accettabili, senza necessità di effettuare campionamenti e test regolari.
- g) ESEMPIO DI FLESSIBILITÀ: in alcuni casi la politica di approvazione dei fornitori può basarsi su procedure semplici, come quelle che prevedono almeno la verifica del loro numero di registrazione/riconoscimento, che garantisce che tali fornitori siano sottoposti ad attività di controllo ufficiale. Nelle attività a rischio più elevato può essere integrata con richieste supplementari.

3.5. Manutenzione tecnica e taratura

- a) Il piano di manutenzione andrebbe esaminato con un tecnico esperto e dovrebbe comprendere procedure di «emergenza», in caso di apparecchiature difettose, nonché istruzioni per la sostituzione preventiva di giunti, guarnizioni ecc.
- b) Andrebbe prestata attenzione all'igiene durante le operazioni di manutenzione.
- c) La taratura dei dispositivi di sorveglianza (ad esempio bilance, termometri e flussometri) è importante per il controllo dell'igiene e della sicurezza degli alimenti. La documentazione relativa alle operazioni di taratura dovrebbe essere conservata.
- d) ESEMPIO DI FLESSIBILITÀ: la verifica dell'accuratezza dei termometri può basarsi su un semplice confronto con un altro termometro, possibilmente di precisione. Un'altra semplice procedura da seguire, se il termometro è utilizzato per rilevare la temperatura di alimenti freddi, è quella di testarlo in un bicchiere di acqua ghiacciata, mentre se è utilizzato per rilevare la temperatura di alimenti caldi, testarlo in acqua bollente.

3.6. Contaminazioni fisiche e chimiche derivanti dall'ambiente di produzione (ad esempio oli, inchiostri, uso di attrezzature di legno (danneggiate) ecc.)

- a) La frequenza dei controlli dei pericoli fisici (come vetro, plastica e metallo) andrebbe determinata attraverso un'analisi basata sui rischi (quantificazione della probabilità che tale pericolo si verifichi nello stabilimento in questione).
- b) Dovrebbe essere disponibile una procedura che spieghi cosa fare in caso di rottura di vetro, plastica rigida, coltelli ecc.
- c) Negli ambienti di trasformazione degli alimenti, nei quali vi siano possibilità di contatto accidentale con gli alimenti, andrebbero utilizzati solo prodotti di pulizia idonei alle superfici a contatto con gli alimenti. Gli altri prodotti di pulizia andrebbero utilizzati soltanto al di fuori dei periodi di produzione.
- d) I lubrificanti devono essere di qualità alimentare quando sono utilizzati in ambienti di trasformazione degli alimenti e qualora vi siano possibilità di contatto accidentale con gli alimenti.
- e) Eventuali pericoli chimici andrebbero trattati esclusivamente da personale specializzato cui sia stata impartita una formazione. Le bilance per gli additivi dovrebbero essere preferibilmente automatiche.

3.7. Allergeni

Gli allergeni sono considerati parte del sistema di gestione per la sicurezza alimentare. La presenza eventuale e non intenzionale negli alimenti di sostanze o prodotti che provocano allergie o intolleranze costituisce un pericolo per i consumatori con allergie alimentari.

Il regolamento (UE) n. 1169/2011 relativo alla fornitura di informazioni sugli alimenti ai consumatori ⁽⁴⁾ richiede che siano sempre fornite informazioni ai consumatori sulla presenza di qualsiasi ingrediente, coadiuvante tecnologico o derivato da una sostanza o prodotto che provochi allergie o intolleranze usato nella fabbricazione o nella preparazione di un alimento e ancora presente nel prodotto finito, anche se in forma alterata. L'allegato II del regolamento (UE) n. 1169/2011 riporta l'elenco delle sostanze o dei prodotti regolamentati che provocano allergie o intolleranze e comprende i seguenti elementi: cereali contenenti glutine, crostacei, uova, pesce, arachidi, soia, latte, frutta a guscio, sedano, senape, semi di sesamo, anidride solforosa e solfiti, lupino e molluschi. Gli orientamenti sui requisiti di etichettatura degli allergeni sono contenuti nella comunicazione della Commissione 2017/C 428/01 ⁽⁵⁾.

Il regolamento (CE) n. 852/2004 stabilisce disposizioni sulla gestione degli allergeni sia nella produzione primaria che nelle fasi successive, sottolineando la necessità di un approccio preventivo globale lungo l'intera catena alimentare. L'adozione di corrette prassi igieniche è necessaria per prevenire o limitare la presenza di sostanze che provocano allergie o intolleranze dovute alla contaminazione degli alimenti (contaminazione incrociata). Per soddisfare tale requisito potrebbe essere necessario rivedere il processo di produzione e le modalità di lavoro.

Nella produzione primaria, raccolta o macellazione, la gestione degli allergeni dovrebbe tenere conto di quanto segue per prevenire o ridurre al minimo il rischio di contaminazione da allergeni:

- sensibilizzare i produttori primari sull'uso di prodotti (ad esempio colture non intenzionalmente contaminate da crescita di sedano o di senape), substrati (ad esempio paglia di cereali utilizzata per la coltivazione di funghi) e prodotti fitosanitari, comprese le sostanze di base (ad esempio solfiti), che sono riconosciuti come allergeni;
- valutare attentamente la rotazione delle colture, in particolare se i prodotti (allergeni) delle colture precedenti possono contaminare quelle nuove;
- evitare e controllare la contaminazione incrociata durante la raccolta, la macellazione (ad esempio tuorlo d'uovo nelle galline ovaiole macellate, cereali nel gozzo del pollame), la manipolazione, il magazzinaggio e il trasporto.

Nelle fasi successive della produzione alimentare, per prevenire o ridurre al minimo il rischio di contaminazione da allergeni, è opportuno considerare quanto segue:

- prestare attenzione alle materie prime in entrata, compresa la richiesta di specifiche sui relativi ingredienti, qualora non siano evidenti; nel caso in cui sia segnalata la presenza di allergeni indesiderati nelle materie prime, il fornitore dovrebbe quantificarli (mg di proteina allergenica/kg di alimento) per consentire al produttore di alimenti di applicare la valutazione dei rischi;
- se sono utilizzati allergeni regolamentati o prodotti che li contengono come materie prime o ingredienti, è opportuno garantire che il personale sia sensibilizzato in merito alla gestione degli allergeni e prestare particolare attenzione al corretto magazzinaggio (minimo rischio di contaminazione incrociata di altri prodotti), all'etichettatura degli allergeni e all'applicazione delle ricette di questi prodotti;
- dovrebbero essere previste procedure per impedire lo scambio di prodotti (materie prime, prodotti intermedi e prodotti finiti) e di etichette;

⁽⁴⁾ Regolamento (UE) n. 1169/2011 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 25 ottobre 2011, relativo alla fornitura di informazioni sugli alimenti ai consumatori, che modifica i regolamenti (CE) n. 1924/2006 e (CE) n. 1925/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio e abroga la direttiva 87/250/CEE della Commissione, la direttiva 90/496/CEE del Consiglio, la direttiva 1999/10/CE della Commissione, la direttiva 2000/13/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, le direttive 2002/67/CE e 2008/5/CE della Commissione e il regolamento (CE) n. 608/2004 della Commissione (GU L 304 del 22.11.2011, pag. 18).

⁽⁵⁾ COMUNICAZIONE DELLA COMMISSIONE, del 13 luglio 2017, riguardante la fornitura di informazioni su sostanze o prodotti che provocano allergie o intolleranze figuranti nell'allegato II del regolamento (UE) n. 1169/2011 del Parlamento europeo e del Consiglio relativo alla fornitura di informazioni sugli alimenti ai consumatori (GU C 428 del 13.12.2017, pag. 1).

- è opportuno applicare misure rigorose per ridurre al minimo la contaminazione incrociata tra prodotti potenzialmente contenenti allergeni regolamentati e altri prodotti senza allergeni o contenenti allergeni diversi. La segregazione andrebbe applicata, utilizzando ove possibile linee di produzione, recipienti e locali di magazzinaggio separati (ad esempio, se del caso, imballaggi chiusi), ricorrendo a una specifica metodologia di lavoro/ordine di produzione, ad esempio mediante la programmazione (produzione a fine giornata di prodotti con (la maggiore quantità di) allergeni), sensibilizzando (formazione specifica) i lavoratori e garantendo il rispetto delle norme di igiene prima del ritorno al lavoro dopo le pause per mangiare o bere;
- è opportuno prestare attenzione al potenziale di contaminazione incrociata anche nelle fasi preparatorie (rimozione degli imballaggi, manipolazione preliminare e pesatura degli ingredienti ecc.) e nelle fasi successive alla produzione, ad esempio nel trasporto alla rinfusa.

In tutte le fasi in cui non è possibile effettuare controlli periodici che verifichino l'assenza di detriti visibili, è opportuno rivolgere maggiore attenzione alla frequenza e all'efficacia della pulizia delle attrezzature. È importante anche la convalida/verifica del metodo di pulizia. Esempio: la produzione di cioccolato è «chiusa» e non è possibile guardare nei tubi per vedere se è rimasto qualcosa. È inoltre difficile pulire facilmente con l'acqua. In questo esempio è quindi importante la convalida/verifica del metodo di pulizia mediante campionamento e analisi. In altri casi, quando si ricorre alla pulizia a umido, può essere analizzata l'acqua utilizzata per individuare la presenza di residui di allergeni. Tuttavia occorre prestare attenzione nell'interpretazione del risultato analitico a causa della diluizione e della distribuzione dell'allergene specifico.

La portata delle misure di controllo per la prevenzione della contaminazione incrociata degli allergeni deve essere elaborata in base al numero e alla quantità di allergeni utilizzati, alla complessità della manipolazione (ad esempio trasformazione con miscelazione rispetto a manipolazione pura di alimenti preimballati), al numero di cambi di prodotto (rischio di contaminazione incrociata) nonché alla frequenza e alla solidità (di facile applicazione o meno) delle procedure di pulizia.

Conformemente al regolamento (UE) n. 1169/2011 l'etichettatura obbligatoria si applica solo quando i prodotti o le sostanze allergeniche sono stati aggiunti intenzionalmente come ingredienti o coadiuvanti tecnologici. Le informazioni relative alla presenza eventuale e non intenzionale negli alimenti di sostanze o prodotti che provocano allergie o intolleranza possono essere fornite su base volontaria ⁽⁶⁾ (articolo 36, paragrafo 3, lettera a), del regolamento (UE) n. 1169/2011). Le informazioni volontarie fornite ai consumatori devono essere conformi alle disposizioni di cui all'articolo 36 del regolamento. In particolare tali informazioni volontarie non devono indurre in errore il consumatore, non devono essere ambigue né confuse per quest'ultimo e devono essere, se del caso, basate sui dati scientifici pertinenti. In attesa dell'adozione di tali disposizioni armonizzate, gli operatori del settore alimentare sono tenuti a garantire che tali informazioni, ove fornite, non inducano in errore il consumatore o non siano ambigue né confuse per quest'ultimo.

L'etichettatura precauzionale degli allergeni deve essere utilizzata solo quando non è possibile attuare efficacemente una strategia preventiva e il prodotto può presentare un rischio per i consumatori allergici. Si tratta di una dicitura separata che si trova accanto all'elenco degli ingredienti e che dovrebbe basarsi sui risultati di un'adeguata valutazione dei rischi, condotta dal produttore di alimenti, per valutare la presenza eventuale e non intenzionale di allergeni. Gli allergeni (potenzialmente) presenti nel prodotto per mezzo della contaminazione incrociata non dovrebbero essere inclusi nell'elenco degli ingredienti, poiché non sono stati aggiunti intenzionalmente e non fanno parte della formula del prodotto. Tale etichettatura non andrebbe mai utilizzata come alternativa all'adozione di misure preventive.

Per orientamenti più dettagliati si rimanda ai documenti seguenti:

- *Code of practice on food allergen management for food business operators* del Codex Alimentarius ⁽⁷⁾;
- *Ad hoc Joint FAO/WHO Expert Consultation on Risk Assessment of Food Allergens – Part 3: Review and establish precautionary labelling in foods of the priority allergens* ⁽⁸⁾;
- *Guidance on Food Allergen Management for Food Manufacturers* elaborata da FoodDrinkEurope ⁽⁹⁾;
- *Precautionary Allergen Labelling (PAL): a science-based approach based on Quantitative Risk Assessment* ⁽¹⁰⁾.

⁽⁶⁾ Regolamento (CE) n. 178/2002 che stabilisce i principi e i requisiti generali della legislazione alimentare. Ai sensi dell'articolo 14, paragrafo 3, di tale regolamento «[p]er determinare se un alimento sia a rischio occorre prendere in considerazione quanto segue: [...] le informazioni messe a disposizione del consumatore, comprese le informazioni riportate sull'etichetta o altre informazioni generalmente accessibili al consumatore sul modo di evitare specifici effetti nocivi per la salute provocati da un alimento o categoria di alimenti».

⁽⁷⁾ CXC 80-2020; http://www.fao.org/fao-who-codexalimentarius/sh-proxy/en/?lnk=1&url=https%253A%252F%252Fworkspace.fao.org%252Fsites%252Fcodex%252Fstandards%252FCXC%252FB80-2020%252FCXC_080e.pdf

⁽⁸⁾ <https://www.who.int/news-room/events/detail/2021/10/18/default-calendar/ad-hoc-joint-fao-who-expert-consultation-on-risk-assessment-of-food-allergens-part-3-review-and-establish-precautionary-labelling-in-foods-of-the-priority-allergens>

⁽⁹⁾ https://www.fooddrinkeurope.eu/uploads/press-releases_documents/temp_file_FINAL_Allergen_A4_web1.pdf

⁽¹⁰⁾ <https://www.fooddrinkeurope.eu/wp-content/uploads/2021/05/Precautionary-Allergen-Labeling.pdf>

3.8. Ridistribuzione degli alimenti e donazioni alimentari

La ridistribuzione degli alimenti e le donazioni alimentari possono avere luogo in qualsiasi fase della catena alimentare, quando si registra un eccesso di produzione/scorte, ma spesso avvengono a livello di commercio al dettaglio. In particolare nel commercio al dettaglio, tali alimenti possono essere vicini alla data di scadenza, espressa come «da consumarsi entro» o «da consumarsi preferibilmente entro», e l'eventuale presenza di altri pericoli deve essere prevenuta adottando ulteriori GHP (cfr. sotto). Favorire le donazioni alimentari è una priorità nel quadro del piano d'azione per l'economia circolare della Commissione come mezzo per evitare gli sprechi alimentari e promuovere la sicurezza alimentare, in linea con gli obiettivi di sviluppo sostenibile delle Nazioni Unite. Per questo motivo sono state intraprese diverse iniziative per garantire una ridistribuzione sicura degli alimenti, sebbene sia di fondamentale importanza prevenire i rifiuti alimentari il prima possibile:

- introduzione di un capitolo specifico V bis «Ridistribuzione di alimenti» nell'allegato II del regolamento (CE) n. 852/2004, contenente le condizioni per una ridistribuzione sicura degli alimenti destinati alle donazioni;
- i venditori al dettaglio possono congelare le carni fresche di ungulati domestici (bovini, suini, ovini, caprini), pollame e lagomorfi in vista della loro ridistribuzione a fini di donazioni alimentari, a determinate condizioni, conformemente a una recente modifica ⁽¹¹⁾ del regolamento (CE) n. 853/2004. Il vantaggio di tale operazione deve essere bilanciato con taluni rischi microbiologici che potrebbero verificarsi con il congelamento e lo scongelamento;
- la sezione 5 della comunicazione della Commissione sulle attività di commercio al dettaglio contiene ulteriori orientamenti su questi aspetti igienici relativi alla ridistribuzione degli alimenti e alle donazioni alimentari. Gli orientamenti includono raccomandazioni specifiche per ulteriori GHP relative ai seguenti aspetti:
 - controllo della conservabilità;
 - gestione di alimenti restituiti;
 - valutazione ai fini delle donazioni alimentari, compresa la valutazione della conservabilità residua;
 - congelamento di alimenti destinati a donazione.

3.9. Gestione dei rifiuti

Il rispetto dei requisiti di cui all'allegato II, capitolo VI, del regolamento (CE) n. 852/2004 può essere conseguito e illustrato dall'OSA in modo ottimale applicando procedure per ciascun tipo di rifiuti (sottoprodotti di origine animale, alimenti avariati, rifiuti chimici e materiale da imballaggio superfluo/usato). Ove opportuno si dovrebbe indicare il responsabile della rimozione dei rifiuti, il modo in cui questi sono raccolti, il luogo in cui sono immagazzinati e il modo in cui sono rimossi dallo stabilimento.

3.10. Controllo dell'acqua e dell'aria

Oltre ai requisiti alquanto dettagliati stabiliti all'allegato II, capitolo VII, del regolamento (CE) n. 852/2004, va osservato quanto segue.

- a) Andrebbero effettuate in proprio periodiche analisi microbiologiche e chimiche dell'acqua direttamente a contatto con gli alimenti (ad eccezione dell'acqua della rete idrica comunale), la cui frequenza è determinata da fattori quali l'origine, l'uso previsto dell'acqua ecc.
- b) Se l'acqua della rete idrica comunale è conservata in un serbatoio prima dell'uso, quest'ultimo deve essere sottoposto a un programma di pulizia periodica.
- c) Come regola generale per gli alimenti di origine animale può essere utilizzata solo acqua potabile. Negli altri casi può essere utilizzata acqua pulita o, se del caso, acqua di mare pulita.
- d) Il controllo dell'acqua è un modo importante per controllare i pericoli microbiologici e chimici nella produzione primaria di prodotti ortofrutticoli (irrigazione, lavaggio alla raccolta). La sezione 7.3 della comunicazione della Commissione relativa agli orientamenti per la gestione dei rischi microbiologici nei prodotti ortofrutticoli freschi a livello di produzione primaria mediante una corretta igiene ⁽¹²⁾ contiene ulteriori orientamenti specifici. L'uso di acqua potabile è fortemente raccomandato per il lavaggio dei prodotti ortofrutticoli destinati al consumo diretto.
- e) I sistemi di ventilazione dovrebbero essere robusti e affidabili, nonché tenuti puliti in modo tale da non diventare una fonte di contaminazione. Per le zone ad alto rischio/che richiedono un'attenzione elevata al controllo dell'aria, andrebbe esaminata l'opportunità di installare sistemi a pressione positiva e adeguati sistemi di filtraggio dell'aria.

⁽¹¹⁾ Regolamento delegato (UE) 2021/1374 della Commissione, del 12 aprile 2021, che modifica l'allegato III del regolamento (CE) n. 853/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio per quanto riguarda i requisiti specifici in materia di igiene per gli alimenti di origine animale (GU L 297 del 20.8.2021, pag. 1).

⁽¹²⁾ GU C 163 del 23.5.2017, pag. 1.

- f) La formazione di condensa è per lo più il risultato di una scarsa ventilazione e andrebbe evitata nelle zone in cui sono prodotti, manipolati o conservati gli alimenti, soprattutto se esposti o non imballati.
- g) ESEMPIO DI FLESSIBILITÀ: il controllo dell'acqua può essere omesso se si utilizza acqua potabile della rete idrica comunale, ma dovrebbe essere effettuato se è utilizzata una fonte propria o acqua di riciclo;

3.11. Personale (igiene, condizioni di salute)

- a) Il personale dovrebbe essere consapevole dei pericoli derivanti dalle infezioni del tratto gastrointestinale, dall'epatite e dalle ferite e dovrebbe essere in tal caso esentato dalla manipolazione degli alimenti o dotato di idonea protezione; i pertinenti problemi di salute andrebbero comunicati al responsabile. Particolare attenzione andrebbe riservata ai lavoratori interinali, che potrebbero avere una minore dimestichezza con i pericoli potenziali.
- b) Le mani andrebbero lavate (e disinfettate ove necessario) regolarmente, almeno prima di iniziare a lavorare, dopo aver utilizzato i servizi igienici, dopo le pause, dopo l'eliminazione dei rifiuti, dopo aver tossito o starnutito (in un fazzoletto di carta usa e getta o, in mancanza di alternative, nel gomito), dopo aver manipolato materie prime, tra un compito e l'altro ecc. I guanti monouso, se utilizzati nel rispetto delle norme igieniche, possono essere efficaci per prevenire la contaminazione incrociata durante la manipolazione di alimenti pronti. Occorre lavarsi accuratamente le mani prima e dopo l'uso. I guanti devono essere utilizzati una sola volta e devono essere cambiati tra un compito e l'altro per evitare la contaminazione incrociata.
- c) Dovrebbero essere previsti cuffie per capelli (e retine per barba) e indumenti adeguati con un grado elevato di pulizia con il minor numero di tasche possibile; gioielli e orologi non andrebbero indossati. Si raccomanda l'uso da parte dei lavoratori di indumenti o capi di abbigliamento di colore diverso in zone a rischio microbiologico differenti.
- d) Non andrebbero indossati indumenti protettivi quando si usano i servizi igienici o quando si spostano i bidoni della spazzatura in strada.
- e) I locali per mangiare, bere e/o fumare dovrebbero essere separati e puliti.
- f) I kit di pronto soccorso dovrebbero essere facilmente accessibili e disponibili per un impiego immediato.
- g) Il numero di visitatori andrebbe ridotto al minimo e le visite dovrebbero rispettare le condizioni stabilite dall'OSA per non compromettere la sicurezza alimentare. I visitatori dovrebbero almeno lavarsi le mani e indossare indumenti protettivi adeguati, forniti dall'OSA.

3.12. Controllo della temperatura dell'ambiente di lavoro e magazzinaggio

- a) Ove opportuno la temperatura e l'umidità andrebbero registrate (automaticamente).
- b) Sarebbe preferibile che i dispositivi di allarme fossero automatici.
- c) Gli sbalzi di temperatura andrebbero ridotti al minimo, ad esempio utilizzando per il congelamento dei prodotti una stanza/un congelatore distinti da quelli utilizzati per il magazzinaggio dei prodotti congelati.
- d) La capacità di riscaldamento/raffreddamento andrebbe adeguata alle quantità manipolate.
- e) Andrebbero sottoposte a sorveglianza anche le temperature nel prodotto durante il magazzinaggio e il trasporto.
- f) La verifica dovrebbe svolgersi regolarmente.
- g) ESEMPIO DI FLESSIBILITÀ: nei punti di vendita al dettaglio la sorveglianza visiva della temperatura sugli scaffali può essere effettuata mentre sono serviti i clienti, mentre in impianti di refrigerazione di dimensioni maggiori sono utilizzati dispositivi di registrazione automatica e di allarme; per gli stabilimenti più piccoli si può utilizzare un termometro max/min.

3.13. Metodologia di lavoro

Andrebbero fornite istruzioni chiare sul corretto funzionamento delle attrezzature, ad esempio evitare di sovraccaricare o di superare la capacità delle attrezzature tanto da creare fessure, di porre alimenti (troppo) caldi nei sistemi di raffreddamento tanto da impedire un raffreddamento rapido, di utilizzare una capacità di riscaldamento troppo bassa per la quantità di alimenti posti nei tavoli riscaldanti degli esercizi di ristorazione ecc.

Le istruzioni di lavoro o le procedure operative standard dovrebbero essere chiare, accurate e semplici, visibili o facilmente accessibili. Esse possono comprendere istruzioni quali pulire e rimuovere immediatamente il vetro rotto e riferire l'episodio, non lasciare i luoghi di ispezione impresenziati, mettere i prodotti finiti nei locali refrigerati appena possibile se è richiesto il magazzinaggio refrigerato, compilare i registri correttamente e il più rapidamente possibile ecc.

Cartelli o indicazioni posizionati in modo strategico possono contribuire significativamente alla sensibilizzazione in merito alle metodologie di lavoro corrette e alla loro applicazione.

3.14. Cultura della sicurezza alimentare

Nell'autunno del 2020 la revisione del documento *General principles of food hygiene* (CXC 1-1969) ha introdotto l'istituzione e il mantenimento della cultura della sicurezza alimentare come elemento fondamentale per il buon funzionamento di qualsiasi sistema di igiene alimentare. Nel marzo 2021, con l'adozione del regolamento (UE) 2021/382 della Commissione, è stato introdotto nell'allegato II del regolamento (CE) n. 852/2004 uno specifico capitolo XI bis sulla cultura della sicurezza alimentare, che ne definisce le componenti. Gli operatori del settore alimentare che svolgono attività diverse dalla produzione primaria e dalle operazioni associate devono quindi rispettare tale requisito.

Il capitolo XI bis dell'allegato II del regolamento (UE) n. 852/2004 fa riferimento alle seguenti componenti di una cultura della sicurezza alimentare:

- a) **impegno** da parte della dirigenza e di tutti i dipendenti alla produzione e alla distribuzione sicure degli alimenti; i requisiti relativi all'impegno da parte della dirigenza sono ulteriormente elaborati e definiti nel regolamento (CE) n. 852/2004; per impegno da parte dei dipendenti si intende la percezione del grado di impegno e di coinvolgimento nell'ambito della sicurezza alimentare di tutti i dipendenti dell'OSA;
- b) **ruolo guida** nella produzione di alimenti sicuri e nel coinvolgimento di tutti i dipendenti in prassi di sicurezza alimentare; per ruolo guida si intende la percezione della misura in cui i dirigenti dell'OSA sono in grado di coinvolgere il personale nelle prestazioni e nella conformità in materia di sicurezza alimentare per soddisfare i requisiti in materia di sicurezza degli alimenti e garantire una reazione adeguata ai rischi, alle anomalie e alle circostanze mutevoli;
- c) **consapevolezza**, da parte di tutti i dipendenti dell'impresa, dei pericoli per la sicurezza alimentare e della sua importanza; la consapevolezza è la percezione della misura in cui tutto il personale di un OSA è a conoscenza dei rischi relativi alla sicurezza alimentare nell'ambito dei propri compiti e li tiene sotto controllo;
- d) **comunicazione** aperta e chiara tra tutti i dipendenti dell'impresa, nell'ambito di un'attività e tra attività consecutive, all'interno di un sito produttivo o di diverse sedi di un OSA, compresa la comunicazione di deviazioni e aspettative; la comunicazione si riferisce alla percezione del grado di trasferimento o diffusione delle informazioni relative alla sicurezza alimentare all'interno dell'organizzazione;
- e) disponibilità di **risorse sufficienti** per garantire la manipolazione sicura e igienica degli alimenti; per risorse sufficienti si intende la percezione della misura in cui l'OSA dispone di mezzi materiali e immateriali necessari per operare in modo da garantire la sicurezza alimentare (ad esempio tempo, personale, infrastrutture, istruzione/formazione e procedure).

Sebbene le componenti siano soggettive (percezione), sono stati sviluppati strumenti per misurare in modo oggettivo la cultura della sicurezza alimentare in un'OSA, cfr. l'esempio nell'appendice 3. Essi consentono di confrontare la misura in cui tale cultura e le sue componenti siano state realizzate tra gli OSA, tra i diversi gruppi di dipendenti di un OSA (ad esempio operatori rispetto alla dirigenza, siti diversi, a diretto contatto con gli alimenti o meno) o di valutare le tendenze nel tempo (ripetendo l'applicazione dello strumento). Ciò può determinare l'adozione di azioni correttive come la formazione complementare di alcuni membri del personale su alcune o su tutte le componenti della cultura della sicurezza alimentare, il miglioramento dei canali di comunicazione, l'investimento in risorse ecc.

Un esempio di tale strumento, che può fungere da base per lo sviluppo e la valutazione della cultura della sicurezza alimentare, può essere un'indagine contenente una serie di indicatori/dichiarazioni per ciascuna componente. Gli intervistati possono esprimere in che misura sono d'accordo o in disaccordo (ad esempio su una scala da 1 a 5). Tale strumento può essere utilizzato anche come base per la verifica della cultura della sicurezza alimentare di un OSA durante un audit (cfr. allegato III). Sul sito web della Commissione europea potranno essere pubblicati altri strumenti non appena disponibili.

L'Iniziativa per la sicurezza alimentare globale ⁽¹³⁾ ha sviluppato approcci e strumenti di valutazione leggermente diversi (domande orientative).

ESEMPIO DI FLESSIBILITÀ: il regolamento (CE) n. 852/2004 riconosce esplicitamente che «[l']attuazione della cultura della sicurezza alimentare deve tenere conto della natura e delle dimensioni dell'impresa alimentare». È evidente che la natura del prodotto, ad esempio la sua vulnerabilità alla contaminazione e all'aumento dei pericoli e la sua manipolazione da parte dell'OSA, influisce sulla necessità di una cultura della sicurezza alimentare, tuttavia l'impegno a produrre alimenti sicuri deve essere presente in tutte le imprese. In stabilimenti molto piccoli, ad esempio un esercizio di commercio al dettaglio di

⁽¹³⁾ <https://mygfsi.com/wp-content/uploads/2019/09/GFSI-Food-Safety-Culture-Full.pdf>

proprietà di una famiglia senza o con un numero molto limitato di personale esterno, la cultura della sicurezza alimentare, ad esempio l'impegno e la consapevolezza dell'importanza di attuare pratiche di lavoro che garantiscono la sicurezza alimentare, può probabilmente essere già osservata dal consumatore stesso e diventare evidente attraverso normali ispezioni e audit da parte delle autorità competenti. Nelle grandi imprese con diversi stabilimenti, la valutazione periodica della cultura della sicurezza alimentare, eventualmente da parte di società esterne, utilizzando questi strumenti, dovrebbe portare all'individuazione di punti deboli in (alcuni stabilimenti) e può contribuire in modo sostanziale a promuovere la sicurezza alimentare.

4. SORVEGLIANZA, CONVALIDA E VERIFICA DELLE GHP

Diverse GHP, in particolare quelle che richiedono un'attenzione più elevata, richiedono la sorveglianza, la convalida per quanto possibile e la verifica, analogamente ai CCP. La frequenza della sorveglianza e la portata della convalida e della verifica dovrebbero tenere conto della natura dell'attività e delle dimensioni dell'impresa. La sorveglianza è generalmente richiesta per i casi seguenti:

- fasi con condizioni di temperatura o tempo/temperatura (ad es. refrigerazione, scottatura);
- altre specifiche essenziali per garantire la sicurezza, come il pH e l'attività dell'acqua (a_w) (nel caso in cui non siano considerate un CCP);
- ispezione visiva per verificare l'efficacia della pulizia (mentre la verifica dovrebbe svolgersi ad esempio attraverso test microbiologici periodici delle superfici);
- gestione degli allergeni quando tali rischi sono valutati come elevati o le misure di controllo sono meno facili da applicare (ad esempio sorveglianza/controllo dell'assenza di detriti visibili, cfr. sezione 4.7);
- ispezione visiva degli imballaggi per rilevare la presenza di gas, danni o etichettature imprecise;
- qualità dell'acqua in caso di riciclo o di mancato utilizzo dell'acqua della rete idrica comunale.

La convalida e la verifica richiederanno, in alcuni casi, il campionamento e l'analisi dei pericoli microbiologici o chimici.

Le registrazioni sui risultati delle procedure di sorveglianza, convalida e verifica andrebbero conservate.

L'azione correttiva in caso di anomalia rispetto alle norme di sicurezza alimentare stabilite dovrebbe comportare almeno una revisione dell'applicazione delle GHP. La necessità di ritiro e di richiamo dovrebbe essere valutata caso per caso, in particolare qualora si rilevino anomalie rispetto alle GHP che richiedono un'attenzione più elevata.

Nel caso in cui si osservino frequentemente non conformità e anomalie, il rischio andrebbe rivalutato e le misure di controllo eventualmente riviste.

Per maggiori dettagli su cosa si intende per sorveglianza, convalida e verifica si rimanda alla sezione 9 dell'allegato II.

5. DOCUMENTAZIONE E REGISTRAZIONE RELATIVE ALLE GHP

Il regolamento (CE) n. 853/2004 non richiede esplicitamente la documentazione relativa alle GHP. Tuttavia sembra difficile effettuare un'analisi dei pericoli e dimostrare il rispetto delle GHP, se non sono documentate e non sono conservate registrazioni al riguardo. Le GHP andrebbero documentate nel piano GHP e potrebbero richiedere una costante integrazione di registrazioni qualora si rilevino GHP che richiedono un'attenzione più elevata. Tale piano GHP dovrebbe essere parte (integrante) del piano HACCP (cfr. allegato II, sezione 11). Si applicano le procedure di documentazione e registrazione raccomandate nel piano HACCP: adeguamento alla natura e alle dimensioni dell'impresa, uso di orientamenti generici, persona responsabile designata, periodo di conservazione ecc.

La documentazione raccomandata per le GHP comprende:

- le GHP applicate;
- le istruzioni di lavoro, le procedure operative standard, le istruzioni di controllo;
- le attività di verifica;
- le azioni correttive previste;
- i documenti giustificativi (manuali generici, dati scientifici ecc.).

ESEMPIO DI FLESSIBILITÀ:

- in alcune imprese di dimensioni molto piccole potrebbe non essere necessario disporre di procedure documentate per le attività di pulizia e disinfezione o per le verifiche visive, dal momento che poche persone sono coinvolte in tutte le attività. Il personale deve essere sempre in grado di spiegare le attività di pulizia e disinfezione, indipendentemente dalla presenza di procedure documentate;

- effettuare la sorveglianza efficacemente è in generale più importante della sua registrazione; la flessibilità in materia di registrazione potrebbe pertanto essere accettata più facilmente rispetto alla flessibilità in materia di sorveglianza (ad esempio la sua frequenza). Specialmente per le piccole imprese mantenere la temperatura corretta è di gran lunga più importante che registrarla e le registrazioni possono essere prodotte solo in caso di anomalie o misurazioni di non conformità (ad esempio l'incapacità di un apparecchio di mantenere la temperatura corretta).

Esempi di registrazioni:

- risultato dell'attività di sorveglianza sulle misure di controllo;
- anomalie osservate e azioni correttive eseguite;
- risultato delle attività di verifica.

ESEMPIO DI FLESSIBILITÀ: le registrazioni possono essere conservate elettronicamente, purché possano essere messe a disposizione delle autorità competenti su loro richiesta, ad esempio durante un audit, per verificare l'effettiva applicazione dei requisiti.
