



**UNIVERSITA' DEGLI STUDI DI ROMA  
"SAPIENZA"**

**FACOLTA' DI FARMACIA E MEDICINA**

**CORSO DI LAUREA DI PRIMO LIVELLO IN TECNICO  
DELLA PREVENZIONE NELL'AMBIENTE E NEI  
LUOGHI DI LAVORO**

**SEDE DI FROSINONE**

**TESI DI LAUREA**

**LA PROGRAMMAZIONE E LA GESTIONE OPERATIVA  
DELLA VIGILANZA**

**Relatore:**

Prof. Franco Monticelli

**Laureando:**

Lina Valerio

Matricola 1241622

**Tutor:** Aldo Terranova

**ANNO ACCADEMICO 2011 – 2012**

## INDICE

Introduzione.....	pag.5
Capitolo 1. Storia della normativa.....	pag.7
1.1.1. Programmi di promozione della salute.....	pag.7
1.1.2. Promozione della salute nella Costituzione Italiana.....	pag.9
1.1.3. Dalla Conferenza di Alma-Ata alla Riforma sanitaria del 1978.....	pag.10
1.2.1 Normativa in materia di sicurezza alimentare.....	pag.11
1.2.2 Dall'articolo 444 del Codice Penale al Metodo H.A.C.C.P.....	pag.11
1.2.3 Il codex Alimentarius.....	pag.12
1.3.1 Normativa Nazionale in materia di igiene degli alimenti fino agli anni '80.....	pag.15
1.3.2 Normativa Nazionale in materia di igiene degli alimenti fino agli anni '90.....	pag.17
1.3.3. Normativa specifica per i Controlli Ufficiali.....	pag.18
1.3.4 Evoluzione Normativa Europea.....	pag.19
1.4. Caratteristiche del nuovo sistema Normativo.....	pag.22
Capitolo2. I Controlli Ufficiali.....	pag.25
2.1. I Controlli Ufficiali in materia di sicurezza alimentare.....	pag.25
2.2.1 Procedure dei Controlli Ufficiali.....	pag.26
2.2.2. La figura del Tecnico della Prevenzione.....	pag.27
2.2.3. Autorità designata al Controllo.....	pag.29
2.3. Le fasi dei Controlli Ufficiali.....	pag.31
2.3.1. Le fasi preliminari.....	pag.31
2.3.2 Le tipologie di Controllo.....	pag.33
2.3.2.1 .Il Controllo visivo.....	pag.33
2.3.2.2. Il Controllo documentale.....	pag.36
2.3.2.3. Il Controllo strumentale.....	pag.37

2.3.2.4. Il Controllo analitico.....	pag.38
Capitolo 3.0. Modalità di comportamento in fase d'ispezione...	pag.44
3.1 Prima fase: l'identificazione.....	pag.44
3.2. Imparzialità e autonomia di giudizio.....	pag.45
3.3. Rigorosa riservatezza.....	pag.46
3.4. La stesura del verbale ispettivo.....	pag.49
Capitolo 4.0. Caso di studio.....	pag.56
4.1.1. Piano H.A.C.C.P.....	pag.56
4.1.1.2 Introduzione.....	pag.56
4.1.1.3 Materie prime.....	pag.57
4.2. Team H.A.C.C.P.....	pag.59
4.3. Processo produttivo.....	pag.60
4.3.1. Procedure linea sezionamento carni.....	pag.61
4.3.1.1. Stoccaggio in cella frigo.....	pag.62
4.3.1.2. Disosso/sezionamento.....	pag.62
4.3.1.3. Eliminazione residui della lavorazione ed eliminazione materiale specifico a rischio.....	pag.63
4.3.1.4. Porzionatura e ulteriore lavorazione.....	pag.64
4.3.1.5. Confezionamento.....	pag.64
4.3.2. Immagazzinamento in cella frigo.....	pag.65
4.3.3. Trasporto.....	pag.65
4.4. Punti critici di controllo.....	pag.66
4.5. Procedure per il corretto svolgimento delle attività.....	pag.67
4.5.1. Pulizia e disinfezione.....	pag.67
4.5.2. Modalità operative.....	pag.67
4.6. Piano delle azioni correttive.....	pag.68
4.7. Programma di campionamento.....	pag.69
4.7.1. Prelievo da superfici.....	pag.70
4.7.2 Controllo potabilità acque e acque reflue.....	pag.71
4.7.3 Modalità operative.....	pag.72

4.7.4. Programma di campionamento.....	pag.73
4.8. Controllo temperature.....	pag.74
4.8.1. Modalità operative.....	pag.74
4.8.2. Modalità di taratura dei termometri.....	pag.75
4.8.2.1. Controllo taratura.....	pag.76
4.9. Formazione del personale.....	pag.77
Conclusioni.....	pag.78
Bibliografia.....	pag.81
Siti web.....	pag.84

## **Introduzione.**

La sicurezza degli alimenti rappresenta una emergenza rilevante su tutto il panorama della prevenzione, come si è visto in quelle che hanno causato pandemie (Aviaria, BSE). Tali situazioni hanno sancito una attenzione nei confronti dell'argomento non solo degli addetti ai lavori ma anche degli organismi preposti ai controlli internazionali e da parte dell'opinione pubblica.

Nonostante il susseguirsi di una legislazione sempre più avanzata, continuano a verificarsi diversi casi di eventi epidemici e tossinfezioni che interessano uno svariato numero di persone, che, con uno stile di vita sempre più globalizzato, ha il rischio di manifestarsi in vari Paesi. Pertanto ho voluto intraprendere questo studio al fine di analizzare l'attuale panorama normativo che disciplina i controlli ufficiali all'interno delle aziende per quanto riguarda la tutela degli alimenti e la sicurezza durante tutto il ciclo di lavorazione "dal campo alla tavola".

Il legislatore degli anni '90, recependo le direttive comunitarie, ha voluto presentare un nuovo modello organizzativo di gestione del rischio a carattere programmatico caratterizzandolo attraverso l'introduzione di nuovi strumenti e nuove figure attive, inserendo nuovi e più elastici principi di tutela rispetto al precedente assetto prevenzionistico sia in materia di sicurezza sul lavoro che in quella degli alimenti.

All'Operatore del Settore Alimentare, quindi, non si richiede più solo e principalmente di garantire l'osservanza di una serie di specifiche previsioni di legge, ma gli si impone di fare della sicurezza in azienda uno dei parametri attorno ai quali impostare il proprio processo produttivo, divenendo così la sicurezza stessa, non più un insieme di obblighi e vincoli che vengono calati nell'azienda "dall'esterno", ma un parametro basilare di programmazione e gestione dell'intero processo produttivo.

Gli elementi di assoluta novità, che hanno determinato tale cambiamento rivoluzionario sono: l'analisi dei pericoli, l'individuazione dei rischi, la programmazione e proceduralizzazione degli obblighi, la compartecipazione

attiva di tutti i soggetti interni all'azienda attraverso la formazione e l'informazione degli stessi per il controllo di tutti i punti critici.

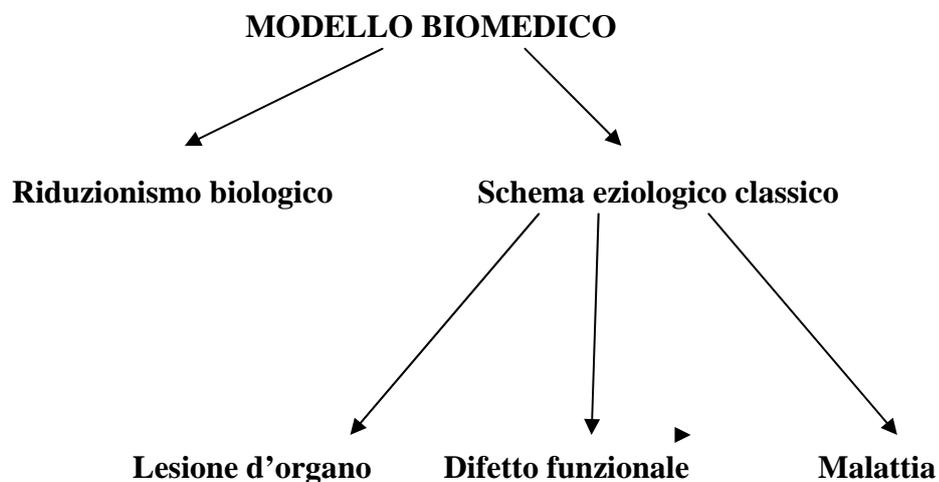
Lo studio intrapreso da una parte analizza tutte le figure e i principi che regolamentano l'attività di Controllo Ufficiale, dall'altra esamina l'applicazione di un processo produttivo all'interno di un'azienda del settore alimentare, studiando la metodologia prevenzionistica e protezionistica usata al fine di produrre un prodotto alimentare sicuro dal punto di vista igienico.

## CAPITOLO 1. STORIA DELLA NORMATIVA

### 1.1.1. Programmi di promozione della salute.

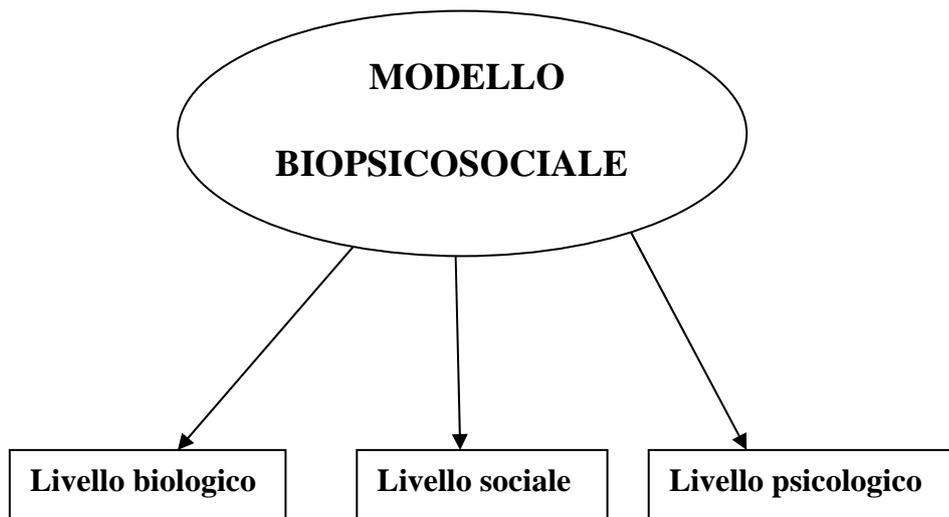
Il modello di riferimento epistemologico utilizzato fino agli inizi del 1940 per la comprensione e la promozione dello stato di salute è stato quello biomedico. Esso trovava fondamento su due principi tra loro strettamente collegati:

- **Riduzionismo biologico:** per cui qualsiasi altro livello di analisi identificabile nello studio dell'uomo, secondo una prospettiva scientifico-sanitaria, deve essere ricondotto a quello biologico ad esso sottostante;
- **Schema eziologico classico:** secondo il quale il processo patogenetico avrebbe inizio sempre e comunque da una lesione d'organo, da cui seguirebbe un difetto esistente nella malattia;



Nonostante i suoi benefici, il Modello biomedico generò gravi problemi. Esistono, infatti aspetti critici della salute per i quali il Modello palesemente non forniva la prospettiva più efficace e, trascurando i dati importanti, impediva agli esseri umani di attingere alle loro potenzialità. Per riuscire ad ottenere i risultati di cui tanto necessitava la complessità della salute umana, tra la fine degli anni 40 e l'inizio dei 50 si delineò il Paradigma sistemico, che sarebbe dovuto servire come struttura integrativa

per tutta l'attività scientifica. Si è così costruito un basamento più onnicomprensivo ed efficace, che tenendo conto anche degli aspetti psicologici e sociali, osservava la salute anche dalla prospettiva dell'organismo e della sua relazione con l'ambiente riconoscendo l'importanza dell'empowerment personale. Nasceva la **Teoria Generale dei Sistemi** fondata sulla consapevolezza dell'interdipendenza tra tutti i fenomeni *fisici, biologici, psicologici, sociali e culturali* che coincidono con il concetto di salute dell'OMS elaborato nel 1946 come stato di benessere generale, "**La salute equivale ad una condizione di totale benessere fisico, mentale e sociale e non definisce semplicemente l'assenza di patologie o infermità**". Ciò introduce una nuova prospettiva di intervento sanitario, che non si deve più esaurire in un'azione di prevenzione primaria, ma cimentarsi invece in un tentativo di promozione di miglior stato di salute della persona. Un **modello ecologico globale** nel quale l'organismo umano è meglio compreso come se rappresentato come un sistema facente parte di sistemi più ampi, come la famiglia di origine, la comunità di appartenenza, lo stato socioeconomico, la professione, il contesto culturale, l'ambiente di lavoro e l'ambiente in cui si vive. Sistemi ampi composti da sottosistemi in costante interazione reciproca, semplificando, ciò che ha effetto in ambito sociale si ripercuote anche in ambito familiare e individuale e viceversa. Al modello biomedico si sostituisce dunque quello psicosociale, un paradigma sistemico che ritiene che la salute sia determinata da una molteplicità di fattori biologici, psicologici e sociali che interagiscono reciprocamente.



### **1.1.2. Promozione della salute nella Costituzione italiana.**

Questo approccio sul concetto di salute in Italia, si è concretizzato con l'entrata in vigore della Costituzione Italiana il 1° gennaio 1948, attraverso l'articolo 32 *“la Repubblica tutela la salute come fondamentale diritto dell'individuo e interesse della collettività”*. Nell'articolo 41 dispone, invece, che *“l'iniziativa economica privata è libera”*, ma che *“non può svolgersi in contrasto con l'utilità sociale o in modo da recare danno alla sicurezza, alla libertà, alla dignità umana”*. Il Legislatore costituzionale ha scelto, in tal modo, di riconoscere come prevalente il diritto alla salute dei lavoratori rispetto all'interesse economico dell'imprenditore. Ne è conseguita, nella seconda metà degli anni '50, l'emanazione di importanti provvedimenti normativi a tutela dell'igiene e della sicurezza nei luoghi di lavoro, in particolare il Decreto del Presidente della Repubblica 27 aprile 1955, n. 547 (recante *“Norme per la prevenzione degli infortuni sul lavoro”*) e il Decreto del Presidente della Repubblica 19 marzo 1956, n. 303 (recante *“Norme generali per l'igiene del lavoro”*). Tali provvedimenti hanno costituito il primo intervento organico in materia, superando la sostanziale inattuazione dell'obbligo generale di sicurezza stabilito dall'articolo 2087 Cod. civ. che dettava un principio generale di innovazione: *“L'imprenditore è tenuto ad adottare, nell'esercizio*

*dell'impresa, le misure che, secondo la particolarità del lavoro, l'esperienza e la tecnica, sono necessarie a tutelare l'integrità fisica e la personalità morale dei prestatori di lavoro”* . Il datore di lavoro, proprio perché esercita un'attività economica, deve perciò garantire l'adozione di tutti i sistemi in possesso della tecnica atti a prevenire e proteggere la salute e la sicurezza dei lavoratori nonché a salvaguardare la personalità morale degli stessi. La giurisprudenza è orientata a riconoscere inadempiente agli obblighi in materia di igiene e sicurezza del lavoro il datore di lavoro che, pur avendo osservato tutte le specifiche disposizioni in merito, non sia riuscito a tutelare idoneamente l'integrità fisica dei lavoratori. Altre importanti disposizioni sono state introdotte con la legge 20 maggio 1970, n. 300 (cd. *“Statuto dei Lavoratori”*) . L'articolo 9 della legge 300/1970 stabilisce che *“i lavoratori, mediante loro rappresentanze, hanno diritto di controllare l'applicazione delle norme per la prevenzione degli infortuni e delle malattie professionali e di promuovere la ricerca, l'elaborazione e l'attuazione di tutte le misure idonee a tutelare la loro salute e la loro integrità fisica”*. Alle rappresentanze dei lavoratori è riconosciuto sia un potere di controllo, relativo all'applicazione da parte del datore di lavoro delle norme per la prevenzione degli infortuni e delle malattie professionali; sia un potere di promozione, relativo alla ricerca, all'elaborazione e all'attuazione di tutte le misure idonee a tutelare la salute e l'integrità fisica dei lavoratori. Privilegiando la dimensione collettiva, il Legislatore ha ritenuto di accordare alle rappresentanze il potere di agire in giudizio a tutela di tutti i lavoratori dipendenti da un unico datore di lavoro, fermo restando il medesimo potere in capo ad ogni singolo lavoratore.

### **1.1.3. Dalla conferenza di Alma-Ata alla riforma Sanitaria del 1978.**

*Nel 1978 sono stati fatti ulteriori passi avanti sul tema della salute nella conferenza di Alma-Ata dell'OMS dove, alla definizione di “assistenza sanitaria primaria” si affiancò quella di “promozione della salute”, con un richiamo alla necessità di sottolineare l'importanza della prevenzione*

nell'ambito delle politiche sanitarie nazionali e internazionali, così come all'interno dei sistemi sanitari nazionali, considerando la salute come una risorsa. Dai concetti emersi in questa conferenza, l'Italia getta le basi per una Riforma Sanitaria con la legge 23 dicembre 1978, n. 833, che ha istituito il Servizio Sanitario Nazionale. Sebbene l'impianto originario della riforma sia stato sottoposto a revisione, tra gli obiettivi principali del Servizio Sanitario Nazionale rientra, fin dall'inizio, la sicurezza del lavoro, che viene considerata come una delle specifiche manifestazioni del problema generale della tutela della salute del cittadino. Alla gestione unitaria della tutela della salute si provvede in modo uniforme sull'intero territorio nazionale attraverso le ASL, chiamate ad assolvere ai compiti del Servizio Sanitario Nazionale in un ambito territoriale determinato. Nell'ambito delle proprie competenze, le ASL provvedono in particolare *“all'igiene e medicina del lavoro, nonché alla prevenzione degli infortuni sul lavoro e delle malattie professionali”* (articolo 14).

### **1.2.1. Normativa in materia di sicurezza alimentare**

#### **1.2.2. Dall'art. 444 del codice penale al Metodo H.A.C.C.P.**

LA Normativa in materia di sicurezza alimentare è stata introdotta dal Codice Penale Art 444 *“Chiunque detiene per il commercio, pone in commercio ovvero distribuisce per il consumo, sostanze destinate all'alimentazione, non contraffatte né adulterate ma pericolose alla salute pubblica è punito con la reclusione da 6 mesi a 2 anni”*. Nel 1960 nasce per volere della NASA, il sistema **“H.A.C.C.P”** ovvero *l' Hazard Analysis Critical Control Point*, con l'obbiettivo di controllare gli alimenti che dovevano nutrire gli astronauti durante le missioni spaziali. Dal 1960 ad oggi le conoscenze di igiene e microbiologia degli alimenti sono decuplicate ma il sistema H.A.C.C.P. rimane sostanzialmente invariato. In Italia, grazie alla sua semplicità, applicabilità ed efficacia fu reso obbligatorio con il D.lgs. 155/97 che recepisce l'attuazione della direttiva **93/43/CEE** per tutti gli operatori del settore alimentare, con l'intento di aumentare il livello di sicurezza degli alimenti, attraverso il controllo e la gestione dei punti critici

durante la manipolazione degli alimenti. Il metodo H.A.C.C.P. è basato su sette principi:

- Individuazione dei pericoli ed analisi del rischio;
- Individuazione dei CCP (punti critici di controllo);
- Definizione dei Limiti Critici;
- Definizione delle attività di monitoraggio;
- Definizione delle azioni correttive;
- Definizione delle attività di verifica;
- Gestione della documentazione;

### **1.2.3. Il Codex Alimentarius.**

Nel 1963 venne creato il “Codex Alimentarius” una raccolta di norme internazionali adottate dalla Commissione del Codex Alimentarius. Tale organismo istituito da due Organizzazioni delle Nazioni Unite, la FAO (Organizzazione per l’Alimentazione e l’Agricoltura) e l’OMS (Organizzazione Mondiale della Sanità) con il compito di elaborare un corpo di norme relative a una disciplina uniforme, nei diversi Stati, sulla produzione ed il commercio dei prodotti alimentari, al fine di:

- facilitare gli scambi internazionali, assicurando transazioni commerciali leali;
- garantire ai consumatori un prodotto sano e igienico, non adulterato oltre che correttamente presentato ed etichettato;

Attualmente sono membri della Commissione del “Codex Alimentarius” 177 Paesi, che rappresentano più del 98% della popolazione mondiale. La Commissione del “Codex Alimentarius” costituisce il principale forum d’incontro internazionale in materia di sicurezza alimentare e commercio dei prodotti alimentari. Attualmente si riunisce ogni due anni ed è assistita

da un Segretariato con sede presso la FAO. Nell'intervallo delle sessioni della Commissione un Comitato Esecutivo, formato dal Presidente, dai Vice Presidenti e dai rappresentanti delle diverse zone geografiche mondiali, si riunisce e prende decisioni che devono essere, successivamente, ratificate dalla Commissione. Il lavoro della Commissione del "Codex Alimentarius" è realizzato attraverso vari organi sussidiari: i Comitati e i Gruppi di lavoro intergovernativi speciali. Operano diversi tipi di Comitati:

- Comitati orizzontali per le problematiche generali;
- Comitati verticali per singoli prodotti o categorie di prodotti. Esistono, inoltre, sei Comitati regionali di coordinamento che si occupano di definire i problemi e i bisogni specifici delle diverse aree mondiali. Nel 1999 sono, infine, stati istituiti tre Gruppi intergovernativi speciali che lavorano con le stesse procedure dei Comitati permanenti ma con un mandato limitato nei contenuti e nel tempo;
- La programmazione delle sessioni degli Organi sussidiari curata dal Segretariato della Commissione in consultazione con i Paesi ospitanti;

Dalla sua creazione la Commissione del Codex Alimentarius ha adottato e pubblicato tutta una serie di norme, direttive e principi, tra cui 237 norme alimentari e 41 codici d'uso in materia di igiene e codici d'uso tecnologico. Sono stati, inoltre, valutati, sotto l'aspetto della sicurezza più di 800 additivi alimentari e contaminanti e fissati più di 3200 limiti massimi di residui per i pesticidi. L'adozione di una nuova norma o l'aggiornamento di una norma esistente da parte della Commissione del Codex Alimentarius è il risultato di un processo articolato in otto tappe.

La Commissione decide di elaborare la norma sulla base di una proposta motivata, tenendo conto dei criteri stabiliti per la determinazione dell'ordine di priorità dei lavori. La Commissione designa, allo stesso tempo, il Comitato incaricato di intraprendere il lavoro (tappa 1). Successivamente il

Segretariato, direttamente o attraverso un Paese membro o un altro organismo incaricato, predisporre un progetto preliminare di norma (tappa 2). Il testo viene, poi, fatto circolare per raccogliere le osservazioni dei Paesi membri e delle organizzazioni internazionali che partecipano ai lavori del Codex (tappa 3). Tali osservazioni si riferiscono a tutti gli aspetti della norma e, in particolare, agli effetti che essa potrebbe avere sugli interessi economici di ogni parte interessata. Queste osservazioni sono comunicate al Comitato o ad altro organo sussidiario incaricato di esaminare e modificare il progetto preliminare di norma (tappa 4). Il progetto così modificato è sottoposto all'esame della Commissione o del Comitato esecutivo perché venga adottato come progetto di norma (tappa 5). Spetta al Segretariato curare la distribuzione del nuovo testo ai Paesi membri e alle organizzazioni e di raccogliere le relative osservazioni (tappa 6). Le osservazioni ricevute sono trasmesse al Comitato o ad altro organo sussidiario che esamina e modifica il progetto di norma (tappa 7). La norma viene, infine, trasmessa alla Commissione per la sua adozione, corredata di tutte le proposte di emendamento dei Paesi e delle organizzazioni interessate (tappa 8). Per motivi di eccezionale urgenza, la Commissione può optare per una procedura accelerata che consente la soppressione delle tappe 6 e 7. Il passaggio in Commissione rappresenta, in effetti, nell'iter di formazione della norma Codex, il momento a maggiore valenza politica. All'inizio, infatti, essa decide se avviare un nuovo lavoro normativo e a quale Comitato o altro organismo affidare il compito. Successivamente, se le proposte sono redatte in modo esauriente e raccolgono un consenso sufficiente, la Commissione approva il passaggio alla seconda consultazione dei Paesi membri. Infine, decide l'adozione della norma. La Commissione e i suoi Organi sussidiari rivedono, se necessario, le norme Codex, al fine di garantire la loro compatibilità e la loro conformità con le conoscenze scientifiche attuali.

Tutti i membri della Commissione sono tenuti a presentare al Comitato competente ogni nuova informazione scientifica pertinente che possa

giustificare la revisione delle norme Codex esistenti. La procedura di revisione è identica a quella utilizzata per l'elaborazione della norma.

### **1.3.1. Normativa nazionale in materia di igiene degli alimenti fino agli anni '80.**

La Legge n°283 del 30 aprile 1962 (e successive modifiche) “*disciplina igienica della produzione e della vendita delle sostanze alimentari e delle bevande*”. Con questa legge erano soggette a vigilanza per la tutela della pubblica salute le aziende finalizzate alla produzione e al commercio delle sostanze destinate all'alimentazione. L'ispezione riguardava stabilimenti ed esercizi pubblici dove si producono, conservano in deposito, smercano o consumano tali sostanze, gli scali e i mezzi di trasporto, ed è subordinato ad autorizzazione sanitaria rilasciata in seguito all'accertamento dei requisiti igienico-sanitari previsti dalle leggi e dai regolamenti. Il personale addetto alla presentazione, produzione, manipolazione e vendita di sostanze alimentari doveva essere munito di apposito Libretto di idoneità Sanitaria rilasciato dall'ufficiale sanitario. Con il D.P.R. n°327 del 26 marzo 1980, regolamento di esecuzione della legge n°283 del 1962 e successive modificazioni in materia di disciplina igienica, venivano sottoposti a vigilanza igienico-sanitaria la produzione, il commercio e l'impiego di: sostanze destinate all'alimentazione/utensili da cucina e da tavola/recipienti, imballaggi e contenitori esterni che potevano cedere i loro componenti alle sostanze alimentari/prodotti usati in agricoltura/locali, impianti, apparecchi e attrezzature usati nelle varie fasi della produzione e del commercio delle sostanze alimentari/personale addetto a produzione, confezionamento e commercio di sostanze alimentari, mezzi adibiti al trasporto merci. Gli organi di vigilanza avevano il compito procedere in qualsiasi momento ad ispezioni o prelievi di campioni da sottoporre ad analisi e ove risultava necessario ai fini della tutela della salute pubblica, disponevano il sequestro e l'eventuale distruzione di sostanze destinate all'alimentazione o la chiusura temporanea o definitiva di stabilimenti ed esercizi. L'Autorizzazione Sanitaria era obbligatoria per l'esercizio di stabilimenti di

produzione, preparazione, confezionamento, deposito all'ingrosso di sostanze alimentari. La normativa prendeva in considerazione anche le cisterne e gli altri contenitori adibiti al trasporto di sostanze alimentari sfuse a mezzo di veicoli, veicoli adibiti al trasporto degli alimenti surgelati per la distribuzione al dettaglio, veicoli adibiti al trasporto di carni fresche e congelate e dei prodotti della pesca freschi e congelati. L'Autorizzazione Sanitaria veniva rilasciata:

- dall'organo delle regioni, o delle province autonome, competente in materia medica nel caso di laboratori e stabilimenti per la produzione, preparazione e confezionamento delle sostanze alimentari di origine vegetale;
- dall'organo delle regioni, o delle province autonome, competente in materia veterinaria nel caso di impianti di macellazione e di laboratori e stabilimenti per la produzione, preparazione e confezionamento delle sostanze alimentari di origine animale;
- dal comune attraverso le USL nel caso di depositi all'ingrosso e nel caso di piccoli laboratori artigianali annessi ad esercizi di somministrazione di alimenti e bevande;
- dall'organo delle regioni, o delle province autonome, competente in materia medica per le cisterne e gli altri contenitori adibiti al trasporto delle sostanze alimentari sfuse a mezzo di veicoli;
- dall'organo delle regioni, o delle province autonome, competente in materia veterinaria per i veicoli adibiti al trasporto delle carni fresche e congelate e dei prodotti della pesca freschi e congelati.

### **1.3.2. Normativa nazionale in materia di igiene degli anni '90.**

Nel corso degli anni '90 si sono susseguite una serie di normative:

- **D.Lgs 530/92** “attuazione della direttiva 91/492/CEE che stabilisce norme sanitarie applicabili alla produzione e alla commercializzazione dei molluschi bivalvi vivi”;
- **D.Lgs.531/92** “attuazione della direttiva 91/493/CEE che stabilisce norme sanitarie applicabili alla produzione e commercializzazione dei prodotti della pesca”;
- **D.Lgs. 537/92** “attuazione della direttiva 92/5/CEE concernente problemi sanitari in materia di produzione commercializzazione di prodotti a base di carne e di alcuni prodotti di origine animale”;
- **D.P.R. 559/92:** “attuazione della direttiva 91/495/CEE relativa ai problemi sanitari e di polizia in materia di produzione e commercializzazione di selvaggina d'allevamento e carni di coniglio”;
- **D.Lgs.123/93:** “attuazione della direttiva 89/397/CEE relativa al controllo ufficiale dei prodotti alimentari”;
- **D.Lgs. 65/93:** “attuazione della direttiva 89/437/CEE concernente i problemi igienici e sanitari relativi alla produzione ed immissione sul mercato degli ovo prodotti”;
- **D.lgs. 286/94:** “attuazione della direttiva 91/497 e 91/498 CEE concernente problemi sanitari in materia di produzione ed immissione sul mercato di carni fresche”;
- **D.P.R.14/07/1995:** “definisce criteri uniformi per l'elaborazione dei programmi dei controlli ufficiali di alimenti e bevande”;
- **D.P.R 495/97:** “attuazione della direttiva 92/116/CEE relativa a problemi sanitari in materia di produzione e immissione sul mercato di carni fresche di volatili da cortile”;
- **D.P.R 54/97:** “regolamento recante attuazione delle direttive 92/46 e 92/47 CEE in materia di latte crudo, latte trattato termicamente, prodotti a base di latte”;

- **D.Lgs 155/97:** *“attuazione delle direttive 93/43/CEE e 96/3/CE concernenti l’igiene dei prodotti alimentari”*;
- **D.Lgs.156/97** *“misure supplementari in merito al controllo ufficiale”*;
- **D.P.R. 309/98** *“recante norme di attuazione della direttiva 94/65/CE relativa ai requisiti applicabili all’immissione sul mercato di carni macinate e preparazioni di carni”*.

### **1.3.3. Normativa specifica per i Controlli Ufficiali.**

La normativa riguardante i Controlli Ufficiali prendeva in considerazione: i requisiti igienici e strutturali degli stabilimenti, gli esercizi di vendita, il personale e i mezzi di trasporto. Con il **D.Lgs. 123/93:** lo scopo del controllo era quello di assicurare la conformità di prodotti alimentari, additivi alimentari e materiali e oggetti destinati a venire a contatto con essi, alle disposizioni dirette a prevenire i rischi per la pubblica salute e a proteggere gli interessi dei consumatori. Il controllo si eseguiva sia in modo regolare sia nei casi in cui si sospettava che i prodotti non erano conformi alle disposizioni dirette a prevenire i rischi per la pubblica salute e a proteggere gli interessi dei consumatori. Invece il D.Lgs. 155/97 imponeva a tutte le aziende agroalimentari di realizzare un sistema di autocontrollo igienico documentato attraverso manuali di corretta prassi igienica che potevano essere elaborati dai settori dell’industria alimentare e dai rappresentanti di altre parti interessate quali le autorità competenti e le associazioni dei consumatori, in consultazione con i soggetti sostanzialmente interessati, tenendo conto, se necessario, del Codice internazionale di prassi raccomandato, dei principi generali di igiene del Codex Alimentarius con lo scopo di fornire elementi utili per comprendere le linee guida per una corretta applicazione di un piano di autocontrollo specifico per uno specifico settore o tipologia di prodotto. Il **D.Lgs. 156/97:** completava le disposizioni date dal D.Lgs. 123/93, in particolare quelle concernenti il personale delle strutture cui competeva il controllo ufficiale e i requisiti necessari per il funzionamento dei laboratori adibiti al controllo ufficiale. Inoltre evidenziava quali erano gli organismi responsabili della

verifica dei laboratori al controllo ufficiale, i requisiti e le modalità dei sistemi di verifica dei laboratori adibiti al controllo ufficiale, le procedure relative al sistema di mutua assistenza amministrativa e di scambio di informazioni nonché alle ispezioni congiunte con gli agenti dell'UE.

#### **1.3.4. Evoluzione della Normativa Europea.**

L'Unione Europea ha gettato la basi della nuova linea innovativa attraverso l'uscita del "Libro Bianco" sulla sicurezza alimentare del 12 gennaio 2000, un provvedimento comunitario redatto allo scopo di delineare l'insieme delle azioni necessarie a completare e aggiornare la legislazione dell'Unione Europea in materia, appunto, di alimentazione, di modo da garantirne la sicurezza. Lo scopo è di ottenere un implemento della comprensione e dell'adattabilità di tale complessa legislazione, ma anche in virtù di una maggior trasparenza verso il cittadino. Al suo interno la Commissione Europea propone un insieme di misure che consentono di organizzare la sicurezza alimentare in modo più coordinato e integrato, comprendente soprattutto:

- la creazione di un'Autorità alimentare europea autonoma, incaricata di elaborare pareri scientifici indipendenti su tutti gli aspetti inerenti alla sicurezza alimentare, alla gestione di sistemi di allarme rapido e alla comunicazione dei rischi;
- un quadro giuridico migliorato che copra tutti gli aspetti connessi con i prodotti alimentari, "dalla fattoria alla tavola";
- sistemi di controllo più armonizzati a livello nazionale;
- un dialogo con i consumatori e le altre parti coinvolte.

Inoltre la Commissione Europea si è premurata di formulare i principi generali attorno a cui costruire un'efficace politica a livello europeo sulla sicurezza alimentare. Li specifica come:

- una strategia globale, integrata, che si applica a tutta la catena alimentare;

- una definizione chiara dei ruoli di tutte le parti coinvolte nella catena alimentare (produttori di alimenti per animali, operatori agricoli e operatori del settore alimentare, gli Stati membri, la Commissione, i consumatori);
- la rintracciabilità degli alimenti destinati agli esseri umani e agli animali e dei loro ingredienti;
- la coerenza, l'efficacia e il dinamismo della politica alimentare;
- l'analisi dei rischi (compresa la valutazione, la gestione e la comunicazione dei rischi);
- l'indipendenza, l'eccellenza e la trasparenza dei pareri scientifici;
- l'applicazione del principio di precauzione nella gestione dei rischi.

Il Libro Bianco è stato quindi un vero e proprio punto di svolta nel delineare le strategie della Comunità Europea, portando nel giro di pochi anni ad un nuovo assetto politico, giuridico e amministrativo in tema di controllo, sicurezza e comunicazione. Inoltre dalla prima delle principali misure da esso previste che si è formata l'Autorità Europea per la Sicurezza Alimentare (EFSA), punto di riferimento scientifico per l'Unione Europea. La fase successiva si è concretizzata attraverso l'emanazione di Direttive e Regolamenti unificando la legislazione in materia di sicurezza alimentare, con una serie di regolamenti che vanno riconosciuti sotto il nome di **“Pacchetto Igiene”**. Lo scopo è quello di approfondire e precisare le tematiche della sicurezza alimentare in materia di igiene e di controlli su alimenti e mangimi, le modalità di applicazione del sistema H.A.C.C.P, superando le normative comunitarie in materia di autocontrollo basate sulla Direttiva 94/43/CEE abrogata dal regolamento 852/04 e da altre normative specifiche per diversi settori produttivi. Il Reg. 178/2002 è entrato in vigore nel gennaio 2005 e nel mese di gennaio 2006 è stato seguito dal Pacchetto Igiene formato dalla seguente normativa:

- **Reg.CE 178/2002:** stabilisce i principi e i requisiti della legislazione alimentare, istituisce l'Autorità Europea per la sicurezza alimentare e fissa procedure nel campo della sicurezza alimentare;

- **Dir.CE 41/2004:** abroga alcune direttive recanti norme sull'igiene dei prodotti alimentari e le disposizioni sanitarie per la produzione e la commercializzazione di determinati prodotti di origine animale destinati al consumo umano e che modifica le direttive 89/662/CEE del Consiglio e 92/118/CEE e la decisione 95/408/CE del Consiglio;
- **Reg.CE 852/04:** principi sull'igiene dei prodotti alimentari;
- **Reg.CE 853/04:** stabilisce norme specifiche in materia di igiene per gli alimenti di origine animale;
- **Reg.CE 854/04:** stabilisce norme specifiche per l'organizzazione di controlli ufficiali sui prodotti di origine animale destinati al consumo umano;
- **Reg.CE 882/04:** 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;
- **Reg. CE 183/05:** stabilisce requisiti per l'igiene dei mangimi;
- **Reg.CE 2073/05:** stabilisce i criteri microbiologici applicabili ai prodotti alimentare;
- **Reg.CE 2074/05:** stabilisce modalità di attuazione relativi a taluni prodotti di cui al Reg. 853/04, e all'organizzazione dei controlli ufficiali a norma del Reg. 854/04 e del Reg. 882/04, deroghe al Reg. 852/04 e modifiche del Reg. 853/04 e Reg. 854/04;
- **Reg.CE 2075/05:** definisce norme specifiche applicabili ai controlli ufficiali relative alla presenza di trichine nelle carni;

- **Reg.CE 2076/05:** fissa disposizioni transitorie per l'attuazione dei Reg.853/04 854/04 e 882/04 del Parlamento europeo e del Consiglio, modifica i Reg. 853/04 e 854/04;

#### **1.4. Caratteristiche del nuovo sistema normativo.**

Il nuovo sistema normativo gira attorno all'“*autonomia*” e alla “*responsabilità*” dell'imprenditore. L'unica regola è quella di produrre alimenti salubri, sani e sicuri, a rischio sanitario prossimo allo zero e a pericolosità nulla. Questo è stato ribadito più volte, nelle linee guida europee. L'art.49, comma 4-bis,della Legge 122/2010 riformula interamente l'art.19 della Legge 241/1990 sostituendo la Dichiarazione di inizio attività (DIA), con la Segnalazione Certificata di inizio attività (SCIA). L'art.19 della L.241/1990, infatti, aveva previsto il meccanismo della Dichiarazione di inizio attività con la quale, in luogo dell'autorizzazione, l'interessato poteva produrre un'autodenuncia di inizio attività, rispetto alla quale l'amministrazione doveva effettuare i suoi controlli autoritativi entro un termine certo. L'attività oggetto della dichiarazione poteva essere iniziata decorsi 30 giorni dalla data di presentazione della stessa all'amministrazione competente. La SCIA, quindi, è la dichiarazione che consente di iniziare, modificare o cessare un'attività produttiva (artigianale, commerciale, industriale), senza dover più attendere i tempi e l'esecuzione di verifiche e controlli preliminari da parte degli enti competenti.

La SCIA, nella rinnovata formulazione dell'art. 19 della legge 241/90, produce infatti effetti immediati.

In base al nuovo regime, la dichiarazione dell'imprenditore sostituisce quelle autorizzazioni, licenze o domande di iscrizioni non sottoposte a valutazioni discrezionali o al rispetto di norme di programmazione e pianificazione, così come di vincoli ambientali, paesaggistici, culturali, ecc. Ricorrendo tali presupposti, alle imprese sarà sufficiente presentare il relativo modello SCIA, correttamente compilato e completo in ogni sua

parte per avviare la propria attività.

Per consentire lo svolgimento dei controlli successivi da parte degli uffici ed organi di controllo a ciò preposti, la pratica deve essere corredata delle prescritte autocertificazioni circa il possesso dei requisiti morali e professionali (quando richiesti per lo svolgimento di determinate attività) e all'occorrenza, devono anche essere allegati gli elaborati tecnici e planimetrici attestanti la regolarità dei prerequisiti.

E' importante sottolineare che ogni Amministrazione Pubblica destinataria di una SCIA dovrà accertare, entro 60 giorni dal ricevimento, il possesso e la veridicità dei requisiti dichiarati, adottando, in caso negativo, i dovuti provvedimenti per vietare la prosecuzione dell'attività e sanzionare, se necessario, l'imprenditore che si fosse reso responsabile delle dichiarazioni mendaci.

In caso di accertata carenza dei requisiti necessari, l'amministrazione competente adotta motivati provvedimenti con cui dispone il divieto di proseguire l'attività e la rimozione degli eventuali effetti dannosi. L'interessato può evitare tali provvedimenti conformando alla normativa vigente l'attività ed i suoi effetti entro un termine fissato dall'amministrazione, in ogni caso non inferiore a 30 giorni. Inoltre ferma restando l'applicazione delle sanzioni penali, in caso di dichiarazioni sostitutive false e mendaci, l'amministrazione può sempre adottare (quindi, si ritiene anche oltre il termine di 30 giorni) i suddetti provvedimenti.

Le nuove regole prevedono inoltre che ogni atto di autorizzazione, licenza, concessione non costitutiva, permesso o nulla osta comunque denominato, comprese le domande per le iscrizioni in albi o ruoli richieste per l'esercizio di attività imprenditoriale, commerciale o artigianale il cui rilascio dipenda esclusivamente dall'accertamento di requisiti e presupposti richiesti dalla legge o di atti amministrativi a contenuto generale, e non sia previsto alcun limite o contingente complessivo o specifici strumenti di programmazione

settoriale per il rilascio degli atti stessi, è sostituito da una segnalazione dell'interessato (SCIA). La SCIA deve essere corredata dalle dichiarazioni sostitutive di certificazioni e dell'atto di notorietà (ai sensi degli articoli 46 e 47 del D.P.R. 445/2000), nonché dalle attestazioni di tecnici abilitati o dalle dichiarazioni di conformità rese dalle Agenzie per le imprese (istituite dall'art.38 comma 4 del D.L.112/2008), relative alla sussistenza dei requisiti e dei presupposti per l'avvio dell'attività. Tali attestazioni sono corredate dagli elaborati tecnici necessari per consentire le verifiche di competenza dell'amministrazione. Tale documentazione sostituisce anche eventuali pareri di organi o enti appositi, ovvero l'esecuzione di verifiche preventive eventualmente richieste dalla legge.

L'attività può essere iniziata immediatamente dalla data di presentazione della segnalazione all'amministrazione competente.

Decorso il termine dei 60 giorni dalla SCIA, all'amministrazione è consentito intervenire solo in presenza di pericolo attuale di un danno grave e irreparabile per il patrimonio artistico e culturale, per l'ambiente, per la salute, per la sicurezza pubblica o la difesa nazionale e previo motivato accertamento dell'impossibilità di tutelare comunque tali interessi mediante conformazione dell'attività dei privati alla normativa vigente.

## **CAPITOLO 2. I CONTROLLI UFFICIALI**

### **2.1. Controlli Ufficiali in materia di sicurezza alimentare.**

Gli Stati Membri sono obbligati ad organizzare un sistema ufficiale di controllo che abbracci tutte le fasi della filiera alimentare. Il regolamento CE 882/04 *“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”*, ha definito le caratteristiche e le funzioni che deve possedere il sistema ufficiale di controllo. I controlli sono eseguiti periodicamente in base ad una valutazione dei rischi e con frequenza appropriata e lo scopo di ogni ispezione è vigilare sull'osservanza di determinati principi legislativi e, nei casi di inosservanza, applicare le relative sanzioni amministrative o penali. Le procedure si devono riportare ad un quadro organico coerente delle norme in materia di organizzazione dei controlli, tenuto conto, in particolare, dell'obbligo di garantire che tali controlli siano eseguiti periodicamente in base ad una valutazione dei rischi effettuata con frequenza appropriata, utilizzando tecniche sviluppate a tal fine (monitoraggio, sorveglianza, verifica, audit, ispezione campionamento ed analisi). Inoltre va evidenziata la necessità di prevedere un coordinamento efficace ed efficiente tra tutte le Autorità Competenti interessate, sia a livello centrale che a livello regionale o locale, non che di adottare un apposito piano di controllo nazionale pluriennale in coerenza con gli orientamenti elaborati a livello comunitario e nel quadro della reciproca assistenza amministrativa. E per attuare una metodologia di armonizzazione si deve tenere conto di diversi fattori come ad esempio:

- I rischi associati alla tipologia delle aziende;
- I dati storici relativi ad ogni azienda.;
- Informazioni che possano indicare una qualsiasi non conformità;
- L'esame di tutti i sistemi di controllo posti in atto dagli OSA e i risultati così ottenuti;

- Stato, condizioni igieniche , impianti, attrezzature, utensili, locali, strutture, uffici, terreni, mezzi di trasporto, in tutte le fasi del processo produttivo;materie prime, ingredienti, coadiuvanti tecnologici, prodotti usati per la preparazione e la produzione dei prodotti alimentari;
- Prodotti semilavorati e finiti (e relativi oggetti che ne entrano in contatto);
- Processi di pulizia e sanificazione;
- Processi tecnologici per produrre o lavorare alimenti;
- Etichettatura e presentazione dei prodotti;mezzi e modalità di conservazione.

### **2.2.1. Procedure dei Controlli Ufficiali.**

I Controlli Ufficiali possono essere regolari, ossia sistematici o, in casi sospetti, straordinari e avvengono, di norma, senza alcun preavviso. All'arrivo in azienda, l'autorità sanitaria si deve qualificare e presentarsi al titolare o all'eventuale responsabile delegato (su richiesta è tenuto a esibire la tessera personale di servizio), specificare il motivo della visita e invitare i rappresentanti a partecipare durante l'ispezione. La verifica è condotta con la massima riservatezza, in modo da non turbare lo svolgimento delle attività dei soggetti ispezionati, tenendo conto delle finalità e delle esigenze dell'accertamento. Particolare attenzione viene dedicata all'individuazione degli "interessati", coloro che potrebbero aver concorso alla realizzazione di eventuali violazioni accertate a seguito dell'ispezione. Il loro nome infatti è allegato al prelievo effettuato e consegnato al laboratorio di analisi. In caso di ostruzionismo da parte del titolare o del OSA, chi effettua l'ispezione impartisce l'ordine verbale di accesso all'Autorità citando l'art. 650 del C.P. e può richiedere l'ausilio della forza pubblica. Dopo aver effettuato i dovuti controlli, l'Autorità Competente elabora una verbale rilasciandone copia al titolare. Tale atto contiene una descrizione degli obiettivi dei Controlli Ufficiali, i metodi di controllo applicati, i risultati e l'indicazione degli eventuali interventi da adottare. Qualora durante il controllo vengano riscontrate delle anomalie, cause di potenziali rischi per la salute dei consumatori, gli operatori di vigilanza procedono al sequestro della merce.

Le ispezioni sono svolte da personale sanitario o tecnico, dipendente dall'autorità sanitaria provinciale o comunale che, nei limiti del servizio, riveste la qualifica di Ufficiale o Agente di Polizia Giudiziaria. Sono competenti esclusivamente gli addetti alla vigilanza che rivestono la qualifica di Tecnico della Prevenzione nell'Ambiente e nei Luoghi di Lavoro e sono i principali mandatarî a poter accedere ai laboratori di produzione e ispezionare gli impianti.

### **2.2.2. La figura del tecnico della prevenzione**

Il profilo professionale del Tecnico della Prevenzione nell'Ambiente e nei Luoghi del Lavoro è stata istituita con il Decreto Ministeriale del 17 Gennaio 1997, numero 58 "Regolamento concernente l'individuazione della figura e il relativo profilo professionale del Tecnico della Prevenzione nell'Ambiente e nei Luoghi di Lavoro ". Tale decreto (riportato nella sezione normativa professionale) cita così:

#### Articolo 1

1. È individuata la figura professionale del tecnico della prevenzione nell'ambiente e nei luoghi di lavoro, con il seguente profilo: il tecnico della prevenzione nell'ambiente e nei luoghi di lavoro è l'operatore sanitario che, in possesso del diploma universitario abilitante, è responsabile, nell'ambito delle proprie competenze, di tutte le attività di prevenzione, verifica e controllo in materia d'igiene e sicurezza ambientale nei luoghi di vita e di lavoro, di igiene degli alimenti e delle bevande, di igiene di sanità pubblica e veterinaria.

2. Il tecnico della prevenzione nell'ambiente e nei luoghi di lavoro, operante nei servizi con i compiti ispettivi e di vigilanza è, nei limiti delle proprie attribuzioni, ufficiale di polizia giudiziaria; svolge attività istruttoria, finalizzata al rilascio di autorizzazioni o di nulla osta tecnico sanitari per attività soggette a controllo.

3. Nell'ambito dell'esercizio della professione, il tecnico della prevenzione nell'ambiente e nei luoghi di lavoro:

- Istituisce, determina, contesta e notifica le irregolarità rilevate e formula pareri nel campo delle proprie competenze;
  - Vigila e controlla gli ambienti di vita e di lavoro e valuta la necessità di effettuare accertamenti ed inchieste per infortuni e malattie professionali;
  - Vigila e controlla la rispondenza delle strutture e degli ambienti in relazione alle attività ad essa connesse;
  - Vigila e controlla le condizioni di sicurezza degli impianti;
  - Vigila e controlla la qualità degli alimenti e bevande destinati all'alimentazione dalla produzione al consumo e valuta la necessità di procedere a successive indagini specialistiche;
  - Vigila e controlla l'igiene e la sanità veterinaria, nell'ambito delle proprie competenze, e valuta la necessità di procedere a successive indagini;
  - Vigila e controlla i prodotti cosmetici;
  - Collabora con l'amministrazione giudiziaria per indagini sui reati contro il patrimonio ambientale, sulle condizioni di igiene e sicurezza nei luoghi di lavoro e sugli alimenti;
  - Vigila e controlla quant'altro previsto da leggi e regolamenti in materia di prevenzione sanitaria e ambientale, nell'ambito delle proprie competenze
4. Il tecnico della prevenzione nell'ambiente e nei luoghi di lavoro svolge con autonomia tecnico professionale le proprie attività e collabora con le altre figure professionali all'attività di programmazione e di organizzazione del lavoro della struttura in cui opera. E' responsabile dell'organizzazione della pianificazione, dell'esecuzione e della qualità degli atti svolti nell'esercizio della propria attività professionale.

5. Il tecnico della prevenzione nell'ambiente e nei luoghi di lavoro partecipa ad attività di studio, didattica e consulenza professionale nei servizi sanitari e nei luoghi dove è richiesta la sua competenza professionale; contribuisce alla formazione del personale e collabora direttamente all'aggiornamento relativo al proprio profilo ed alla ricerca.

6. Il tecnico della prevenzione nell'ambiente e nei luoghi di lavoro svolge la sua attività professionale, in regime di dipendenza o libero professionale,

nell'ambito del servizio sanitario nazionale, presso tutti i servizi di prevenzione, controllo e vigilanza previsti dalla normativa vigente.

Gli ambiti professionali in cui il Tecnico della Prevenzione si trova ad operare sono i più svariati in quanto il suo campo di competenza si rivolge a tutti gli ambienti di vita e di lavoro. L'obiettivo prevalente di questa figura è rivolto alla riduzione e all'individuazione dei rischi per la salute, attraverso l'attuazione di interventi di prevenzione primaria. La risposta della professione a questo obiettivo è di natura tecnica, professionale e relazionale.

Il profilo possiede:

- **CAPACITA' TECNICHE:** conoscenza delle norme e rispetto delle procedure e dei protocolli;
- **CAPACITA' EDUCATIVE e RELAZIONALI:** deve intervenire sulla modificazione consapevole del comportamento della persona per adottare stili di vita che contribuiscano a mantenere o ristabilire lo stato di salute sia negli ambienti di vita che di lavoro;
- **CAPACITA' PIANIFICATORIE:** supervisione e verifica del proprio intervento o di quello delle figure e di supporto.

### **2.2.3. Autorità designate al controllo**

#### **A.S.L. prevenzione e vigilanza su:**

- igiene e sicurezza ambientale e sui luoghi di lavoro;
- igiene e sanità pubblica, profilassi delle malattie infettive;
- igiene degli alimenti e delle bevande, nutrizione umana;
- igiene e sanità pubblica veterinaria, benessere animale
  - a
  - b
  - c;

### **Guardia di Finanza :**

- contraffazione dei marchi;

### **Arma dei carabinieri N.A.S e N.O.E. :**

- farmacologia umana e veterinaria;
- igiene degli alimenti e delle bevande;
- igiene e sanità pubblica;
- veterinaria;
- profilassi internazionale delle malattie infettive.

### **Ispettorato Repressione Frodi :**

- Esercizio delle funzioni inerenti alla prevenzione ed alla repressione delle infrazioni nella preparazione e nel commercio dei prodotti agroalimentari e delle sostanze di uso agrario e forestale;
- Controllo di qualità dei prodotti in entrata e in uscita dal territorio nazionale;
- Altri controlli di competenza del Ministero delle politiche agricole e forestali, ivi compresi i controlli sulla distribuzione commerciale.

### **A.R.P.A.:**

- monitoraggio delle diverse componenti ambientali;
- controllo e vigilanza del territorio e delle attività antropiche;
- attività di supporto nella valutazione dell'impatto ambientale di piani e progetti;
- realizzazione e gestione del Sistema informativo regionale sull'ambiente.

## **2.3. Le fasi dei Controlli Ufficiali**

### **2.3.1 Fase Preliminare**

Le ispezioni, essendo Controlli Ufficiali, non possono essere condotte senza una fase preliminare che ne espliciti gli obiettivi. Questa fase preliminare deve essere condotta al fine di garantire una conoscenza da parte dell'operatore di vigilanza a monte del controllo stesso. Dunque, le fasi preliminari dell'ispezione risultano essere:

- individuare gli scopi e gli obiettivi dell'ispezione;
- valutazione del tipo e dell'ambito dell'ispezione;
- caratterizzazione del rischio;
- lay-out;
- valutazione dell'organigramma e sul prodotto finito;
- ricerca documenti inerenti l'azienda o l'attività da ispezionare;
- controllo di eventuali denunce.

La valutazione dell'ispezione è riferita alla tipologia di esercizio e può riguardare i laboratori, depositi, ipermercati, ed eventualmente cucine ristoranti, centri cottura, mense ecc.. L'ispezione solitamente è mirata alla verifica del sistema di gestione per la sicurezza alimentare utilizzato, e quindi si prenderanno in considerazione: il programma prerequisito, con riferimento sia alle condizioni strutturali che operative, l'applicazione del sistema HACCP, la normativa di riferimento.

L'Autorità Competente può effettuare ispezioni in qualsiasi momento e queste possono essere sia programmate che non. Le ispezioni programmate (o ispezioni di routine) prevedono sopralluoghi effettuati con la frequenza standard associata a ciascuna categoria di rischio (alta, media o bassa), che tengano conto dei fattori di rischio intrinseco.

Il personale ispettivo ha l'obbligo di osservare i programmi di lavoro, normalmente inquadrati come "ordine di servizio". È una norma interna ma importante per stabilire il periodo di assegnazione e quello di compimento

di accertamento per rendersi conto se l'eventuale modifica dell'illecito amministrativo possa essere oggetto di una declaratoria di decadenza. L'ispezione deve essere eseguita con la massima cura e tendere all'acquisizione di tutti gli elementi probatori utili per l'esame obiettivo degli atti posti a confronto con le memorie difensive ai fini dell'emissione dell'ordinanza-ingiunzione e di un loro eventuale uso processuale. L'accertamento, in ogni caso non deve essere protratto oltre il tempo tecnico strettamente necessario all'acquisizione delle informazioni e valutazioni oggetto dell'Ispezione.

L'attenzione ispettiva sarà rivolta: alle conformità dell'esercizio, ai requisiti strutturali previsti dalla normativa, al programma prerequisito ed alle eventuali non-conformità che hanno richiesto azioni successive di tipo prescrittivo o sanzionatorio. Le ispezioni non programmate invece prevedono controlli più approfonditi, indipendentemente dal livello di rischio dell'esercizio ed è legata ad una maggiore frequenza. Essa viene condotta a seguito di:

- non conformità significative rilevate nel corso del primo sopralluogo, riferite ai fattori di rischio estrinseco e dunque alle procedure messe in atto dall'operatore per il controllo dei rischi (implementazione dei prerequisiti ed applicazione dei principi del sistema HACCP);
- eventuali allerta alimentari o sospetto di tossinfezione alimentare ;
- frequenti reclami da parte dei consumatori.

Le ispezioni non programmate vengono effettuate con la collaborazione dei tecnici stessi e, una volta avvenuta la raccolta di tutti i dati, questi serviranno ad eseguire una programmazione successiva più mirata e saranno oggetto di verifica anche da parte del Direttore del servizio. Nel periodo precedente la visita ispettiva, sarà utile verificare le informazioni in possesso dell'ufficio relative all'esercizio, compresi i documenti di registrazione e la storia delle eventuali non conformità rilevate nel corso di precedenti sopralluoghi. La data dell'ispezione, a differenza dell'audit , non

dovrà essere comunicata all'operatore. L'eccezione riguarda le ispezioni collegate al rilascio di documento di registrazione per l'inizio attività. Bisognerà inoltre assicurarsi che l'Esercizio sia in attività al fine di facilitare la ricognizione ed avere disponibile il materiale necessario per le verifiche, compreso il materiale per i prelievi di alimenti (sacchi in plastica adesivi, frigorifero portatile, termometro tarato, macchina fotografica) e per eventuali sequestri (sigilli, piombini ecc.).

### 2.3.2. Tipologie di controllo

<p><b>CONTROLLO VISIVO</b> Pulizia e manutenzione ambienti/attrezzature lavorazione, conservazione, esposizione, somministrazione etichettatura e rintracciabilità prodotti igiene addetti e modalità di lavoro</p>	<p><b>CONTROLLO DOCUMENTALE</b> documenti autorizzativi e commerciali certificati di conformità impianti manuale di autocontrollo (Piano HACCP) piano di sanificazione piano di disinfestazione e derattizzazione</p>
<p><b>CONTROLLO STRUMENTALE</b> misurazione parametri chimico-fisici (temperatura, umidità, pH)</p>	<p><b>CONTROLLO ANALITICO</b> prelievo di campioni per ricerca salubrità (patogeni, indicatori fecali, tossine, additivi vietati, corpi estranei, metalli pesanti)</p>

#### 2.3.2.1. Controllo visivo.

In questa fase l'elemento caratterizzante è l'esame delle condizioni generali di *igiene degli ambienti di lavoro* quali cucine, depositi, dispositivi anti roditori ed insetti, attrezzature per lo svolgimento delle singole mansioni come possono essere celle frigorifere, armadi frigoriferi, banchi, sistema di allontanamento dei rifiuti, degli imballaggi e degli scarti, impianti igienici servizio del personale (lavabi con rubinetteria a gomito o a pedale asciugamani monouso, spogliatoi). Particolare importanza riveste

l'abbigliamento che il personale deve sempre indossare nell'orario di lavoro (camici di colore chiaro, calzature idonee, copricapo) e durante la manipolazione degli alimenti (guanti di plastica e buona condizione igienica personale :unghie corte e pulite, assenza di anelli, orologi.). Dopo il controllo su singoli fattori si vanno a valutare i processi che l'azienda svolge come tenendo conto delle procedure in materia di buone prassi di fabbricazione, buone prassi igieniche, corrette prassi agricole e HACCP tenendo conto dell'uso delle guide a tal fine stabilite in conformità della normativa comunitarie. Ogni ispezione può essere integrata da ulteriori richieste dell'Autorità competente come l'audizione del responsabile e degli addetti dell'impresa ispezionata, il rilevamento dei valori registrati tramite gli strumenti di misurazione dell'impresa o mediante quelli di proprietà degli organi di controllo, la valutazione delle procedure adottate dall'impresa per garantire la qualità igienica degli alimentare. Altri capisaldi del controllo visivo sono la ***“Tracciabilità della filiera alimentare”*** e ***“L’etichettatura”***. Così come previsto dal Reg. Ce. 178/2002, ***“la tracciabilità della filiera alimentare”*** è un sistema di registrazione e raccolta di dati all'interno di una azienda alimentare, finalizzato alla rintracciabilità degli alimenti o prodotti alimentari venduti o consegnati esternamente all'azienda stessa. Il sistema di tracciabilità vede coinvolti tutti i componenti della stessa filiera alimentare; dalla raccolta fino al consumatore finale, passando per i trasformatori e distributori. La tracciabilità deve consentire di individuare uno o più lotti di alimenti immessi sul mercato da parte di colui il quale ha diffuso gli stessi alimenti. Le registrazioni devono consentire di individuare i fornitori della merce in ingresso, i lotti di produzione della merce, il lotto delle materie prime impiegate per la produzione. Il codice lotto creato dall'azienda, deve consentire di risalire al giorno di produzione ed ai relativi ingredienti impiegati. In fase di consegna, occorre tracciare il destinatario della merce ed il relativo lotto riportato sulle confezioni o documenti di consegna. Un valido sistema di tracciabilità, sarà in grado di poter effettuare un efficace azione di ritiro dal mercato della merce non conforme. L’etichettatura dei

prodotti alimentari invece consente di ottenere informazioni importanti sulle caratteristiche, la qualità e gli ingredienti dei prodotti. Proprio per questo “*l’etichetta*” non deve trarre in inganno l’acquirente, e non deve evidenziare particolari caratteristiche comuni a tutti gli alimenti, né attribuire proprietà curative a un cibo, né tanto meno specificare che si tratta di un prodotto “*genuino e naturale*”, come se fosse possibile trovare in commercio alimenti “*adulterati e artificiali*”. L’etichetta deve contenere per essere chiara, leggibile e corretta le seguenti informazioni:

- la denominazione di vendita, cioè il nome del prodotto che non può essere sostituito da un nome di fantasia, né da un marchio di fabbrica;
- l’elenco degli ingredienti, riportati in ordine di quantità decrescente, partendo dall’elemento principale, fino alle sostanze presenti solo in piccole dosi;
- la data di scadenza, che è da considerare attendibile solo se il prodotto è conservato in modo corretto;
- il nome e l’indirizzo del produttore o confezionatore;
- il quantitativo netto;
- l’elenco degli additivi, cioè coloranti, conservanti, antiossidanti e altre ;
- sostanze simili che sono indicati con il nome della categoria di appartenenza seguito dal corrispondente numero europeo; la lettera ‘E’, in particolare, indica che si tratta di un additivo autorizzato dall’Unione Europea;
- le sostanze aromatizzanti che possono essere indicate come "aromi naturali" o semplicemente "aromi" se sono di origine sintetica;
- le modalità di conservazione e di utilizzazione;
- il luogo d’origine;
- il nome e la sede del produttore e del confezionatore;

Le modalità di conservazione e utilizzo, le istruzioni per l’uso, il luogo di origine o provenienza sono invece delle indicazioni obbligatorie solo se

bisogna adottare particolari accorgimenti dovuti alla natura del prodotto o se si tratta di alimenti di uso non comune, o infine se non scrivere il luogo di origine e di provenienza può imbrogliare in qualche modo il consumatore. Leggere l'etichetta dunque è la prima forma di tutela dalle **frodi alimentari** che i cittadini hanno a disposizione. Come indicato dal Ministero delle Politiche Agricole infatti, le **truffe** alimentari sono più diffuse di quanto si possa pensare. Spesso capita che ci siano dichiarazioni false sulla provenienza, la qualità o la composizione dei cibi, che ci siano indicazioni ingannevoli, o che non siano indicati in modo corretto gli ingredienti; o peggio ancora che sia manipolata la data di scadenza. In ogni caso, quando si fiuta un'irregolarità ci si può rivolgere alle Forze dell'ordine.

### **2.3.2.2. Controllo documentale.**

L'autorità sanitaria è autorizzata a procedere in qualsiasi momento ad ispezione e prelievo di campioni all'interno dei luoghi nei quali si svolge il ciclo produttivo e l'attività di commercializzazione, pur in mancanza di indizi o a prescindere dalla sussistenza di particolari situazioni di necessità e urgenza, attesa la rilevanza dell'interesse alla pubblica salute, che finisce con il prevalere sulla garanzia della sfera di libertà riconosciuta al soggetto indagato, il *controllo della documentazione* e la *verifica del sistema di autocontrollo dei protocolli di sicurezza*. In primo luogo si vanno ad analizzare documenti autorizzativi e commerciali, certificati di conformità impianti, manuale di autocontrollo (Piano HACCP) la cui applicazione nelle aziende alimentari è identificabile in sette principi, che prima della loro applicazione devono essere preceduti da cinque passi preliminari. Si tratta, quindi, di mettere in pratica dodici passaggi chiave secondo uno schema ben specificato. le tappe basilari di sviluppo del sistema HACCP:

- Formazione dell'*HACCP-team* e di tutti gli operatori;
- Descrizione del prodotto;
- Identificazione della destinazione d'uso;

- Costruzione del diagramma di flusso;
- Conferma in campo del diagramma di flusso.

### **2.3.2.3. Controllo strumentale.**

Un elevato livello di protezione della salute pubblica è uno degli obiettivi fondamentali della legislazione alimentare, come stabilito nel 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. I rischi microbiologici dei prodotti alimentari costituiscono una delle principali fonti di malattie umane causate dagli alimenti, pertanto viene stabilito che i prodotti alimentari non devono contenere microrganismi, né loro tossine o metaboliti, in quantità tali da rappresentare un rischio inaccettabile per la salute umana, questa definizione viene rispecchiata nel regolamento (CE) n. 178/2002 stabilendo i requisiti generali di sicurezza dei prodotti alimentari, in base ai quali i prodotti a rischio non possono essere immessi sul mercato.. Al fine di contribuire alla protezione della salute pubblica ed evitare interpretazioni divergenti sono stati fissati criteri armonizzati di sicurezza relativi all'accettabilità dei prodotti alimentari, in particolare per quanto riguarda la presenza di determinati microrganismi patogeni. Questi criteri microbiologici indicano inoltre come orientarsi nello stabilire l'accettabilità di un prodotto alimentare e dei relativi processi di lavorazione, manipolazione e distribuzione. L'applicazione dei criteri microbiologici deve costituire parte integrante dell'attuazione delle procedure HACCP e di altre misure di controllo dell'igiene. A norma dell'articolo 4 del regolamento (CE) n. 852/ 2004, gli operatori del settore alimentare sono tenuti a rispettare i criteri microbiologici,devono procedere a controlli per accertare il rispetto dei valori fissati per i criteri, eseguire analisi e prendere provvedimenti correttivi, conformemente alla legislazione in materia di prodotti alimentari e alle istruzioni dell'autorità competente. La misura dei

parametri da effettuarsi in loco sono la misura delle temperature degli alimenti e nei luoghi dove possono essere trattati, la misura del ph e del livello di umidità.

#### **2.3.2.4. Controllo analitico.**

Il controllo analitico avviene attraverso il campionamento *“Procedimento per cui da una totalità di elementi oggetto di studio, se ne seleziona ed esamina un certo numero RAPPRESENTATIVO , in modo che i risultati siano generalizzabili”*. In base al **Regolamento (CE) n 882/2004 del 29 aprile 2004 Capo III art. 11 – Metodi di campionamento ed analisi,** prima di procedere al campionamento verrà redatto un verbale di prelevamento che deve contenere i seguenti dati :

- data ,ora e luogo;
- modalità del prelievo;
- generalità e qualifica di chi lo ha eseguito;
- indicazione della natura della merce, descrizione delle condizioni ambientali di conservazione;
- indicazioni con cui è la merce è posta in vendita (sfusa o contenitori originali), dicitura delle etichette;
- dichiarazione che il titolare dell’impresa ha ricevuto copia del verbale e aliquota del campione;
- dichiarazione che il verbale è stato letto in presenza dell’interessato e che è stato sottoscritto (o meno) dallo stesso;
- firma dei verbalizzanti e del titolare;
- dichiarazioni su nome e residenza del fornitore della merce e data di consegna;
- eventuali manipolazioni della merce dopo il suo ricevimento;
- eventuali trattamenti della merce durante il prelievo.

Il verbale viene redatto in quattro esemplari, tre dei quali inviati al laboratorio e uno viene consegnato al responsabile dell’impresa. In caso di

prelievo di campioni di prodotti confezionati, dovrà essere redatto un quinto esemplare del verbale di prelievo che sarà spedito all'impresa produttrice. Il campione viene suddiviso in cinque aliquote:

- analisi di laboratorio;
- impresa detentrici;
- autorità giudiziaria;
- ditta produttrice ( in caso di prodotti preconfezionati);
- una aliquota rimane a disposizione per eventuale revisione delle analisi.

Per quanto riguarda i campioni di *alimenti deteriorabili\** da sottoporre ad analisi batteriologiche, questi vanno conservati seguendo particolari precauzioni:

- bisogna mantenerli ad una temperatura non superiore ai 4°C e non inferiore a 0°C; gli alimenti congelati a -15°C e quelli surgelati a -18°C. Il trasporto fino al laboratorio deve essere effettuato con idonei contenitori termici;
- essendo prodotti deteriorabili non è possibile effettuare analisi di revisione in caso di esito sfavorevole; secondo quanto previsto dall'articolo, quindi il campione va ripartito in quattro aliquote così ripartite:
  - 1) un' aliquota al detentore del prodotto esaminato;
  - 2) un' aliquota al laboratorio di competenza territoriale;
  - 3) un' aliquota resta di riserva al laboratorio per la eventuale ripetizione degli accertamenti analitici;
  - 4) un' aliquota viene conservata a cura del laboratorio nel caso di una perizia ordinata dall' Autorità Giudiziaria;

*\*I prodotti alimentari deteriorabili sono i prodotti alimentari preconfezionati, destinati come tali al consumatore il cui periodo di vita commerciale, è inferiore a 90 giorni. I prodotti a base di carne che non abbiano subito un trattamento completo e che presentino le seguenti caratteristiche Aw (acqua libera) superiore a 0,95 e pH superiore a 5,2. Altri prodotti deteriorabili sono da considerare gli alimenti sfusi, non sottoposti a congelazione o ad altri trattamenti idonei per la conservazione allo stato sfuso per periodi superiori a tre mesi (sterilizzazione, affumicazione ecc ecc). Appartengono a questa categoria: il latte e i prodotti a base di latte; carni fresche e prodotti a base di carni fresche; prodotti della pesca e a base di prodotti della pesca; prodotti d'uovo e a base d'uovo; prodotti ortofrutticoli refrigerati e non; paste fresche con ripieno da destinare alla vendita allo stato sfuso.*

Il campione, infine viene ripartito in cinque aliquote, nel caso si voglia accertare la deteriorabilità di un prodotto alimentare per il quale non sarebbe possibile effettuare analisi di revisione se l'esito non confermasse la deteriorabilità del prodotto in esame; pertanto le aliquote, le aliquote vengono consegnate al rappresentante dell'impresa, insieme a copia del verbale, dal prelevatore con le indicazioni previste dal caso per la conservazione del campione, mentre le altre quattro aliquote andranno consegnate una al laboratorio della A.S.L. competente per territorio, che deve accertare la deteriorabilità del prodotto mediante la misurazione idrogenionica ( pH) e la concentrazione dell'acqua libera (aW), e le tre aliquote rimanenti verranno così utilizzate: una per gli accertamenti analitici, una per le eventuali ripetizioni delle analisi e l'ultima messa a disposizione dell'autorità giudiziaria. L'esito delle analisi viene sempre comunicato al produttore nel caso di prodotti confezionati all'origine al detentore nel caso di prodotti non confezionati; nel caso di esiti non favorevoli si può configurare un illecito amministrativo ( irregolarità delle etichette o delle confezioni) o un illecito di tipo penale (frode). La revisione delle analisi viene condotta presso l'Istituto Superiore di Sanità o altri laboratori autorizzati; a seconda dei casi (conferma dell'esito sfavorevole di prima istanza oppure esito di prima istanza non confermato), l'Autorità sanitaria opta per l'invio del fascicolo all'Autorità Giudiziaria oppure per l'archiviazione della pratica. I laboratori incaricati alle analisi dei campioni ufficiali, sono oltre a quelli della precedente normativa l'ARPA, i laboratori annessi ai Servizi di Repressione Frodi del Ministero per politiche agricole e forestali. Per i prodotti alimentari di origine vegetali i laboratori privati e gli Istituti Zooprofilattici Sperimentali hanno la possibilità di eseguire il Controllo Ufficiale dei campioni, purché siano in possesso dei requisiti stabiliti dalla norma europea EN 45001.

Un'altra operazione da svolgere nella fase preliminare dell'ispezione è la valutazione dell'organigramma. Innanzitutto l'organigramma è la rappresentazione grafica di una struttura organizzativa. Con questo termine

si indica uno schema o rappresentazione grafico-descrittiva della struttura dell'azienda e degli aspetti organizzativamente rilevanti delle funzioni e delle attività aziendali, inquadrati nelle loro reciproche correlazioni.

Scopo dell'organigramma è quello di fornire una specie di mappa dell'organizzazione di riferimento. Tale mappa non ha la pretesa di cogliere tutti gli aspetti di funzionamento dell'organizzazione ma di evidenziarne alcuni fondamentali, quali:

- la suddivisione delle varie funzioni-attività aziendali tra le varie posizioni che compongono l'organizzazione;
- i collegamenti-relazioni organizzative che si instaurano tra le diverse posizioni titolari delle funzioni- attività assegnate;
- il livello-importanza delle varie posizioni organizzative;
- la rete fondamentale degli itinerari di carriera.

Una delle attività fondamentali di questa fase risulta essere senza dubbio la ricerca dei documenti inerenti l'azienda o l'attività da ispezionare. Prima dell'accesso in azienda, gli ispettori devono procedere ad un'attività ricognitiva all'azienda da ispezionare (Autorizzazioni, precedenti verbali, denunce, ecc...). Al fine di garantire un'adeguata conoscenza delle attività', gli ispettori esaminano il materiale inerente l'azienda. Questo materiale riguarda le informazioni sull'azienda, eventuali precedenti verbali emessi nei confronti dell'azienda stessa ed eventuali denunce a carico dell'attività. L'esame di questa documentazione risulta essere una fase, senza dubbio, di grande rilevanza poiché' pone già in essere una conoscenza antecedente l'ispezione stessa. La finalità di questo studio della documentazione è la preparazione dell'ispettore, in modo che, esso non si trovi impreparato nel momento stesso in cui svolge la sua operazione di controllo. "Il personale ispettivo addetto alla ricezione delle richieste d'intervento deve far in modo che le stesse siano circostanziate con dettagliata descrizione degli elementi che ne costituiscono il fondamento attraverso testimonianze e documentazione cartacea. Le vecchie denunce necessitano ora di una prova da parte del richiedente e non come avveniva prima quando, a fronte di una

segnalazione, venivano nel migliore dei casi, invitati ad esibire la documentazione comprovante l'assicurazione in favore di un sedicente lavoratore dipendente che, magari, era stato occasionale, saltuario e senza alcun vincolo di subordinazione..."

## **CAPITOLO 3. MODALITA' DI COMPORTAMENTO IN FASE D'ISPEZIONE**

### **3.1. Identificazione**

Il primo dovere dell'ispettore durante la fase di controllo è l'identificazione. Il personale ispettivo, all'atto dell'accesso ha l'obbligo di qualificarsi e di esibire, a richiesta, la carta di riconoscimento per cui è inibito lo svolgimento dell'attività ispettiva se il personale sia, anche momentaneamente, sprovvisto di tale documento. Ogni ufficiale è obbligato, per legge, ad effettuare il riconoscimento nei confronti del datore di lavoro. Egli deve qualificarsi al soggetto da ispezionare o ad un suo rappresentante ed esibire la tessera di riconoscimento rilasciata dall'Ente o dall'agenzia di appartenenza; in mancanza della tessera di riconoscimento l'accesso non può avere luogo. Questa fase viene posta in essere poiché, altrimenti, non sarebbe possibile accedere alla documentazione inerente l'azienda. Una volta effettuato il riconoscimento di un Ufficiale di Polizia Giudiziaria, avviene il colloquio con il datore di lavoro e con il Responsabile del Servizio di Prevenzione e Protezione qualora fosse diverso dal titolare stesso. Entrambi le parti devono cercare di instaurare da subito un rapporto di collaborazione e rispetto reciproco al fine di garantire che la gestione del controllo avvenga in maniera chiara e lineare. L'ispettore deve cercare di intralciare il meno possibile lo svolgimento della normale attività dell'impresa e l'operatore deve fornirgli tutta la documentazione da lui richiesta per assicurare la buona riuscita del controllo stesso. La collaborazione tra le parti permette ad entrambi di svolgere la propria attività in serenità e di adempiere ai propri doveri. In questa fase risulta di rilevante importanza il comportamento e l'atteggiamento dell'ispettore.

Compatibilmente con le finalità dell'accertamento, l'ispettore deve avere l'accortezza di conferire prima con il datore di lavoro e renderlo edotto che ha facoltà di farsi assistere da un professionista abilitato ancorché l'assenza di tale professionista non sia ostativa della prosecuzione dell'accertamento e

della sua validità. Se il professionista c'è, ma in quel momento non è disponibile, l'accertamento prosegue lo stesso con una evidente ipoteca del diritto alla difesa e al contraddittorio che costituisce l'essenza dell'azione amministrativa. Nel corso dell'accertamento, specie nella fase di controllo della documentazione, il datore di lavoro può farsi assistere sia dai propri dipendenti che da professionisti di cui la legge 12/79. Solo nella fase di audizione dei lavoratori è inibita la presenza del datore di lavoro e dei professionisti.

### **3.2. Imparzialità ed autonomia di giudizio**

Tutte le iniziative dell'ispettore devono basarsi su imparzialità e autonomia di giudizio. L'attività d'ispezione presuppone l'obiettività e l'indipendenza di giudizio. La funzione di soggetto estraneo e neutrale, che deve caratterizzare l'attività dell'ispettore, gli permette di avanzare proposte adatte a risolvere le inefficienze che incontra; mentre l'autonomia di giudizio ne qualifica la professionalità e garantisce l'imparzialità che deve caratterizzare il lavoro di ogni dipendente di Pubblica Amministrazione. Se l'incaricato non è in grado di assicurare l'imparzialità e l'estraneità personale, deve rinunciare ad effettuare la verifica. La formazione, la professionalità e la competenza sono un diritto e un dovere dell'ispettore. La sua preparazione deve essere costantemente aggiornata per iniziativa personale ovvero partecipando a corsi specifici. Formazione e competenza sono i presupposti con cui l'ispettore deve assolvere i propri obblighi di pubblico dipendente. La formazione dell'ispettore è obbligatoria e si realizza con la partecipazione ai corsi proposti dall'amministrazione di appartenenza, ovvero con l'approfondimento e l'iniziativa personale. La professionalità, che presuppone sensibilità ed equilibrio, si traduce, fondamentalmente, nella capacità di prestare ascolto, di dialogare, e di saper convincere chi lavora nella struttura ispezionata, per evitare il ripetersi degli errori riscontrati e migliorare la qualità delle prestazioni. (funzione di consulenza, prevenzione e promozione). “L'ispettore, cui venga assegnata

una pratica, dovrà astenersi dallo svolgimento dell'attività di vigilanza qualora sussistano interessi personali in relazione all'attività svolta dall'azienda, relazioni di parentela, di affinità o di convivenza e commensalità abituale con il datore di lavoro. L'incompatibilità deve essere dichiarata, pur nel corso dell'accertamento, anche quando l'azienda da ispezionare sia assistita da consulenti del lavoro che siano legati all'ispettore da rapporto di parentela o affinità entro il 3° grado...". E' una norma mutuata dai codici di procedura civile e penale: incompatibilità e astensione che, finalmente, trovano albergo in un codice di comportamento. Questo codice è contenuto nel Prot.2567/M2 sancito dalla Presidenza Del Consiglio Dei Ministri, Dipartimento Della Funzione Pubblica rivolto a tutte le Pubbliche Amministrazioni.

### **3.3. Rigorosa riservatezza**

L'intera ispezione è coperta da rigorosa riservatezza. Gli ispettori devono garantire la segretezza della fonte della denuncia, sia nel corso dell'ispezione che in seguito, attenendosi anche, alla normativa sulla tutela dei dati personali. Sono riservati i dati e le informazioni raccolte durante l'ispezione. Non sono ammissibili dichiarazioni in ambienti privati o pubblici, né ad organi d'informazione. Tutti i dipendenti hanno l'obbligo di non servirsi delle informazioni d'ufficio per scopi personali. Durante l'attività ispettiva la riservatezza assume importanza determinante, perché il venir meno a quest'obbligo può produrre un ingiusto danno all'ispezione; può ripercuotersi negativamente sull'immagine dell'amministrazione; può ingenerare strumentalizzazioni da parte di altri soggetti. Inoltre fino al termine e del lavoro, possono essere raccolti elementi nuovi si può arrivare ad esiti conclusivi non prevedibili. L'ispettore, quindi, non rilascia dichiarazioni pubbliche: parla nelle sedi dovute con i superiori o con gli organi competenti; si esprime con verbali, referti, rilievi accessibili soltanto nel rispetto delle norme sulla trasparenza degli atti amministrativi.

L'ispettore deve essere assertivo, ma disponibile. Questo tipo di comportamento è necessario perché è orientato alla risoluzione dei problemi emersi durante l'ispezione. Momenti sanzionatori e consultivi costituiscono una contrapposizione fisiologica dell'attività ispettiva; va comunque evitato che emergano conflitti ed incomprensioni con chi è sottoposto ad ispezione o valutazione e che tende ad assumere atteggiamenti difensivi. E' necessario che l'ispettore faccia valere i propri principi ed eserciti i propri poteri senza prevaricazioni, nel rispetto dei diritti e delle opinioni di chi è ispezionato. Nel contempo la disponibilità, che si manifesta con un atteggiamento di ascolto e di indirizzo, non deve svuotare i contenuti dell'attività ispettiva o ingenerare l'impressione di benevolenza, poiché essa ha unicamente lo scopo di contribuire alla soluzione dei problemi emersi e di ripristinare un funzionamento regolare nell'amministrazione.

Responsabilità dell'ispettore è quello di turbare il meno possibile il regolare funzionamento della struttura ispezionata. L'ispettore, intervenendo su una struttura che svolge servizi per la collettività, potrà provocare delle alterazioni rispetto al normale svolgimento dell'attività, sarà sua cura, quindi, limitare al massimo disfunzioni o ostacoli al regolare funzionamento dell'attività onde evitare, anche parzialmente, la paralisi della struttura stessa. Per contro, l'attività sottoposta ad ispezione, dovrebbe mettere gli operatori di vigilanza nella condizione di svolgere al meglio il proprio compito, fornendo tutte le informazioni richieste ed i mezzi necessari, senza, per questo andare incontro ad un innalzamento dei costi.

Il comportamento di coloro che effettuano i Controlli Ufficiali necessita di doverose attenzioni, esso non dovrebbe essere affidato al caso e all'iniziativa personale; a tal proposito appare opportuno la valutazione e la corretta applicazione dei principi della prossemica.

La prossemica è una disciplina semiologica che studia i gesti, i comportamenti, lo spazio e le distanze all'interno dei rapporti interpersonali sia verbali che non verbali. Questi principi affermano che, anche in assenza

di comunicazione fonetica, possa avvenire una comunicazione solo con la gestualità e i movimenti del corpo.

Seguendo questi studi, quindi, si potrebbe delineare il comportamento attuabile dagli operatori dei Controlli Ufficiali. Innanzitutto la visita ispettiva deve essere caratterizzata da un alto grado di cortesia poiché, nel momento del controllo si interrompe comunque un'attività produttiva. Un'ispezione consona ai migliori principi di rispetto e di professionalità dovrebbe avere le seguenti caratteristiche:

- deve essere condotta in modo da non invadere gli spazi, anche personali;
- non ostacolare le normali attività dell'impianto in esame;
- dovrebbero essere evitati discorsi allusivi per non ledere l'integrità dell'interlocutore;
- dovrebbero essere evitati discorsi in merito al credo religioso, per non urtare la sensibilità dello stesso;
- mantenere un certo tipo di autocontrollo;
- utilizzare un linguaggio adeguato alla sua figura ed al suo ruolo, in quanto nello svolgimento della sua professione rappresenta lo Stato.

Inoltre il personale ispettivo fornisce chiarimenti e informazioni sulla corretta applicazione delle norme che sostengono l'azione (funzione di consulenza, prevenzione e promozione). Il personale ispettivo deve verificare, durante gli accessi presso le aziende che gli stessi si avvalgano di consulenti esterni o interni alla struttura che fornisca loro la documentazione necessaria al corretto svolgimento del controllo.

L'esame della documentazione deve avvenire in azienda e non presso gli studi professionali dei consulenti tranne in caso di aziende cessate. Qualora presso la sede dell'azienda ispezionata non sia tenuta la prescritta documentazione obbligatoria, il personale ispettivo, fermo restando l'irrogazione di provvedimenti sanzionatori, diffiderà per iscritto l'azienda a provvedervi pur senza indicare una nuova data di accesso ovvero, ma solo

nei casi espressamente dal dirigente, la inviterà ad esibire in ufficio la predetta documentazione.

L'ispettore, all'atto di un interrogatorio del personale (che avviene separatamente) deve instaurare con questo un giusto clima di fiducia ingenerando nel lavoratore interrogato in convincimento che si sta tutelando il suo diritto. Poiché spesso viene frainteso il ruolo dell'ispettore è necessario che questo sia a disposizione del titolare dell'azienda per qualunque chiarimento e/o spiegazione riguardo alle motivazioni del controllo e eventualmente riguardo alle possibili sanzioni di un illecito. Chiaramente suddetto controllo avrà finalità migliori attraverso la stretta collaborazione tra le parti che porterà ad una buona riuscita del controllo qualora non vi fosse la presenza di carenze da parte dell'attività stessa.

Raggiungere un rapporto di completa collaborazione non è un fattore semplice da attuare poiché il più delle volte l'ispezione viene vista e vissuta come un evento traumatico da parte del titolare dell'attività e dai dipendenti stessi. Compito degli ispettori, quindi, dovrebbe essere far capire ai soggetti sottoposti al controllo che esso è soltanto un momento di verifica delle attività svolte e che, se viene affrontato con spirito di collaborazione può essere un'occasione di crescita e miglioramento dell'azienda

### **3.4. Stesura del verbale ispettivo**

Il verbale di accertamento e contestazione di violazione amministrativa da utilizzare per la contestazione immediata delle sanzioni, deve contenere gli elementi propri dell'accertamento delle evidenze emerse e l'indicazione delle eventuali contestazioni, le modalità di pagamento e la relativa notifica da utilizzare in caso di assenza del trasgressore. Il verbale deve riportare in modo chiaro e leggibile:

- l'indicazione dell'organo di vigilanza che procede all'accertamento;
- l'indicazione dei pubblici ufficiali con nominativo e qualifica;
- la data, l'ora e il luogo dell'avvenuto accertamento;

- la sommaria descrizione delle motivazioni dell'accertamento e delle verifiche effettuate: la descrizione di quanto accertato ed in particolare di quanto costituisce oggetto dell'illecito, deve essere il più chiaro ed esaustivo possibile;
- l'indicazione della motivazione per cui non è possibile procedere alla contestazione immediata (per esempio: assenza del trasgressore, necessità di ulteriori verifiche d'ufficio e/o acquisizione di ulteriori documenti); si deve dare atto che seguirà la notifica dall'ufficio della sanzione amministrativa; la firma degli intervenuti.

Il verbale deve riportare in modo dettagliato, chiaro e leggibile: la descrizione di quanto accertato, e quindi oggetto della sanzione, già evidenziato nel verbale di sopralluogo e/o ispezione ed in particolare di quanto costituisce oggetto dell'illecito, gli estremi della norma violata, l'articolo ed il comma, richiamando, nel caso in cui la legge contenga diverse ipotesi sanzionabili, quella ritenuta oggetto della violazione; nel caso in cui la condotta vietata e la sanzione siano contenute in 2 diverse norme, occorre indicare entrambe le disposizioni; si deve dare atto che al momento dell'accertamento dell'infrazione è stato redatto un verbale di sopralluogo e/o ispezione riportandone gli estremi identificativi ; l'indicazione della sanzione pecuniaria e della possibilità di avvalersi della procedura di oblazione di cui all'articolo 16 della legge 689/81 con l'importo della somma da pagare per ottenere l'archiviazione del procedimento; l'autorità a cui effettuare il pagamento od a cui inviare le memorie difensive ai sensi dell'articolo 18 della legge 689/81; la data ed il luogo di compilazione del verbale; la firma dei verbalizzanti; si deve allegare al verbale un modulo di c/c postale per il versamento della somma di denaro; l'atto deve essere notificato al trasgressore ed agli obbligati in solido entro 90 giorni dall'accertamento. L'ispettore deve aver cura di riportare fedelmente quanto dichiarato dal lavoratore omettendo ogni sorta di interpretazione personale sul contenuto della dichiarazione resa. Di tale dichiarazione, scritta in modo chiaro e leggibile, deve essere data preventiva

lettura al lavoratore prima della sottoscrizione. Se il lavoratore non vuole prendere la dichiarazione o si rifiuta di sottoscriverla, ne deve essere fatta menzione esplicita in verbale. Il problema sta sul contenuto della dichiarazione che spesso non è circostanziato in relazione, poi, al successivo addebito. Le dichiarazioni rese dai lavoratori devono trovare un duplice riscontro: uno di tipo oggettivo con le risultanze delle registrazioni nei libri obbligatori e l'altro di tipo comparativo nel senso che bisogna, nel complesso, valutare tutte le dichiarazioni dei lavoratori. Nel verbale di ispezione dovrà essere fatta menzione di tutto il materiale probatorio acquisito nel corso dell'accertamento. Questa regola va nella direzione del diritto alla difesa e della certezza del diritto. Al fine di garantire il diritto alla difesa, il verbale di contestazione deve contenere i seguenti dati: tempo e luogo dell'accertamento, generalità, e qualifica del verbalizzante, generalità e residenza del trasgressore, descrizione dettagliata del fatto costituente la violazione, norme violate elementi di prova acquisiti, informazione circa la possibilità di presentare memorie e documenti entro 30 giorni ovvero di effettuare il pagamento della sanzione in misura ridotta entro 60 giorni, eventuali dichiarazioni del trasgressore e sottoscrizione dei verbalizzanti ed eventualmente del trasgressore.

Il seguente rappresenta un tipico esempio di verbale di ispezione :



REGIONE LAZIO  
AZIENDA UNITA' SANITARIA LOCALE FROSINONE

Via A. Fabi, s.n.c. - 03100 FROSINONE - Tel. 0775 8821



DATA \_\_\_\_\_  
N° \_\_\_\_\_  
DITTA \_\_\_\_\_

DIPARTIMENTO DI PREVENZIONE  
SERVIZIO IGIENE DEGLI ALIMENTI E DELLA NUTRIZIONE  
DISTRETTO "D" - CASSINO

# VERBALE DI ISPEZIONE

Controllo Ufficiale (Reg. CE 882/2004, Art. 2)

## PROVVEDIMENTI

- Prescrizioni (art. 54 c. 2 lett. h Reg. 882/04 e D.L. 193/07 art. 6 punto 7)*
- Sospensione delle operazioni (art. 54 c. 2 lett. e Reg. 882/04)*
- Chiusura in toto o in parte dell'azienda (art. 54 c. 2 lett. e Reg. 882/04)*
- Sanzioni redatte con verbale a parte*

---

Dipartimento di Prevenzione - Distretto D - S.I.A.N.  
Via A. Aligerno, 83 - 03043 Cassino (Fr) - Tel. 0776 311406



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

Per quanto narrato, questa Autorità Competente, avendo rilevato delle **NON CONFORMITÀ** procede alle seguenti misure ritenute opportune:

- Prescrizioni** (art. 54 c. 2 lett. h Reg. 882/04 e D.L. 193/07 art. 6 punto 7)
- Sospensione delle operazioni** (art. 54 c. 2 lett. e Reg. 882/04)
- Chiusura in toto o in parte dell'azienda** (art. 54 c. 2 lett. e Reg. 882/04)
- Sanzioni redatte con verbale a parte**

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

**Per le PRESCRIZIONI la Ditta deve provvedere all'adeguamento delle carenze riscontrate al più presto e comunque non oltre il termine fissato entro il quale tali inadeguatezze devono essere eliminate.**  
SI PRECISA CHE TALE TERMINE NON ELUDE RESPONSABILITÀ SIA CIVILI CHE PENALI DERIVANTI DALLA CONTINUAZIONE DELL' ATTIVITÀ.  
IL MANCATO ADEMPIMENTO ENTRO I TERMINI STABILITI È PUNITO CON LA SANZIONE AMMINISTRATIVA PECUNIARIA DA EURO 1.000 A EURO 6.000.

Il presente provvedimento può essere impugnato al Tribunale Amministrativo Regionale del Lazio entro il termine di gg 60 (*sessanta*) dalla contestazione immediata o notifica.

Copia del presente verbale viene consegnata al Sig. \_\_\_\_\_  
nato il \_\_\_\_\_ a \_\_\_\_\_ presente all'ispezione, nella sua  
qualità di \_\_\_\_\_ della Ditta,  
che si impegna a consegnarla al Legale Rappresentante.

**LA DITTA**

**I VERBALIZZANTI**

---

---

---

---

RELATA DI NOTIFICA

Oggi \_\_\_\_\_ alle ore \_\_\_\_\_ presso \_\_\_\_\_  
il sottoscritto \_\_\_\_\_ UPG, dichiara di aver notificato copia del presente atto  
al Sig. \_\_\_\_\_ mediante consegna nelle mani \_\_\_\_\_  
IL RICEVENTE \_\_\_\_\_ IL NOTIFICATORE \_\_\_\_\_

**PRINCIPALI OBBLIGHI degli Operatori del Settore Alimentare (OSA)**

<b>Formazione</b>	Gli operatori devono avere una adeguata formazione sul settore alimentaristico e sulla legislazione di riferimento
<b>Sicurezza</b>	Gli operatori non devono immettere sul mercato alimenti o mangimi non sicuri
<b>Responsabilità</b>	Gli operatori sono responsabili della sicurezza degli alimenti e mangimi che producono, trasportano, conservano o vendono
<b>Rintracciabilità</b>	Gli operatori devono essere in grado di identificare rapidamente ogni soggetto da quale ricevono o al quale consegnano alimenti
<b>Trasparenza</b>	Gli operatori devono informare immediatamente le autorità competenti qualora abbiano motivo di ritenere che gli alimenti o i mangimi non sono sicuri
<b>Urgenza</b>	Gli operatori devono ritirare immediatamente dal mercato gli alimenti o i mangimi qualora abbiano motivo di ritenere che non sono sicuri
<b>Prevenzione</b>	Gli operatori devono identificare e rivedere regolarmente i punti critici dei loro procedimenti e devono provvedere ad effettuare controlli su di essi
<b>Cooperazione</b>	Gli operatori devono collaborare con le autorità competenti nelle azioni intese a ridurre i rischi

Gli obblighi di cui sopra sono sanciti dalla legislazione comunitaria in materia di sicurezza alimentare e ampiamente descritti nella guida all'applicazione delle principali prescrizioni generali della legislazione alimentare.

Per ulteriori informazioni: [http://europa.eu.int/comm/dgs/health\\_consumer/foodsafety.htm](http://europa.eu.int/comm/dgs/health_consumer/foodsafety.htm)

**AVVERTENZE**

- Gli Ispettori hanno facoltà di visitare, in tutte le loro parti, a qualunque ora del giorno e della notte, i locali adibiti ad attività lavorative. Gli stessi, nei limiti del servizio e secondo le attribuzioni conferite da Leggi e Regolamenti, sono Ufficiali di Polizia Giudiziaria (art. 3 Legge n. 283/62 e art. 1 del D.M. 17.01.97 n. 58).
- Gli Ispettori, nei limiti del servizio cui sono destinati e secondo le rispettive attribuzioni sono UFFICIALI DI POLIZIA GIUDIZIARIA (Codice di Procedura Penale art. 57).

**LEGISLAZIONE (principali norme di riferimento nel campo alimentaristico)**

Legge n° 283 del 30 Aprile 1962	Regolamento CE n° 178/2002
DPR n° 327 del 26 Marzo 1980	Regolamento CE n° 852/2004
Legge n° 689/1981	Regolamento CE n° 882/2004
D. L.gvo n° 109/1992	Regolamento CE n° 37/2005
Legge n° 256 del 21 Dicembre 1999	DGR Lazio n° 230/2006
D.Lgs. n° 507 del 30 Dicembre 1999	D.L.gvo n° 193/2007

## **CAPITOLO 4. CASO DI STUDIO**

Nel caso di studio preso in considerazione si è analizzato un'industria alimentare che si occupa di deposito, sezionamento, lavorazione e preparazione di carni della specie bovina, suina, ovina, caprina, avicunicola destinate all'immissione sul mercato per il consumo umano. Il datore di lavoro *“il soggetto titolare del rapporto di lavoro con il lavoratore”* o, comunque, il *“soggetto che, secondo il tipo e l'assetto dell'organizzazione nel cui ambito il lavoratore presta la propria attività”*, ha la responsabilità dell'organizzazione stessa o dell'unità produttiva in quanto *“esercita i poteri decisionali e di spesa”*, garantendo un'efficiente ed efficace valutazione dei rischi in modo da eliminare o portare i rischi a livelli più bassi possibili attraverso due strumenti il piano H.A.C.C.P e il D.V.R

### **4.1.1. Piano H.A.C.C.P.**

#### **4.1.1.2 Introduzione.**

L'autocontrollo rappresenta un sistema preventivo che le aziende hanno a disposizione, di controllo e verifica, lungo la filiera produttiva, di quelle che sono le condizioni igieniche di lavorazione, al fine di garantire la salubrità del prodotto a tutela della salute del consumatore. La normativa vigente stabilisce che il conduttore, il proprietario o il suo rappresentante deve garantire un regolare controllo igienico delle condizioni esistenti nello stabilimento, dal momento d'arrivo degli animali al momento di stoccaggio delle carni nelle strutture frigorifere, a quello finale del carico per la distribuzione. Il programma d'autocontrollo realizzato sulla base dei principi H.A.C.C.P., ha richiesto una maggiore responsabilità del produttore per assicurare un livello elevato del prodotto. Al proprietario o rappresentante legale, compete quindi, la piena responsabilità sulla sicurezza igienico sanitaria del prodotto. per assicurare un livello elevato di

tutela. Nell'analizzare l'industria presa in considerazione, si focalizza l'attenzione su aspetti primari come:

- Descrivere le materie prime usate;
- Descrivere in termini generali, il Team HACCP, con i relativi ruoli e responsabilità;
- Descrivere una fase del processo produttivo individuare, a partire da un'analisi dell'attività produttiva, i principali pericoli e rischi connessi;
- Descrivere le azioni preventive e correttive per una corretta prassi igienica, da mettere in atto per prevenire inconvenienti o correggere non conformità.

#### **4.1.1.3. Materie Prime.**

##### **Carni rosse.**

Per carni rosse si intendono le carni fresche bovine, suine, ovine e caprine, ricevute in osso. Si presentano come carcasse, mezzene, quarti o grossi tagli di carne con osso. Le carni rosse possono essere:

- rivendute direttamente ai dettaglianti o ad altri stabilimenti di sezionamento (attività di deposito);
- inviate nel laboratorio di sezionamento per le successive lavorazioni (disosso, taglio, confezionamento).

##### **Carni bovine.**

La carne bovina presenta un colorito che va dal bianco-roseo al rosso vivo, una consistenza da tenera a soda, l'odore va dal fresco (vitello, vacca) al debolmente aromatico (bue). Con l'aumentare dell'età dell'animale si ha un aumento della consistenza delle carni ed un'accentuazione del sapore. Nei bovini, ma anche nelle altre carni rosse, la parte dell'animale considerata più pregiata è il quarto posteriore. La prima qualità commerciale corrisponde ai tagli del dorso della parte alta dell'arto posteriore, la seconda a quelli della spalla, della parte posteriore del collo e della parte bassa dell'arto posteriore,

la terza a quelli della parte anteriore del collo, anteriore ed inferiore del petto, dell'addome e della coda.

### **Carni suine.**

Si presentano resistenti al taglio, di colore roseo, untuosa, di consistenza non eccessiva, l'odore è debole o assente. I tagli più importanti sono la coppa (capocollo o collo), la coscia (prosciutto), il filetto, il guanciale, la lombata (arista o carré), la pancetta, il petto, la spalla e lo stinco.

### **Carni ovine.**

Sono rappresentate da agnello, castrato, capretto, pecora e montone; sia l'agnello che il capretto hanno carni rosee, tenere e saporite e si presentano cedevoli al taglio. L'agnello da latte (abbacchio) è macellato a 25-30 giorni di età ed è alimentato solo con latte materno; l'agnello pesante (agnello, agnellone) è macellato introno ai 2-4 mesi di età, fornisce una carne di gusto diverso, più soda rispetto all'abbacchio, tuttavia povera di grassi, nutritiva e ben digeribile.

### **Carni avicunicole.**

Per carni avicunicole si intendono le carcasse, o parti di esse, dei volatili da cortile, privati delle piume e in tutto o in parte delle viscere, e le carcasse di coniglio. La carne è notevolmente digeribile, per la scarsa quantità di tessuto connettivo e di grasso, mentre la conservabilità non è molto lunga a causa dell'elevato contenuto microbico cutaneo. L'attività di sezionamento comporta la riduzione delle carni avicunicole in parti anatomiche (petto, ali, sopraccosce, cosce, fuselli) e quindi il loro confezionamento in film protettivo, in sottovuoto oppure in atmosfera modificata.

## **4.2. Team H.A.C.C.P.**

Per la definizione e la stesura del Piano di Autocontrollo è stato istituito un gruppo di lavoro, denominato gruppo H.A.C.C.P. Gli obiettivi assegnati al gruppo dalla Direzione Aziendale sono i seguenti:

- Analizzare il relativo processo produttivo, costruendone il diagramma di flusso;
- Analizzare i rischi igienico – sanitari (microbiologici, chimici e fisici) associati a ciascuna fase del processo produttivo e le relative azioni di prevenzione;
- Definire il Sistema di Controllo per i rischi evidenziati (punti critici di controllo, tipo e frequenza dei controlli, limiti critici, monitoraggio, registrazione dei dati, azioni correttive);
- Definire la metodologia di valutazione dell'efficacia del Sistema, ed effettuare periodicamente le relative Verifiche Ispettive ai fini del miglioramento continuo.

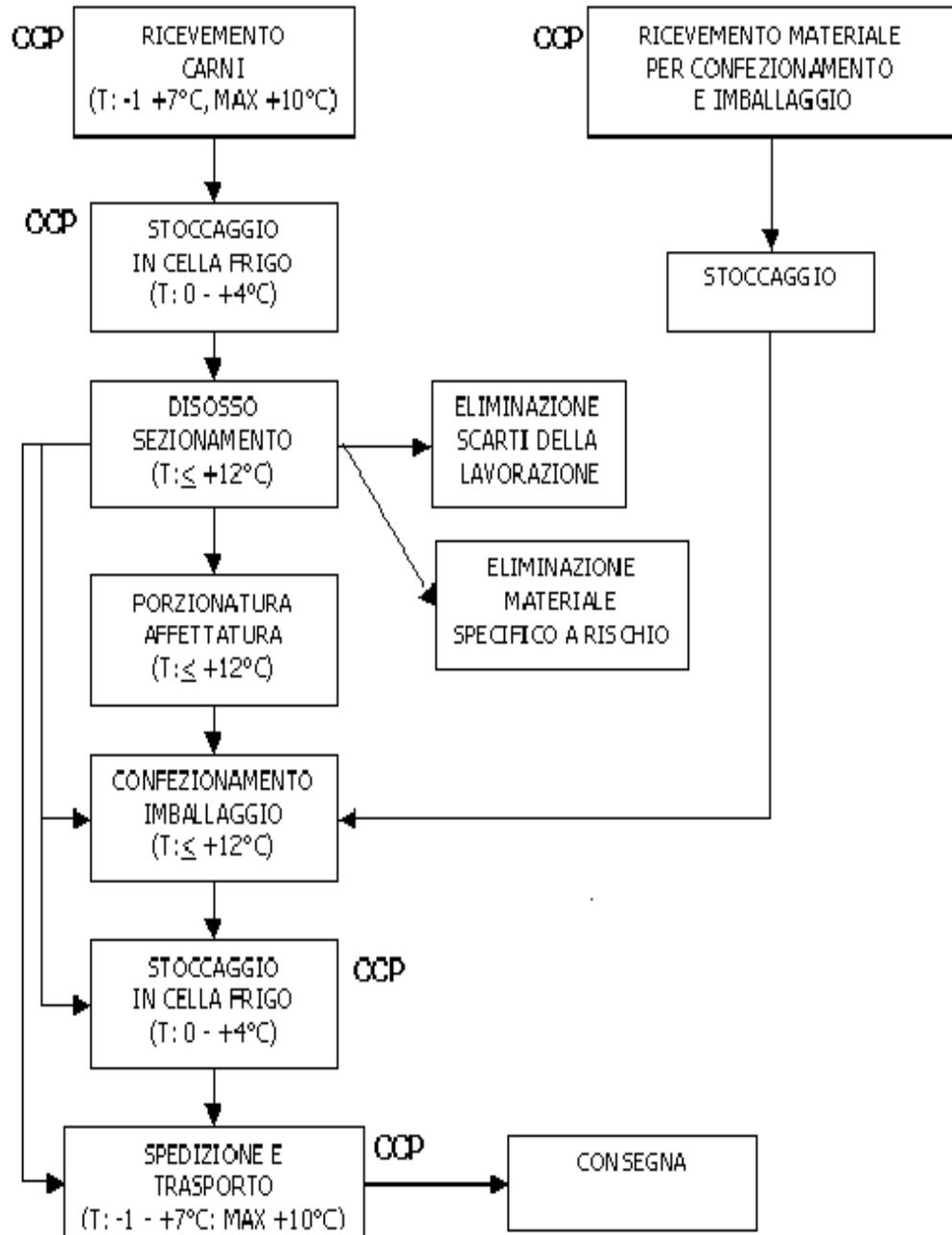
### **Composizione.**

Il gruppo H.A.C.C.P. è un team multidisciplinare, che raggruppa competenze specialistiche tra di loro complementari. Il gruppo è composto da:

- Responsabile esecuzione
- Responsabile monitoraggio
- Responsabile verifica
- Responsabile Gestione Autocontrollo

### 4.3. Processo Produttivo.

Diagramma di Flusso della linea sezionamento carni rosse



#### **4.3.1. Procedure linea sezionamento carni.**

Per garantire la salubrità del prodotto, viene redatto il Piano di autocontrollo per standardizzare e regolare ogni singola procedura, con cui si identificano i pericoli igienico-sanitari legati alla specifica produzione dell'azienda. Le principali prerogative dell'azienda sono il rispetto delle temperature in ogni suo punto del processo di lavorazione. Oltre al rispetto delle temperature, i pericoli che possono essere riscontrati nelle carni possono essere classificati in tre tipologie principali:

- **microbiologico:** proliferazione di batteri di vario genere e/o loro tossine;
- **chimico:** residui di prodotti fitosanitari e antibiotici presenti nell'ambiente;
- **fisico:** ossa, lisce, semi, gusci, noccioli, insetti infestanti, legno, vetro causati da un errato stoccaggio del prodotto.

Il piano di autocontrollo identificherà i punti critici di controllo o CCP dove l'esecuzione delle misure preventive dovranno essere effettuate regolarmente secondo precise modalità. I punti critici di controllo verranno sottoposti a monitoraggio sistematico per avere la certezza che nessun prodotto considerato non conforme prosegua nel ciclo produttivo. Questo controllo o monitoraggio sistematico permette di interrompere immediatamente la prosecuzione di un prodotto non sicuro lungo la filiera, quindi, evitare la distribuzione di un alimento igienicamente non sicuro. La linea di sezionamento delle carni rosse è costituita da otto fasi di lavorazione e per ognuna di esse si è descritto la fase di lavorazione e identificate le fasi definite "punti critici di controllo".

#### **Ricevimento carne.**

Nella fase di ricevimento carne si deve prestare attenzione alle dispersioni termiche in modo da ridurle al minimo e la contaminazione delle carni da eventuali infestanti, le temperature devono essere comprese tra 0 e +7 °C;. Inoltre tutte le merci in entrata devono subire un accurato controllo da parte dell'operatore a :

- Codice identificativo
- N° del macello di sezionamento
- Presenza Bollo CEE

- Data di produzione e di scadenza
- Le condizioni igieniche del mezzo siano tali da garantire la salubrità del prodotto;
- Gli imballi dei prodotti confezionati siano integri e non presentino insudiciamenti
- Le pezzature di carne in osso non presentino alterazioni evidenti nel colore e nell'odore
- Temperature dei prodotti siano conformi mediante misura con termometro a sonda;

#### **4.3.1.1. Stoccaggio in cella frigo.**

Durante lo stoccaggio nelle celle frigo, si deve fare in modo di evitare rigorosamente lo stoccaggio nella stessa cella di carni appartenenti a specie non compatibili, svolgendo la procedura in tempi sufficientemente brevi in modo da garantire la catena del freddo a temperature comprese tra 0 e + 4° C ; inoltre si deve fare in modo che carni confezionate e carni nude non vengano in contatto tra di loro;

#### **4.3.1.2. Disosso/Sezionamento.**

In questa fase le carni rosse e le carni bianche devono essere lavorate in maniera separata in locali mantenuti a temperature inferiori a + 12°C, evitando qualsiasi contaminazioni tra le carni, raccogliendo quindi schegge d'osso grumi di sangue ed altri residui di lavorazione in appositi contenitori a tenuta d'acqua facilmente pulibili e disinfettabili. Gli utensili devono essere puliti e disinfettati (coltelleria, affettatrici ecc..) e operando su piani di lavoro conformi dal punto di vista igienico. Le operazioni di pulizia degli utensili, attrezzature e dei piani di lavoro, deve essere svolto dopo ogni pausa e ad ogni cambio di tipologia di prodotto lavorato.

#### **4.3.1.3. Eliminazione residui della lavorazione ed eliminazione materiale specifico a rischio.**

L'eliminazione dei residui della lavorazione è finalizzata a non permettere la contaminazione dei prodotti lavorati. Durante le fasi di lavorazione l'operaio addetto alla lavorazione raccoglie gli scarti di lavorazione, grassi ed ossa, di categoria 3, in vaschette di plastica, a tenuta d'acqua, facilmente pulibili e disinfettabili, poste sotto i piani di lavoro. A fine lavorazione la ditta esterna addetta al ritiro ed allo smaltimento degli scarti accede al laboratorio per effettuare il ritiro delle vaschette piene, convogliare gli scarti di lavorazione in un unico contenitore individuato da una striscia verde su lato alta 15 cm ed infine inviare le vaschette vuote alla macchina lavastoviglie per la sanificazione. Lo smaltimento degli scarti di lavorazione di Categoria 3 avviene quotidianamente ad opera di una ditta esterna. Ogni volta che gli scarti di lavorazione di Categoria 3 vengono stoccati, il RM ne registra il carico sull'apposito registro di carico e scarico, opportunamente vidimato e controllato dal Veterinario Ufficiale, e ad ogni ritiro da parte della ditta addetta allo smaltimento il RM ne registra lo scarico sullo stesso. Durante le operazioni di asportazione della colonna vertebrale, effettuate da una ditta esterna, viene prodotto il materiale specifico a rischio (MSR), classificato come categoria 1 in base al Reg. CE 1774/02. Il RE esterno raccoglie il MSR in contenitori, posti nei pressi delle aree di lavorazione, facilmente pulibili e disinfettabili ed identificati mediante una targhetta recante la dicitura "MSR" e che su uno dei lati lunghi hanno riportata una striscia inamovibile di colore rosso alta almeno 15 centimetri. Quando i contenitori destinati allo stoccaggio del MSR sono pieni il RE interno li chiude con apposito coperchio e li stocca separatamente da qualsiasi altro prodotto in un locale mantenuto a temperatura controllata, separato e chiuso a chiave in attesa dello smaltimento. Il trasporto e lo smaltimento di tali scarti di lavorazione viene effettuato due volte la settimana ad opera sempre di una ditta esterna autorizzata ; il MSR deve essere accompagnato fino al luogo di destinazione, dal documento di trasporto previsto dal decreto interministeriale 26/03/1994. Ogni volta che gli scarti di lavorazione di

Categoria 1 vengono stoccati il RM li carica sul registro di carico e scarico vidimato dal Veterinario Ufficiale e quando vengono ritirati dalla ditta addetta allo smaltimento il RM registra lo scarico sullo stesso registro.

#### **4.3.1.4 Porzionatura e Ulteriore lavorazione (affettatura).**

La fase di porzionatura e affettatura deve essere svolta in laboratori in modo tale da separare le lavorazioni delle carni bianche da quelle rosse le temperature dei locali vengono mantenute inferiori a + 12°C. Si deve provvedere ad effettuare operazione di pulizia degli utensili, attrezzature e dei piani di lavoro, dopo ogni pausa e ad ogni cambio di tipologia di prodotto lavorato. A tal proposito gli operatori del laboratorio carni rosse effettuano le lavorazioni sulle carni suine alla fine delle lavorazioni sulle carni bovine e previa sanificazione di utensili ed attrezzature. La sanificazione delle mani viene svolta ad ogni cambio di tipologia di lavorazione ed ogni qual volta le esigenze lo richiedano.

#### **4.3.1.5. Confezionamento.**

Durante la fase di confezionamento i tagli anatomici disossati vengono confezionati in sottovuoto, mentre i piccoli tagli, i preparati a base di carne e la carne macinata vengono confezionati in Atmosfera modificata. Alcune porzioni possono essere inoltre confezionate in preincarto. Le apparecchiature utilizzate per tali operazioni sono quotidianamente sottoposte ad interventi di pulizia e disinfezione e rispondono inoltre alle specifiche tecniche ed igieniche per garantire la salubrità dei prodotti. I flussi di lavorazione devono essere unidirezionali, garantendo l'igiene delle lavorazioni e riducendo i rischi di contaminazione crociata. I tempi devono essere sufficientemente brevi (massimo 15 minuti) in modo da garantire che il prodotto permanga il meno possibile nel locale di lavorazione e che venga tempestivamente, una volta confezionato, convogliato in apposita cella di stoccaggio a temperature comprese tra 0 e + 2° C . Di rilevante importanza è il materiale utilizzato per i diversi tipi di

confezionamento con caratteristiche conformi che non presentino contaminazioni, rotture e insudiciamenti tali da compromettere la salubrità e la conservazione successiva dei prodotti. L'etichettatura dei prodotti confezionati sia corrispondente alla normativa vigente e che contenga tutte le informazioni legate al prodotto e alla scadenza dello stesso, contenendo informazioni relative a:

- Tipologia prodotto;
- Bollo CEE dello stabilimento;
- Luogo di nascita, allevamento e macellazione;
- Lotto di lavorazione;
- Data di produzione;
- Data di scadenza;
- Quantitativo in peso;
- Modalità di conservazione e di consumo;

#### **4.3.2. Immagazzinamento in cella o in frigorifero.**

L'immagazzinamento deve essere eseguito in modo da evitare rigorosamente lo stoccaggio nella stessa cella di carni appartenenti a specie non compatibili (carni rosse e carni bianche), tenendo conto di tempi sufficientemente brevi in modo da garantire la catena del freddo a temperature comprese tra 0 e + 4° C . Le quantità dei prodotti stoccati devono essere compatibili con la capacità recettiva della cella.

#### **4.3.3. Trasporto.**

Durante le operazioni di trasporto le temperature dei mezzi di trasporto devono essere e si deve tener presente delle condizioni igieniche dei mezzi . I prodotti non confezionati non devono entrare in contatto con il pavimento e le pareti del cassone frigorifero , mentre per i prodotti confezionati si deve verificare l'integrità dell' imballo e l'assenza di insudiciamenti delle pezzature di carne in osso. Le temperature di trasporto devono essere :

- Da -1 a +7 °C per carni rosse;
- Da -1 a +4 °C per le carni avicunicole;

- Da -1 a +3 °C per le frattaglie;
- Da 0 a 3°C per carni macinate e preparati di carni.

#### 4.4. Punti critici di controllo.

<b>Punti Critici di controllo CCP</b>	<b>MONITORAGGIO</b>
<b>RICEVIMENTO CARNI</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Verifica ispettiva per ogni singola pezzatura;</li> <li>- Verifica conformità delle temperature ;</li> <li>- Verifica ispettiva delle condizioni igieniche;</li> <li>- Verifica presenza bolli sanitari per ogni singola pezzatura;</li> </ul>
<b>STOCCAGGIO IN CELLA FRIGORIFERO</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Registrazione continua delle temperature tramite ;</li> <li>- Verifica ispettiva delle condizioni igieniche on frequenza quotidiana;</li> <li>- Pulizia e disinfezione;</li> </ul>

## 4.5. Procedure per il corretto svolgimento delle attività.

### 4.5.1. Pulizia e disinfezione.

La presente procedura descrive le modalità ed i tempi di intervento necessari per svolgere un corretto programma di pulizia e disinfezione, onde evitare possibili contaminazioni e proliferazioni batteriche e per assicurare la conformità ai requisiti di salubrità degli alimenti prodotti.

#### Matrice delle responsabilità.

<b>ATTIVITÀ</b>	<b>DETTAGLIO OPERATIVO</b>	<b>ESECUZIONE</b>	<b>ESECUZIONE</b>
<b>Esecuzione</b>	Sanificazione struttura,	Personale interno	
	Sanificazione utensili	Personale interno	
<b>Monitoraggio</b>	Effettuazione di tamponi ambientali		Ditta Esterna
	Monitoraggio visivo e compilazione schede	Personale Interno	
<b>Verifica</b>	Schede monitoraggio, esecuzione analisi ed archiviazione rapporti di prova	Personale Interno	

### 4.5.2. Modalità Operative.

L'azienda, a garanzia della salubrità delle produzioni, gestisce la pulizia e la sanificazione dei locali e delle attrezzature con il proprio personale interno. Il RM effettua le misurazioni e/o le osservazioni necessarie al fine di valutare se le attività di pulizia e disinfezione

sono efficaci, e cioè se rispondono ai requisiti normativi. Il RM deve monitorare la conformità delle operazioni di pulizia pre-operative, compilando delle schede delle pulizie. Inoltre l'azienda ha incaricato un laboratorio di analisi esterno qualificato per l'effettuazione di verifiche analitiche tramite tamponi ambientali, i risultati dei tamponi ambientali vengono confrontati con i limiti contenuti della seguente tabella:

<b>Parametro Ricercato</b>	<b>Limite di accettabilità</b>
<b>Carica batterica</b>	0-10 UFC/cm <sup>2</sup>
<b>Enterobatteriacee</b>	0-1 UFC/cm <sup>2</sup>

#### **4.6. Piano delle azioni correttive.**

Al verificarsi di non conformità relative ,al monitoraggio visivo dello stato igienico di locali ed attrezzature, il RV comunica al personale interno la NC. Il RV comunica al RE interno la necessità di effettuare nuovamente le operazioni al fine di riportare la situazione a livelli di accettabilità. Al verificarsi di NC relativa all'esito delle analisi microbiologiche effettuate sulle superfici dei locali e delle attrezzature il RV comunica al RE la NC, richiedendo la tempestiva ripetizione della procedura di sanificazione e successivamente dei tamponi ambientali. Al ripetersi della NC il RV riunisce il personale interno per effettuare un'analisi e un riesame della procedura di pulizia, tale da garantire lo standard igienico e evitare il ripetersi della NC. Nel caso in cui si verificassero contaminazioni casuali dei prodotti in lavorazione, se la pezzatura lo consente, si effettua un immediato intervento di mondatura del pezzo contaminato, asportando tutta la parte esterna contaminata. Qualora non fosse possibile recuperare il

prodotto contaminato questo viene immediatamente segregato e successivamente eliminato come scarto di lavorazione di Cat. 3.

#### 4.7. Programma di campionamento.

In conformità alla normativa vigente (Reg 2073/2005 CE), lo stabilimento segue un programma di campionamento ed analisi microbiologiche sulle superfici ed attrezzature da lavoro e sulle materie prime come in tabella indicato:

<b>Tipologia Campionamento</b>	<b>Quantità</b>	<b>Frequenza</b>	<b>Parametri</b>
<b>Tamponi su superfici sanificate</b>	10	Mensile	CBT Enterobacteriacee
<b>Tamponi su superfici sanificate</b>	10	Quadrimestrale	Salmone lla spp, Escherichia Coli, Stafilococchi coagulasi positivi, Listeria Monocitogenes
<b>Materie prime</b>	1	Mensile	CMT Escherichia Coli Stafilococco aureo Salmone lla spp

#### 4.7.1 Prelievi da superfici.

La frequenza ed il numero dei tamponi può subire variazioni in base alle indicazioni del Veterinario Ufficiale, che comunica all'azienda eventuali nuove decisioni. La tecnica per il prelievo avviene conformemente alla norma ISO 18593 “*Microbiology of food and animal feeding stuffs- Horizontal method for sampling technique from surfaces using contact plates and swabs*”. Il prelievo dalle superfici di lavoro avviene tramite tampone sterile inumidito nel terreno di trasporto, su una superficie di 20 cm<sup>2</sup> delimitata da un delimitatore, opportunamente sterilizzato. Il trasporto dei tamponi avviene a +4°C fino al laboratorio di analisi, dove si procede ad esame microbiologico con la tecnica di inclusione di massa nel terreno di coltura. Vengono campionate, a rotazione, tutte le superfici ed attrezzature che rientrano nel ciclo produttivo, incluse le pareti e le celle frigorifere.:

#### Limiti di accettabilità.

Parametro ricercato	Limite di legge
carica batterica totale	0 – 10 UFC/cm <sup>2</sup>
Enterobatteriacee	<1 UFC/cm <sup>2</sup>
salmonella	Assente in 25 gr
e.coli	<1
stafilococchi coagulasi positivi	<1
listeria monocitogenes	Assente in 25 gr

I limiti di accettabilità secondo l'allegato I del Reg 2073/2005 sono quelli riportati nella seguente tabella:

Parametro ricercato	Piano di campionamento		m	M
	N	C		
<b>Carica mesofila</b> $n^{(c)} = 5$ ; $c^{(d)} = 2$	5	2	$5,0 \times 10^5$ ufc/g	$5,0 \times 10^5$ /g
<b>Escherichia coli</b> $n = 5$ ; $c = 2$	5	2	$5,0 \times 10^2$ ufc/g	50/g
<b>Salmonella</b>	5	0	Assenza in 10 g	

**M** = soglia limite di accettabilità oltre la quale i risultati non sono più ritenuti soddisfacenti; il valore di M è di 10 ml al momento del conteggio effettuato in ambiente solido e di 30 ml al momento del conteggio effettuato in ambiente liquido.

**m** = soglia limite al di sotto della quale tutti i risultati sono ritenuti soddisfacenti

**n** = numero di unità componenti il campione.

**c** = numero di unità del campione che danno valori situati tra m e M

#### 4.7.2. Controllo potabilità acque e acque reflue

La presente procedura descrive le modalità, i tempi, la pianificazione per svolgere un corretto programma per il controllo del rispetto dei parametri microbiologici e chimici indicati nel D.L.gs 31/2001 per la potabilità delle

acque destinate al consumo umano. Le acque reflue sono convogliate alla rete di scarico pubblica, pertanto non è richiesta la descrizione della procedura.

#### **Matrice delle responsabilità**

<b>ATTIVITA'</b>	<b>DETTAGLIO OPERATIVO</b>	<b>RESPONSABILE INTERNO</b>	<b>RESPONSABILITÀ ESTERNO</b>
<b>Esecuzione</b>	Analisi microbiologiche e chimiche sulle acque potabili		Ditta esterna
<b>Verifica</b>	Esecuzione analisi ed archiviazione rapporti di prova	Responsabile verifica	

#### **4.7.3. Modalità Operative.**

L'azienda, in base a quanto richiesto dalla Decisione 2001/471/CE Manuale di Riferimento Servizio Veterinario ed al D.Lgs 31/2001, a garanzia della salubrità delle sue produzioni e conformemente con quanto concordato con il Veterinario Ufficiale dello stabilimento, una volta l'anno effettua il campionamento delle acque utilizzate per la verifica della conformità ai requisiti di potabilità. La fonte di approvvigionamento dell'azienda è la rete idrica pubblica ed i punti di distribuzione dell'acqua presenti nello stabilimento erogano tutti acqua potabile. Tale acqua che comunque entra direttamente nei processi produttivi dell'azienda, viene utilizzata per la sanificazione ed il risciacquo della struttura, degli utensili ed attrezzature, delle mani degli operatori e per l'utilizzo di apparecchiature quali sterilizzatori. Le analisi sono svolte da Laboratorio esterno qualificato e riconosciuto dal Ministero della Sanità.

#### 4.7.4. Programma di campionamento.

Il campionamento per la verifica della potabilità delle acque viene svolto una volta l'anno in base a quanto concordato con il Veterinario Ufficiale ed in base alle esigenze produttive dell'azienda; i parametri ricercati sono quelli microbiologici e chimici indicati nel D.Lgs 31/2001 – allegato 2 – parametri di routine.

- Parametri Biologici

<b>Parametro</b>	<b>Valore di parametro (numero/100 ml)</b>
<b>Escherichia coli</b>	0
<b>Enterococchi</b>	0
<b>Batteri coliformi a 37°C</b>	0

- Parametri Chimici

<b>Parametro</b>	<b>Valore di parametro</b>
<b>Ammonio</b>	0,50 mg/l
<b>Colore</b>	Accettabile per i consumatori e senza variazioni anomale
<b>Conduttività</b>	2500 Scm <sup>-1</sup> a 20 °C
<b>Concentrazione ioni idrogeno</b>	≥6,5 e ≤9,5 unità pH
<b>Odore</b>	Accettabile per i consumatori e senza variazioni anomale
<b>Sapore</b>	Accettabile per i consumatori e senza variazioni anomale
<b>Torbidità</b>	Accettabile per i consumatori e senza variazioni anomale

#### **4.8. Controllo temperature.**

La presente procedura descrive le modalità per la corretta gestione del sistema di controllo delle temperature all'interno dei locali di carico-scarico, stoccaggio e lavorazione, ed individua i responsabili, del monitoraggio e della verifica:

<b>Attività</b>	<b>Dettaglio operativo</b>	<b>Responsabil e interno</b>	<b>Responsabile esterno</b>
<b>Monitoraggio</b>	Registrazione continua delle temperature tramite sistema informatico  Controllo delle temperature all'interno delle celle, tramite termometri di verifica	Responsabile Monitoraggio	

##### **4.8.1. Modalità Operative.**

La registrazione delle temperature all'interno delle celle frigorifere avviene ogni 15 minuti tramite sistema informatico; il programma prevede un sistema di allarme che scatta quando i valori di temperatura superano i limiti di accettabilità, descritti in tabella. Le registrazioni vengono archiviate su supporto informatico e stampate su richiesta del Servizio Veterinario. All'interno delle celle vengono posizionati dei termometri di verifica che vengono controllati più volte durante il ciclo produttivo:

<b>Tipologia locali</b>	<b>Temperatura operativa</b>	<b>Limite critico</b>
<b>Celle stoccaggio prodotti (materie prime e lavorati)</b>	da 0 a +4 °C	+ 7 °C
<b>Celle stoccaggio prodotti surgelati</b>	≤ - 18 °C	≤ -15 °C
<b>Laboratori (Disosso, preparati, carni rosse e carni bianche) Zone carico-scarico merci</b>	≤ + 12 °C	

In caso di mancato funzionamento del sistema di termoregistrazione viene richiesto un intervento di manutenzione da parte della ditta fornitrice del sistema. Per innalzamenti della temperatura entro i limiti critici descritti precedentemente il RM provvede all'immediato ripristino delle condizioni ottimali. Al persistere di tale situazione il RM richiede il tempestivo intervento da parte della ditta di manutenzione dell'impianto. Per superamenti dei limiti critici il RM provvede all'immediata segregazione dei prodotti in altro locale frigorifero in attesa di effettuare analisi microbiologiche sui prodotti per la valutazione della salubrità degli stessi, e contemporaneamente richiede il tempestivo intervento da parte della ditta di manutenzione dell'impianto.

#### **4.8.2. Modalità taratura termometri.**

L'azienda deve in primo luogo identificazione i termometri disponibili mediante apposizione di un' etichetta riportante un numero progressivo interno e una lista di assegnazione agli operatori con istruzioni per l'uso. Inoltre deve predisporre un'istruzione operativa per la taratura. L'elemento principale è la disponibilità di un termometro dotato di taratura SIT quale

riferimento a campione nazionale. Sulla base dell'istruzione operativa, si procede alla taratura dei termometri mediante:

- confronto dei termometri in uso con quello di riferimento che garantisce un collegamento al campione SIT mediante l'impiego di un bollitore per verificare gli errori a temperature vicine ai 100° C; può essere impiegato allo scopo anche uno sterilizzatore per i coltelli presso un'impresa;
- confronto dei termometri in uso con quello di riferimento a temperature ambiente mediante l'impiego di un contenitore di acqua (mezzo che garantisce una sufficiente inerzia termica);
- confronto dei termometri in uso con quello di riferimento a temperature prossime agli 0°C mediante l'impiego di un contenitore d'acqua (inerzia termica che evita sbalzi termici repentini all'apertura della porta) posto con sufficiente anticipo in congelatore o acqua e ghiaccio.

L'operazione per poter essere effettuata correttamente richiede la presenza di 2 persone e, in relazione al tipo di termometro, circa 4 ore di lavoro per consentire l'effettiva stabilizzazione dei termometri nelle 3 differenti fasi.

#### **4.8.2.1. Controllo della taratura.**

Il controllo della taratura dei termometri utilizzati dal personale per i controlli ufficiali viene effettuata tramite confronto con termometro sottoposto a taratura SIT, la frequenza della taratura è stabilita una volta ogni due anni o quando necessario a seguito di dubbi sulla funzionalità o eventi quali urti, cadute ecc. che devono essere immediatamente segnalati da dirigenti e tecnici che li usano. Se i termometri non risultano tarati si procede alla segnalazione del problema per consentire al fornitore opportune azioni di riparazione. Con i termometri tarati si procederà a verificare le temperature di lavorazione, l'efficienza delle celle frigo, le temperature idonee per il trasporto dei prodotti e quando necessario, confrontare la rispondenza dei valori con quello del termometro tarato.

## **4.9. Formazione del personale**

La formazione del personale si basa nello sviluppare la conoscenza dei principi di igiene alimentare, ma allo stesso tempo è specifica per ogni singola fase del processo produttivo. Il personale viene formato sulle corrette prassi di lavorazione, sull'igiene delle strutture e delle apparecchiature, dando un'impronta maggiore di cos'è l'autocontrollo secondo il sistema HACCP. In particolare l'operatore svolge le proprie mansioni conoscendone i rischi e viene formato sul controllo o monitoraggio dei processi che l'azienda ha delineato come parte del sistema HACCP. Dal momento in cui i libretti sanitari sono stati eliminati si è passati alla formazione continua di tutto il personale, basata sui seguenti punti cardine:

- le cause di contaminazione dei prodotti;
- l'importanza del rispetto delle temperature nel ciclo produttivo;
- obbligo di curare la propria igiene personale;
- obbligo di utilizzare sempre in azienda gli indumenti da lavoro, ed il copricapo;
- obbligo di utilizzare uno scomparto dell'armadietto per gli abiti da lavoro, e l'altro per quelli personali;
- obbligo di astenersi dal lavoro in caso di malattia infettiva o contagiosa.

## **Conclusioni.**

La sicurezza in campo alimentare ha vari soggetti coinvolti, ognuno dei quali con dei ruoli e compiti definiti dalla normativa che, negli ultimi anni è stata fortemente uniformata anche a livello Europeo e risulta, allo stato, molto dettagliata.

La grande sfida che coinvolge ulteriormente gli attori, che sono impegnati nella gestione della sicurezza, diviene tanto più incisiva se si attua una vera e concreta partecipazione sia delle aziende (con tutto il team che attua il sistema HACCP) che degli organi di vigilanza. L'intento, ad una vera azione incisiva sulla gestione del rischio, attualmente, le aziende, lo esplicano con l'applicazione dei controlli in sistema di Qualità, che però appartiene al settore volontario non cogente. I Controlli Ufficiali dovrebbero essere, quindi, integrativi e sinergici all'attività svolta dall'imprenditore nonché improntati sulla massima collaborazione tra le parti poiché essi hanno un obiettivo comune: la riduzione dei rischi.

Il Controllo Ufficiale viene anche definito come "Garante per l'impresa nei confronti del consumatore, fino all'esclusione dal mercato".

La cooperazione necessita di due prerequisiti fondamentali: una è la concreta formazione dell'Operatore del Settore Alimentare e di tutto il "suo" Team dell'HACCP incaricato ed effettivamente operante nell'attività e l'altro su dei controlli effettuati dall'Autorità Competente che dovrebbero risultare quanto più efficaci possibile sull'applicazione dei fondamenti della normativa e che essi risultino sufficientemente "snelli".

L'impegno di un OSA scrupoloso deve essere quello di una attenta auto-formazione e, quindi, della formazione di tutto il Team e di coloro che si occupano della manipolazione degli alimenti.

Nella mia tesi oltre a descrivere le dinamiche operative dei Controlli Ufficiali, ho proceduto ad analizzare un caso studio per concretizzare le mie competenze in merito ad una tematica di rilevanza fondamentale appartenente al bagaglio culturale e specifico del Tecnico della Prevenzione.

Particolare attenzione riveste la formazione e la qualificazione di tutti gli organi di vigilanza che spesso non appartengono alla stessa Amministrazione (ognuna di esse con propri ambiti d'azione diversificati) che hanno diverse formazioni culturali e diversi *modus operandi* tanto che risulta fondamentale l'analisi di tutte le normative del settore che inquadrano l'ambito e regolamentano le linee d'azione. Come detto sopra gli organi di vigilanza sono molteplici: i Dipartimenti di Prevenzione delle Asl che fanno capo al Ministero della Salute, la Guardia di Finanza appartenente al Ministero dell'Economia e delle Finanze, l'Arma dei Carabinieri, N.A.S e N.O.E che fanno capo al Ministero della Difesa, l'Ispettorato Repressione Frodi appartenente al Ministero delle Politiche Agricole e Forestali e infine, l'A.R.P.A che fa capo al Ministero dell'Ambiente. Proprio perché diverse amministrazioni si occupano del controllo, le funzioni di vigilanza per essere efficaci devono rispondere ad una programmazione quanto più sinergica possibile, essere ispirate a principi di equità, continuità, indipendenza.

Dallo studio emerge che si rende auspicabile, nella vigilanza, una metodologia di lavoro collaborativa che renda compatibili le esigenze dei soggetti controllati con l'attività obbligatoria esercitata da tutte le figure coinvolte nell'effettuazione del Controllo Ufficiale. Per questo motivo è auspicabile non solo una collaborazione tra coloro che svolgono i Controlli Ufficiali e le Aziende ma anche un programma che garantisca il mantenimento dei livelli di Qualità che ad oggi non sono presenti nella normativa (quindi non sono obbligatori) ma sono presenti a discrezione dell'Azienda.

L'attesa complessiva è che dall'interazione tra le Aziende produttrici e coloro che effettuano la vigilanza vengano attuati effettivi miglioramenti del prodotto alimentare e che tale risultato porti una sicurezza sulla salute dei consumatori.

La valutazione delle informazioni che giungono al consumatore permette allo stesso soprattutto di ottemperare una scelta tra gli alimenti dettata dall'innumerevole serie di informazione fornitagli dall'accuratezza dei

controlli. Attraverso la comunicazione delle informazioni riguardanti il prodotto, il consumatore diviene in grado di valutare con consapevolezza i prodotti in base alle proprie esigenze e alle proprie priorità.

Un consumatore consapevole della certezza della qualità degli alimenti che acquista o di quelli che gli vengono somministrati diviene sicuro e soprattutto tranquillo nei confronti della percezione dei rischi al quale viene sottoposto.

## Bibliografia

- Correrà C., Silano V. – *“Alimenti e Bevande”*. EPC Milano 1995;
- Ambanelli A. – *“Rapporto tra il sistema HACCP e gli organismi di controllo”*. MO.ED.CO. 1995;
- Albertini A., Bergomi S., Menguzzato G. *“Controllo Ufficiale degli alimenti: si volta pagina”*. MO.ED.CO 1997 ;
- Spolaor D., Tramontin S., Maiello A. – *“L’HACCP attraverso la sua terminologia”*.MO.DE.CO 1998;
- Bonsi R., Galli C, *“Il metodo HACCP”*. Il Sole 24 Ore 1998;
- Francescano D., Manuela T. –*“Il ruolo dell’empowerment nella promozione della salute e del benessere”*, Franco Angeli, Milano 1999;
- Correrà C. – *“Prodotti alimentari , sicurezza, igiene e qualità”*. Maggioli 2000;
- Fiumanò M., Roberti A., Roberti M. *“Testo unico per la formazione degli operatori delle aziende sanitarie”*. Verducci 2000;
- Rondinini G. – *“Modifiche e innovazioni nella normativa europea alimentare a maggior tutela della salute del consumatore”*. MO.ED.CO. 2003;

- Pellizzari A. – “*Dal D.Lgs. 155/97 (Direttive 93/43/CEE e 96/3/CE) ai Regolamenti CE n.852, n. 853, n. 854 del 29 aprile 2004*”. MO.ED.CO. 2005;
  
- Albissini F. – “*Rintracciabilità di filiera e nuove regole per l’impresa alimentare*”. Polistampa Firenze, 2005 ;
  
- Sanchirico. A.- “*Controllo ed autocontrollo nel settore alimentare*”. Se Sistemi Editoriali 2005;
  
- Capelli F., Klaus B., Silano V. – “*Nuova disciplina del settore alimentare e autorità europea per la sicurezza alimentare*”. Giuffrè 2006;
  
- Losavio C, - “*Il consumatore di alimenti nell’Unione europea e il suo diritto ad essere informato*”. Giuffrè, 2007;
  
- Mega Italia Media- “*OttoUno – D.Lgs. 81/2008*”. Mega Italia Media 2009;
  
- Rausei P.- “*Vigilanza, ispezioni e sanzioni*”. Mega Italia Media 2010;
  
- Pisanello D. Biglia C. Pellicano C.M.-“*Guida alla legislazione alimentare. Aspetti teorici e pratici per il controllo*” . EPC 2010

- Triassi. M. “Il Management in sanità”. Società editrice universo

## Siti web:

- <http://www.ispesl.it>
- <http://www.unimi.it>
- [http://www.intrage.it/consumatori/qualità\\_alimentare/](http://www.intrage.it/consumatori/qualità_alimentare/)
- <http://www.politicheagricole.it>
- <http://it.wikipedia.org/wiki/Tracciabilità>
- <http://www.docstoc.com/>
- <http://sicurezza.disteba.unile.it>
- <http://www.salute.gov.it/ministero/sezMinistero.jsp?label=norm&id=674>
- [http://www.carabinieri.it/Internet/Cittadino/Informazioni/Tutela/Salute/01\\_NAS](http://www.carabinieri.it/Internet/Cittadino/Informazioni/Tutela/Salute/01_NAS).
- <http://www.cdc.gov/niosh/>