

IL SISTEMA HACCP

(applicazione e norme di riferimento)

Cosa è l'HACCP

L'HACCP (Hazard Analysis Critical Control Point) è un metodo d'autocontrollo igienico finalizzato a tutelare la salute del consumatore.

L'Italia ha recepito le normative europee (Dir. CEE n°43/93) e le ha rese operative emanando il D.L.vo 155/97, in esso sono contenute le prescrizioni da osservare e con esso diviene necessaria l'applicazione della metodologia HACCP.

Nel comma 2 dell'art. 3 del D.L.vo 155/97 è indicato che il sistema da adottare per procedere all'analisi dei pericoli che potrebbero verificarsi in un qualsiasi processo produttivo alimentare, è il metodo d'analisi identificato dalla sigla HACCP, ossia, in italiano: "analisi dei rischi – punti critici di controllo" e quindi più semplicemente: "PREVENZIONE".

Il metodo parte dalla ricerca di tutti i pericoli che potrebbero insorgere sia durante le fasi produttive di un alimento, sia durante tutte le altre fasi successive come lo stoccaggio, il trasporto, la conservazione fino alla vendita al consumatore finale.

In pratica ognuna di queste fasi deve essere sottoposta ad un'attenta analisi, in modo da individuarne i punti più a rischio (critici) per l'igiene del prodotto così da poter adottare dei sistemi di prevenzione adeguati.

Il monitoraggio e la registrazione di tutti i fattori che possono concorrere al "rischio" permettono di individuare i comportamenti ottimali al fine di una valida prevenzione.

IL MANUALE HACCP

Nel manuale vengono individuati quelli che sono i punti critici per ogni filiera ed in esso vengono annotati tutti i controlli che, per legge, devono essere sistematicamente effettuati, in modo da poter risalire alle cause che possono aver determinato un qualsiasi problema.

Nel manuale vengono inoltre standardizzati i comportamenti lavorativi da adottare e definite le modalità che l'azienda adotta ai fini del raggiungimento dell'obiettivo finale.

DA QUANDO E' IN VIGORE

L'entrata in vigore del D.L.vo 155/97 risale al 30 Giugno 1997, ma successive proroghe (d.l. 148 del 24/5/99) hanno fissato al 31 Marzo 2000 il termine ultimo per l'applicazione delle sanzioni a chi, nel frattempo, non si sia adeguato ai dettati del decreto.

A CHI SI RIVOLGE

A tutti coloro che sono coinvolti nelle fasi successive alla produzione primaria di un alimento e cioè: preparazione, trasformazione, fabbricazione, confezionamento, deposito, trasporto, distribuzione, manipolazione, vendita o fornitura, compresa la somministrazione al consumatore.

Dal 28 giugno 1998 è entrato in vigore il decreto legislativo 26 maggio 1997, n. 155, in attuazione delle Direttive 43/93/CEE e 96/3/CEE riguardanti l'**igiene dei prodotti alimentari**; tale decreto stabilisce che tutte le aziende operanti nel settore alimentare applichino un **Sistema d'autocontrollo** aziendale, basato sul cosiddetto **metodo HACCP**, al fine di garantire e mantenere specifici standard di igiene e salubrità dei propri prodotti in tutte le fasi in cui si articola l'attività e successive alle fasi produttive primarie (raccolta, mungitura, allevamento).

Pertanto, appare evidente come il decreto in questione vada a coinvolgere ogni soggetto pubblico o privato, con o senza fini di lucro, che eserciti una o più delle seguenti attività: fabbricazione, trasformazione, preparazione, confezionamento, deposito, trasporto, distribuzione, somministrazione o vendita di prodotti destinati all'alimentazione umana.

Tuttavia, l'implementazione del Sistema d'autocontrollo in sostanza non comporta nulla di nuovo sul piano dei doveri, relativamente ai requisiti minimi d'igiene della produzione: difatti, già la Legge 30/4/62, n. 283, poi modificata e integrata dalla Legge 26/2/63, n. 441, e il DPR 327/80 stabiliscono gli standard igienico-sanitari obbligatori e costituiscono ancora oggi i principali riferimenti normativi in materia d'igiene per chiunque operi nel comparto alimentare.

Ora, la novità peculiare sta essenzialmente nell'introduzione dell'obbligo, da parte degli operatori, di garantire e assicurare in ogni momento il rispetto di quanto già stabilito precedentemente dalle leggi citate, potendolo altresì dimostrare attraverso la registrazione e la documentazione scritta degli accorgimenti attuati per l'adempimento a quanto previsto.

In altri termini, con il recepimento delle Direttive CEE, alla normativa già esistente è stato dato particolare

rilievo sul piano sostanzialmente qualitativo, introducendo di fatto il concetto di "**prevenzione dai rischi alimentari**", in sostituzione dell'ormai superato concetto di "controllo sul prodotto finito", ossia a valle della filiera, e di "azione correttiva a ritroso", attuata cioè solo dopo che il rischio si è concretizzato in evento dannoso.

In definitiva, l'autocontrollo è un istituto giuridico adottato dal legislatore comunitario per sensibilizzare le aziende alimentari sul tema della cosiddetta "qualità alimentare" dei prodotti e per responsabilizzarle maggiormente in merito soprattutto all'aspetto della "salubrità degli alimenti", privilegiando i controlli sulla linea di lavorazione rispetto a quelli tradizionali, effettuati esclusivamente sul prodotto finito. Un approccio di questo tipo origina sia dalla consapevolezza che la procedura di controllo tradizionale poteva fornire solo informazioni di tipo retrospettivo, finalizzate ad individuare un eventuale difetto dell'alimento già prodotto, piuttosto che prevenirne l'insorgenza, sia dalla convinzione che i controlli sul prodotto finito non possono essere eseguiti in modo tale da garantire, dal punto di vista statistico, un reale controllo della produzione sotto il profilo igienico.

Al contrario, il Sistema d'autocontrollo, pianificato secondo i principi della metodica HACCP, fornisce informazioni che possono essere elaborate con tempestività e pertanto consente di intervenire in modo più immediato ed efficace sul ciclo di lavorazione, mediante l'applicazione d'appropriate azioni preventive e correttive; questo, in definitiva, è il carattere che più differenzia il Sistema d'autocontrollo HACCP dal sistema di controllo tradizionale dei prodotti alimentari.

D'altra parte, questa nuova impostazione per alcuni versi ricalca quella che, attualmente, è la moderna concezione di "Qualità", ossia non più qualità del prodotto finito garantita mediante il solo controllo finale, ma, più in generale, qualità di tutto il sistema produttivo aziendale; la finalità è quella di ottenere un prodotto con caratteristiche e proprietà tali da soddisfare i bisogni impliciti ed espliciti del cliente.

In questo senso, il decreto 155/97, ponendo l'accento sulla "qualità alimentare", e in particolare sugli aspetti "salubrità" e "sicurezza" degli alimenti, va oltre il semplice concetto di "soddisfazione del cliente" e aggiunge a tutto ciò quello che, in definitiva, è lo scopo primario: la "tutela della salute pubblica".

Ma cosa significa, nella pratica, implementare un Sistema di autocontrollo?

Il decreto innanzitutto individua nel titolare, o nella persona da esso specificamente delegata, il **responsabile dell'autocontrollo** aziendale per la garanzia dell'igiene e salubrità dei prodotti alimentari trattati; per assolvere tale compito, è necessario per prima cosa analizzare l'intero processo produttivo della propria azienda, per individuare i **pericoli** (contaminazioni dell'alimento) che, potenzialmente, potrebbero verificarsi a carico del prodotto e che sono strettamente connessi con il processo stesso.

Sulla base di questa prima analisi è possibile determinare, per ciascuna fase del ciclo, il grado di "criticità" relativamente alla sicurezza degli alimenti, ovvero quali fasi comprendono operazioni o procedure tali da rappresentare effettivamente una potenziale fonte d'origine o incremento di un pericolo, e valutare il **rischio** (probabilità che il pericolo si concretizzi) correlato a ciascuna fase od operazione. Il passo successivo consiste nell'individuazione dei cosiddetti "**Punti Critici di Controllo**" (**CCP**), in altre parole quelle fasi o passaggi lungo la filiera su cui è possibile intervenire in modo continuativo, con opportune misure atte a tenere sotto controllo i pericoli di carattere igienico e limitare, o eliminare, il rischio associato a tali fasi.

In questo momento dell'analisi è altrettanto importante definire i **limiti critici** relativi a ciascun CCP, ossia quei parametri o valori di riferimento che, se prefissati e rispettati, consentono di garantire la sicurezza del prodotto finito. Un esempio classico è rappresentato dalla temperatura minima e massima a cui devono essere conservati gli alimenti deperibili, oppure dai tempi di lavorazione o, ancora, da parametri microbiologici o chimici.

Mantenere questi valori entro i limiti di sicurezza significa attuare un piano di **sorveglianza**, attraverso una serie d'**azioni preventive** e **misurazioni**, al fine di tenere sotto controllo, in ogni istante dell'attività produttiva, quei parametri o punti lungo la filiera definiti critici per la sicurezza igienica dei prodotti trattati.

La sorveglianza comprende interventi e modalità che dipendono, in linea di massima, dal tipo e dalla complessità della realtà aziendale considerata; un piano minimo di controllo preventivo contempla perlomeno le seguenti procedure:

Controllo e qualifica dei fornitori di materie prime e prodotti alimentari

Controllo delle condizioni di conservazione dei prodotti

Registrazione delle temperature di conservazione

Controllo e predisposizione di procedure di lavorazione definite nei tempi e nei modi

Pianificazione e controllo delle condizioni igieniche (sanificazione, disinfestazione)

Controllo e istruzione degli operatori alle norme igieniche

L'insieme delle attività di sorveglianza fornisce in questo modo tutte le indicazioni necessarie per stabilire, in tempo utile, se si ha effettivamente "padronanza" (autocontrollo) dell'intero processo in ogni istante e in ogni sua fase.

Nell'implementazione di un piano d'autocontrollo, il passaggio successivo è rappresentato dalla definizione e pianificazione delle **azioni correttive**, ossia si devono stabilire in anticipo le norme e gli interventi da applicare nel caso in cui un dato parametro esca dai limiti critici stabiliti.

Per essere efficace, un'azione correttiva deve avere, quale prerogativa principale, quella della tempestività, pertanto deve consentire di ritornare alle normali condizioni di sicurezza nel più breve tempo possibile.

Resta da dire che non sempre è possibile attuare un'azione correttiva, o la stessa ha tempi di realizzazione troppo lunghi; l'unico intervento attuabile, in questa evenienza, è l'eliminazione del prodotto sospetto di contaminazione.

Da cosa dipende il buon funzionamento del Sistema d'autocontrollo?

Il buon funzionamento dell'intero Sistema d'autocontrollo dipende innanzitutto dalla corretta e puntuale applicazione delle procedure prestabilite, ma è anche possibile che alcuni aspetti vadano corretti o rivisti, sulla base dell'esperienza e dei risultati ottenuti nel tempo.

Una volta che il piano d'autocontrollo è stato implementato ed applicato, si rende quindi necessario avere la "prova" che ciò che si è programmato ed attuato sia realmente efficace ed affidabile.

A questo riguardo, si deve allora predisporre una serie di interventi di **verifica** (ispezioni, controlli, riscontri interni e/o esterni, analisi chimiche e microbiologiche, per citarne alcuni) i cui risultati costituiscono i dati e le informazioni di riferimento per potere fare il punto della situazione (lo stato dell'arte) e stabilire l'adeguatezza o meno delle misure adottate.

Come si diceva all'inizio, l'elemento forse più innovativo introdotto dal D. L. n. 155 è rappresentato dall'obbligo di documentare per iscritto ciò che viene fatto all'interno dell'azienda per garantire l'igiene e la salubrità dei prodotti alimentari; sulla documentazione si baserà in buona parte il controllo ufficiale da parte dei Servizi di Igiene, e pertanto appare evidente l'importanza di questo aspetto del nuovo ordinamento.

Oltre quindi ai requisiti igienico-sanitari già previsti dalle normative preesistenti, l'autocontrollo passa anche e, per alcuni versi, soprattutto attraverso la documentazione e registrazione scritta di tutta l'operatività relativa ai controlli e alle verifiche effettuate.

Decreto Legislativo 26 maggio 1997, n. 155

"Attuazione delle direttive 93/43/CEE e 96/3/CE concernenti l'igiene dei prodotti alimentari" pubblicato nella *Gazzetta Ufficiale* n. 136 del 13 giugno 1997 - Supplemento Ordinario n. 118

IL PRESIDENTE DELLA REPUBBLICA

Visti gli articoli 76 e 87 della Costituzione;

Vista la legge 6 febbraio 1996, n. 52, legge comunitaria per il 1994, ed in particolare l'articolo 32;

Vista la direttiva 93/43/CEE, del Consiglio del 14 giugno 1993, sull'igiene dei prodotti alimentari;

Vista la direttiva 93/3/CE, della Commissione del 26 gennaio 1996, recante deroga a talune norme della direttiva 93/43/CEE, con riguardo al trasporto marittimo d'oli e grassi liquidi sfusi;

Vista la legge 30 aprile 1962, n. 283, e successive modificazioni;

Vista la legge 23 dicembre 1978, n. 833, e successive modificazioni;

Visto il decreto legislativo 3 marzo 1993, n. 123;

Visto il decreto del Presidente della Repubblica 23 agosto 1982, n. 777, e successive modificazioni;

Visto il decreto legislativo 25 gennaio 1992, n. 107;

Vista la preliminare deliberazione del Consiglio dei Ministri, adottata nella riunione del 21 febbraio 1997;

Acquisiti i pareri delle competenti commissioni permanenti della Camera dei deputati e del Senato della Repubblica;

Vista la deliberazione del Consiglio dei Ministri, adottata nella riunione del 16 maggio 1997;

Sulla proposta del Presidente del Consiglio dei Ministri e del Ministro della sanità, di concerto con i Ministri dell'industria, del commercio e dell'artigianato, degli affari esteri, di grazia e giustizia, del tesoro e delle risorse agricole, alimentari e forestali;

EMANA il seguente decreto legislativo:

ART. 1 (Campo d'applicazione)

1. Il presente decreto stabilisce, fatte salve le disposizioni previste da norme specifiche, le norme generali d'igiene dei prodotti alimentari e le modalità di verifica dell'osservanza di tali norme.

ART. 2 (Definizioni)

1. Ai fini del presente decreto si intende per: a) igiene dei prodotti alimentari, di seguito denominata "igiene": tutte le misure necessarie per garantire la sicurezza e la salubrità dei prodotti alimentari. Tali misure interessano tutte le fasi successive alla produzione primaria, che include tra l'altro la raccolta, la macellazione e la mungitura, e precisamente: la preparazione, la trasformazione, la fabbricazione, il confezionamento, il deposito, il trasporto, la distribuzione, la manipolazione, la vendita o la fornitura, compresa la somministrazione, al consumatore; b) industria alimentare: ogni soggetto pubblico o privato, con o senza fini di lucro, che esercita una o più delle seguenti attività: la preparazione, la trasformazione, la fabbricazione, il confezionamento, il deposito, il trasporto, la distribuzione, la manipolazione, la vendita o la fornitura, compresa la somministrazione, di prodotti alimentari; c) alimenti salubri: gli alimenti idonei al consumo umano dal punto di vista igienico; d) autorità competente: il Ministero della sanità, le regioni e le province autonome di Trento e Bolzano, i comuni e le unità sanitarie locali, secondo quanto previsto dalla legge 23 dicembre 1978, n. 833, e successive modificazioni; e) responsabile dell'industria alimentare: il titolare dell'industria alimentare ovvero il responsabile specificatamente delegato.

ART. 3 (Autocontrollo)

1. Il responsabile dell'industria deve garantire che la preparazione, la trasformazione, la fabbricazione, il confezionamento, il deposito, il trasporto, la distribuzione, la manipolazione, la vendita o la fornitura, compresa la somministrazione, dei prodotti alimentari siano effettuati in modo igienico.

2. Il responsabile dell'industria alimentare deve individuare nella propria attività ogni fase che potrebbe rivelarsi critica per la sicurezza degli alimenti e deve garantire che siano individuate, applicate, mantenute ed aggiornate le adeguate procedure di sicurezza avvalendosi dei seguenti principi su cui è basato il sistema d'analisi dei rischi e di controllo dei punti critici HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points): a) analisi dei potenziali rischi per gli alimenti; b) individuazione dei punti in cui possono verificarsi dei rischi per gli alimenti; c) decisioni da adottare riguardo ai punti critici individuati, cioè a quei punti che possono nuocere alla sicurezza dei prodotti; d) individuazione ed applicazione di procedure di controllo e di sorveglianza dei punti critici; e) riesame periodico, ed in occasione di variazioni d'ogni processo e della tipologia d'attività, dell'analisi dei rischi, dei punti critici e delle procedure di controllo e di sorveglianza.

3. Il responsabile dell'industria alimentare deve tenere a disposizione dell'autorità competente preposta al controllo tutte le informazioni concernenti la natura, la frequenza e i risultati alla procedura di cui al comma 2.

4. Qualora a seguito dell'autocontrollo di cui al comma 2, il responsabile dell'industria alimentare constati che i prodotti possano presentare un rischio immediato per la salute provvede al ritiro dal commercio dei prodotti in questione e di quelli ottenuti in condizione tecnologiche simili informando le autorità competenti sulla natura del rischio e fornendo le informazioni relative al ritiro degli stessi; il prodotto ritirato dal commercio deve rimanere sotto la sorveglianza e la responsabilità dell'autorità sanitaria locale fino al momento in cui, previa autorizzazione della stessa, non venga distrutto o utilizzato per fini diversi dal consumo umano o tratto in modo da garantirne la sicurezza; le spese sono a carico del titolare dell'industria alimentare.

5. Le industrie alimentari devono attenersi alle disposizioni di cui all'allegato, fatte salve quelle più dettagliate o rigorose attualmente vigenti purché non costituiscano restrizione od ostacolo agli scambi; modifiche a tali disposizioni possono essere effettuate con regolamento del Ministro della sanità previo espletamento delle procedure comunitarie.

Art. 4 (Manuali di corretta prassi igienica)

1. Al fine di facilitare l'applicazione delle misure di cui all'articolo 3, possono essere predisposti manuali di corretta prassi igienica tenendo conto, ove necessario, del Codice internazionale di prassi raccomandato e dei principi generali d'igiene del Codex Alimentarius.

2. L'elaborazione dei manuali di cui al comma 1 è effettuata dai settori dell'industria alimentare e dai rappresentanti d'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 e dei principi generali d'igiene del Codex Alimentarius.

3. I manuali di cui ai commi 1 e 2 possono essere elaborati anche dall'Ente nazionale italiano di unificazione (UNI).

4. Il Ministero della sanità valuta la conformità all'articolo 3 dei manuali di cui ai commi 1 e 2 secondo le

modalità da esso stabilite e, se li ritiene conformi, li trasmette alla Commissione europea.

5. Ai fini dell'attuazione delle norme generali d'igiene e della predisposizione dei manuali di corretta prassi igienica, le industrie alimentari possono tenere anche conto delle norme europee della serie EN 29000 ovvero ISO 9000.

Art. 5 (Controlli)

1. Il controllo ufficiale per accertare che le industrie alimentari osservino le prescrizioni previste dall'articolo 3, si effettua conformemente a quanto previsto dal decreto legislativo 3 marzo 1993, n. 123; per tale controllo si deve tener conto dei manuali di corretta prassi igienica di cui all'articolo 4.

2. Gli incaricati del controllo di cui al comma 1 effettuano una valutazione generale dei rischi potenziali concernenti la sicurezza degli alimenti, in relazione alle attività svolte dall'industria alimentare, prestando una particolare attenzione ai punti critici di controllo dalla stessa evidenziati, al fine di accertare che le operazioni di sorveglianza e di verifica siano state effettuate correttamente dal responsabile.

3. Al fine di determinare il rischio per la salubrità e la sicurezza dei prodotti alimentari si tiene conto del tipo di prodotto, del modo in cui è stato trattato e confezionato e di qualsiasi altra operazione cui esso è sottoposto prima della vendita o della fornitura, compresa la somministrazione al consumatore, nonché delle condizioni in cui è esposto o in cui è immagazzinato.

4. Locali utilizzati per le attività di cui all'articolo 2, comma 1, lettera b), vengono ispezionati con la frequenza, ove prevista, indicata nel decreto del Presidente della Repubblica 14 luglio 1995, pubblicato nel supplemento ordinario n. 132 alla Gazzetta Ufficiale n. 260 del 7 novembre 1995; tale frequenza può tuttavia essere modificata in relazione al rischio.

5. Il controllo di prodotti alimentari in impostazione si effettua in conformità al decreto legislativo 3 marzo 1993, n. 123.

Art. 6 (Educazione sanitaria in materia alimentare)

1. Il Ministero della sanità, d'intesa con le regioni, le province autonome di Trento e Bolzano e le unità sanitarie locali, promuove campagne informative dei cittadini sull'educazione sanitaria in materia di corretta alimentazione, anche, d'intesa con il Ministero della pubblica istruzione, nelle scuole d'ogni ordine e grado, con la partecipazione dei docenti di materie scientifiche e d'educazione fisica, nell'ambito delle attività didattiche previste dalla programmazione annuale.

Art. 7 (Modifiche di talune disposizioni preesistenti)

1. All'articolo 4, primo comma, della legge 30 aprile 1962, n. 283, dopo la parola: "alimentazione" sono inserite le seguenti: ", materiali e oggetti destinati a venire a contatto con sostanze alimentari" e, dopo la parola: "campioni" le parole: "delle sostanze stesse" sono sostituite dalle seguenti: "di tali sostanze, materiali e oggetti".

2. All'articolo 2-*bis*, comma 1, lettera a), del decreto del Presidente della Repubblica 23 agosto 1982, n. 777, introdotto dall'articolo 2 del decreto legislativo 25 gennaio 1992, n. 108, sono soppresse le parole: "di zinco".

Art. 8 (Sanzioni)

1. Salvo che il fatto costituisca reato il responsabile dell'industria alimentare è punito con: a) la sanzione amministrativa pecuniaria da lire due milioni a lire dodici milioni per l'inosservanza dell'obbligo di cui all'articolo 3, comma 3; b) la sanzione amministrativa pecuniaria da lire tre milioni a lire diciotto milioni per la mancata o non corretta attuazione del sistema di autocontrollo di cui all'articolo 3, comma 2, o per l'inosservanza delle disposizioni di cui all'articolo 3, comma 5; c) la sanzione amministrativa pecuniaria da lire dieci milioni a lire sessanta milioni per la violazione degli obblighi di ritiro dal commercio previsti dall'articolo 3, comma 4.

2. L'Autorità incaricata del controllo procede all'applicazione delle sanzioni amministrative di cui al comma 1, lettere a) e b), qualora il responsabile dell'industria alimentare non provveda ad eliminare il mancato o non corretto adempimento delle norme di cui all'articolo 3, commi 2 e 3, entro un congruo termine prefissato.

3. Il mancato rispetto delle prescrizioni di cui al comma 2, ovvero la violazione dell'obbligo di ritiro dal commercio previsto dall'articolo 3, comma 4, è punito, se ne deriva pericolo per la salubrità e la sicurezza dei prodotti alimentari, con l'arresto fino ad un anno e l'ammenda da lire seicentomila a lire sessanta milioni.

Art. 9 (Norme transitorie e finali)

1. Le industrie alimentari devono adeguarsi alle disposizioni del presente decreto entro dodici mesi dalla data della sua entrata in vigore, fatta eccezione per quelle che vendono o somministrano prodotti alimentari su aree pubbliche, le quali devono adeguarsi entro diciotto mesi dalla data della sua pubblicazione.

2. Nell'applicazione delle disposizioni di cui ai capitoli I e II dell'allegato, alle lavorazioni alimentari svolte per

la vendita diretta ai sensi della legge 9 febbraio 1963, n. 59, e per la somministrazione sul posto ai sensi della legge 5 dicembre 1985, n. 730, nonché per la produzione, la preparazione e il confezionamento in laboratori annessi agli esercizi di vendita al dettaglio di sostanze alimentari destinate ad essere vendute nei predetti esercizi, l'autorità sanitaria competente per territorio tiene conto delle effettive necessità connesse alla specifica attività.

Principi dell'HACCP

I sette principi possono essere così riassunti.

1. Condurre un'analisi del rischio, preparare un elenco dei passi del processo dove ci sono rischi significativi e descrivere le misure preventive.

Il primo principio descrive da dove il gruppo di lavoro per l'HACCP dovrebbe iniziare. Viene predisposto un diagramma di flusso del processo che dettaglia tutti i passi del processo, dall'arrivo delle materie prime al prodotto finito.

Quando è completo, il gruppo per l'HACCP identifica tutti i rischi che potrebbero verificarsi in ogni stadio e descrive le misure preventive per il loro controllo, che possono essere esistenti o richieste.

2. Identificare i punti critici di controllo (CCP) nel processo.

Quando sono stati descritti tutti i rischi e tutte le azioni preventive, il gruppo per l'HACCP definisce i punti dove il controllo è critico per la sicurezza del prodotto. Questi sono i punti critici di controllo.

3. Definire i limiti critici per le misure preventive associate a ciascun punto critico di controllo identificato.

I limiti critici descrivono la differenza tra il prodotto sicuro e non, al punto critico di controllo. Questi devono considerare un parametro misurabile e possono anche essere noti come la tolleranza assoluta per il punto critico di controllo.

4. Definire i requisiti per il controllo dei punti critici di controllo e le procedure per rettificare il processo e per mantenere il controllo.

Il gruppo per l'HACCP dovrebbe dettagliare i requisiti di controllo per mantenere ciascun punto critico di controllo entro i suoi limiti critici.

Questo implicherà di specificare le azioni di controllo unitamente alla frequenza e alle responsabilità.

5. Definire azioni correttive da intraprendere quando il controllo indichi una deviazione dai limiti critici stabiliti.

Le azioni correttive e le responsabilità devono essere specificate per essere implementate. Questo comprenderà azioni volte a riportare il processo sotto controllo e azioni per la gestione della produzione ottenuta mentre il processo era fuori controllo.

6. Attivare procedure per l'effettiva registrazione dei dati che documentano il sistema HACCP.

I dati devono essere conservati per dimostrare che il sistema HACCP è operativo, sotto controllo e che le azioni correttive appropriate sono state intraprese per qualsiasi deviazione dai limiti critici. Questo consentirà di dimostrare una produzione di prodotti sicuri.

7. Attivare procedure per la verifica sul corretto funzionamento dell'HACCP.

Procedure di verifica devono essere sviluppate per mantenere il sistema HACCP e per assicurare che continui a funzionare correttamente.