

RESPONSABILITA' DELL'OPERATORE DEL SETTORE ALIMENTARE IN MATERIA DI SICUREZZA ALIMENTARE: CRITICITA' LEGATE ALL'AUTOCONTROLLO NELLE MICROIMPRESE

RESPONSIBILITIES OF FOOD BUSINESS OPERATORS RELATED TO FOOD SAFETY: CONCERNS RELATED TO HACCP IN MICRO-BUSINESSES FOOD COMPANIES

Civera T.¹, Nucera D.¹, Bellio A.², Botosso M.¹, Mora M.¹, Goi R.³, Griglio B.³

¹Dipartimento di Patologia animale- Grugliasco (Torino).

²Istituto Zooprofilattico Sperimentale del Piemonte, Liguria e Valle d'Aosta – SC Controllo Alimenti e Igiene delle Produzioni.

³ASLTO5 SC Servizio Veterinario di Area B.

SUMMARY

The research was aimed at collecting information on food safety knowledge by operators of small and less developed food businesses. This will allow to reveal what are the real drawbacks in HACCP application in these realities. Fifty meat producing plants located in Piedmont region were involved. In all the plants a questionnaire with questions on HACCP system was submitted. The analysis of the collected answers, evidenced that 42% of the operators needed to perform structural modifications in order to address the HACCP measures, whereas 40% applied modifications in working procedures. The most frequent shortcoming (44% of the answers) of the HACCP system was represented by the applicability of Good Manufacturing Practices, and the most difficult control measure to be applied was the prevention of the cross-contaminations (40% of the answers). The information gathered within this project allowed to evidence the real needs of the micro businesses in the application of HACCP plan. These results can be useful for the institutions, which could elaborate HACCP alternative systems, able to better fulfil food safety requirements and Food Business Operator needs.

KEYWORDS

HACCP implementation, GHP and GMP program, micro-businesses food companies; food safety requirements.

INTRODUZIONE

La gestione della sicurezza alimentare si è evoluta da sistema di controllo basato su ispezione e test di conformità, a sistemi orientati a definire e misurare precisi obiettivi; di conseguenza oggi si assiste alla definizione degli obiettivi da parte del legislatore, mentre spetta all'operatore individuare come applicarli. Il sistema proposto dal legislatore europeo è basato sul sistema HACCP, che richiede ai produttori di individuare i pericoli e di gestirli mediante i punti di controllo critici (CCP), unitamente ad

un'adeguata applicazione dei prerequisiti: il legislatore europeo riconosce implicitamente le difficoltà di applicazione in alcune situazioni, inseguendo il principio di flessibilità, pur non derogando mai ad una specifica analisi del rischio. Tra gli operatori che maggiormente evidenziano difficoltà a cogliere questi nuovi indirizzi politici, vi sono le microimprese, individuate dal Reg. CE 800/2008 (1) nelle realtà che occupano meno di 10 persone e realizzano un fatturato annuo e/o un totale di bilancio annuo non superiore a 2 milioni di euro. Si tratta di piccole attività che generalmente servono consumatori locali, spes-

so gestite dal solo proprietario con l'ausilio del nucleo familiare (2). Le difficoltà riscontrate dagli operatori delle microimprese, definite spesso anche come imprese poco sviluppate, nell'applicazione dell'HACCP sono ben delineate in una specifica pubblicazione del 2006 della FAO-WHO (3): qui si analizzano i fabbisogni e le necessità di tali imprese, promuovendo la flessibilità nell'interpretazione del metodo.

Partendo dall'analisi di questo documento, in virtù dell'importante ruolo economico-sociale svolto da tali imprese sul nostro territorio nazionale, si è sentita la necessità di raccogliere informazioni sulle conoscenze in materia di sicurezza alimentare da parte di operatori di microimprese, mediante raccolta di interviste in campo e successiva elaborazione, al fine di individuare per il territorio della regione Piemonte le criticità legate all'applicazione dell'autocontrollo in queste realtà.

MATERIALI E METODI

La presente indagine, svolta tra il 2008 e il 2010, ha coinvolto 50 microimprese alimentari piemontesi nel settore di lavorazione e trasformazione carne (34% macelli; 16% macello e sezionamento; 14% laboratori di lavorazione carni; 10% salumifici; 26% altre tipologie).

Per la raccolta delle informazioni si è proceduto ad elaborare un questionario contenente 38 domande, di cui 32 a risposta chiusa e 6 a risposta aperta. Il questionario è stato così articolato:

1. Dati dell'impresa
2. Piano di Autocontrollo
3. Applicazione Piano di Autocontrollo
4. Costi e benefici attribuibili al Piano di Autocontrollo
5. Conoscenze specifiche sulla gestione dei rischi
6. Dati Titolare e/o persona che gestisce l'Autocontrollo
7. Comprensione del Piano di Autocontrollo

In ogni ASL (3 per la provincia di Torino, 1 per la provincia di Asti, 1 per la provincia di Cuneo), le aziende sono state scelte in modo assolutamente casuale, utilizzando come unico criterio di scelta il numero massimo di dipendenti ≤ 10 .

Le interviste sono state programmate in accordo con il Veterinario Ufficiale dell'ASL di competenza ed i responsabili di ogni azienda. Vi è da sottolineare che il Veterinario Ufficiale non è stato presente al momento dell'intervista al fine di non condizionare l'intervistato. Il questionario è stato presentato da un unico team di intervistatori al responsabile dell'autocontrollo, per lo più coincidente con il titolare.

RISULTATI

Per brevità verranno presentati i risultati relativi solo ad alcuni aspetti oggetto dell'indagine.

Dati dell'impresa

Il 6% delle aziende prese in esame ha un numero di dipendenti compreso tra 7 e 10, il 24% tra 4 e 6, mentre il 70% ha un numero inferiore a 3, per lo più facenti parte del nucleo familiare.

Piano di autocontrollo

Tutte le imprese hanno un piano di autocontrollo, realizzato nel 74% dei casi totalmente da una società di consulenza esterna; nel 22% dei casi il titolare ha collaborato con il consulente, mentre solo nel 4% dei casi è stato lo stesso titolare ad implementarlo. Le operazioni previste dal piano vengono effettuate per il 58% dal titolare, per il 24% da altro personale dell'impresa, nel 10% da entrambi, nel 6% le operazioni vengono svolte anche dal consulente, mentre nel 2% vengono svolte dal titolare e dal consulente. La struttura del piano di autocontrollo basato sull'HACCP viene considerata dall'84% degli intervistati un sistema semplificato, mentre il 16% la considera un sistema complesso.

Il 98% delle aziende prevede l'intervento del consulente in azienda una volta l'anno, per attività di campionamento nel 34% dei casi e per le attività di campionamento associate alla revisione del piano nel 64%.

La totalità degli intervistati ha affermato che per implementare il piano di autocontrollo è stato utilizzato il sistema HACCP. Il 94% ha risposto che è stata effettuata l'analisi dei pericoli prima dell'implementazione, il 6% ha risposto negativamente, evidenziando pertanto scarsa conoscenza dell'HACCP. Il 28% delle aziende aveva già predisposto dei sistemi preventivi prima della realizzazione del piano di autocontrollo (buone pratiche igieniche, blocco dei macchinari, o per quanto riguarda i macelli e/o i laboratori di lavorazione carni, la procedura di gestione e stoccaggio delle ossa); del restante 72%, metà non ha saputo rispondere e metà ha dichiarato di non disporre di misure preventive in atto prima della realizzazione del piano. Alla richiesta del tempo dedicato all'implementazione del piano, il 70% degli OSA ha indicato 1-2 mesi, il 18% da 3 a 4 mesi, e il 12% più di 5 mesi.

Durante la fase di implementazione, per poter rendere efficaci le misure previste per la gestione dei pericoli, il 42% degli operatori (OSA) dichiara di aver dovuto apportare interventi strutturali: modifiche nella disposizione dei locali (ampliamenti; aggiunta di strutture di separazione per le differenti fasi di lavorazione; modifiche alle pareti e/o ai pavimenti: es. super-

fici lavabili).

A seguito dell'applicazione del piano di autocontrollo il 40% degli OSA dichiara di aver apportato cambiamenti nelle procedure di lavorazione, per lo più integrando o modificando le buone pratiche igieniche e/o le operazioni di sanificazione. Il 75% degli OSA che ha apportato cambiamenti, ha modificato l'intero processo di lavorazione, suddividendolo in fasi, rendendo così più facile ed accurata l'identificazione dei vari step, ed attribuendo al tempo stesso maggior linearità all'attività lavorativa.

Applicazione del piano di autocontrollo

Alla richiesta di identificare le fasi di lavoro ritenute maggiormente a rischio, il 70% degli intervistati ha individuato la fase di lavorazione, ove vengono riscontrate maggiori difficoltà nell'applicare il piano, in considerazione soprattutto dei tempi di lavorazione. Altro momento considerato rilevante dagli intervistati risulta essere la fase di ricevimento merci, ed a seguire quella di stoccaggio dei prodotti.

Per quanto concerne le operazioni previste dal piano, il 44% riscontra difficoltà nell'attuare le buone pratiche di lavorazione, in quanto si rende necessario modificare il precedente *modus operandi*; il 32% riscontra difficoltà nella compilazione delle schede, in quanto ritiene che il tempo dedicato alla registrazione è un tempo che potrebbe dedicare più specificatamente alla lavorazione; il 20% ha difficoltà nella revisione del piano e il 4% non riscontra nessuna difficoltà. Alla richiesta di individuare quali siano le misure di controllo più difficoltose da attuare, il 40% degli addetti indica la contaminazione crociata, il 28% la pulizia e disinfezione, il 25% la gestione delle materie prime; in misura ridotta invece indica il controllo degli infestanti e delle temperature.

Il costo annuale attribuibile al piano risulta essere per il 10% delle imprese compreso tra 0 e 500 euro, per il 38% compreso tra 500 e 1000 euro, per il 10% compreso tra 1000 e 1500 euro e per il 38% risulta essere maggiore di 1500 euro. In tutti i casi la maggior parte dei costi sono dovuti alle attività di campionamento; dai dati raccolti risulta infatti che il 98% delle imprese intervistate ricorrono all'utilizzo di società di consulenza, di queste il 34% per il prelievo dei campioni e il 64% per il campionamento e per la revisione del piano.

I costi diventano particolarmente onerosi per quelle tipologie di microimprese che devono seguire frequenze di campionamento determinate, oltre che dalla categorizzazione del rischio, anche dal Reg. CE 2073/2005, mentre in altre microimprese, dove l'attività di campionamento viene stabilita esclusivamente sulla base della

categorizzazione del rischio, i campioni possono risultare ridotti in termini sia di numero che di frequenza.

Alla richiesta di indicare il tempo giornaliero dedicato all'autocontrollo, risulta che il 16% impiega da 30 a 60 minuti per compiere le operazioni previste dal piano di autocontrollo, il 58% dedica 1 o 2 ore, il 22% da 2 a 3 ore e il 4% impiega più di 3 ore.

Identificazione degli effetti sui rapporti dell'impresa con l'esterno

Il 40% dichiara che è avvenuto un miglioramento nei rapporti commerciali, soprattutto nei rapporti con la Grande Distribuzione Organizzata (GDO). Il 60% degli intervistati invece ritiene che l'attuazione di un piano di autocontrollo non abbia migliorato l'attività commerciale. In questo caso si tratta molto spesso di microimprese con annesso punto vendita al dettaglio, oppure che riforniscono da sempre la vendita al dettaglio a livello locale. In tale situazione sia gli OSA sia i clienti riforniti dagli stessi, non comprendono l'utilità commerciale di un piano di autocontrollo, anche se da un punto di vista più globale sono proprio le microimprese con un mercato prevalentemente locale ad influire maggiormente sul livello di protezione della salute dei consumatori del territorio di appartenenza.

Costi e benefici attribuibili al Piano di Autocontrollo

Il bilancio costi/benefici dovuti all'applicazione del piano di autocontrollo è considerato in termini positivi dal 78%, e negativi dal restante 22%. Tra gli intervistati che hanno espresso un parere favorevole, circa la metà ritiene che il piano di autocontrollo ha portato un miglior utilizzo delle risorse, in misura ridotta riferiscono che ha comportato un miglior monitoraggio e controllo del processo produttivo.

Conoscenze specifiche sulla gestione dei rischi

Per valutare le conoscenze su alcuni pericoli e la loro gestione, è stato chiesto agli operatori di classificarne il livello di rischio riferito alla propria attività produttiva, fornendo una scala da "inesistente" ad "alto", consentendo anche di rispondere "non so". I pericoli maggiormente conosciuti dagli OSA risultano essere Salmonella, infestanti, ed in parte *Listeria monocytogenes*, grazie anche ad una buona comunicazione compiuta negli anni da parte dei media, delle Autorità Competenti e delle associazioni di categoria. Allo stesso tempo però gli operatori intervistati non hanno attribuito a questi pericoli un adeguato livello di rischio in funzione della pro-

pria tipologia produttiva: risulta per esempio che la quasi totalità degli OSA ha attribuito al pericolo Salmonella un livello di rischio inesistente o comunque basso per la propria attività, pur trattandosi, nel 24% dei casi, di piccoli macelli con annesso laboratorio di lavorazione carni suine o bovine e prodotti derivati. Per quanto riguarda altri pericoli come *Campylobacter* o Clostridi, la metà degli intervistati ha dichiarato “non so” e il restante ha considerato il rischio inesistente.

Dati sul personale

Analizzando la formazione degli OSA, risulta che nel 54% dei casi questa viene effettuata prima dell’inserimento in azienda, mentre nel 46% in un momento successivo. Essa avviene prevalentemente mediante corsi gestiti da terzi (società di consulenza o servizio veterinario); una misura ridotta riveste invece l’autoformazione, utilizzando riviste di settore o internet.

CONSIDERAZIONI E CONCLUSIONI

E’ opinione consolidata che lo studio e l’applicazione dell’HACCP necessiti di tempo, esperienza, addestramento, motivazione, supporto manageriale ed economico, requisiti spesso difficili da raggiungere nelle imprese piccole o poco sviluppate (3,4,5). Una delle principali barriere all’applicazione di procedure basate sul sistema HACCP è legata al fatto che queste sono di solito specifiche per l’azienda o, con una visione semplificata, per ciascun settore produttivo. Queste microimprese per loro stessa natura spesso producono un’ampia gamma di prodotti, e in questi casi le procedure da adottare per la gestione della sicurezza diventano complesse e richiedono spesso un team multidisciplinare per gestirle (5), improponibile in tali realtà. Una ricerca condotta nell’area di Madrid nel 2003 (6) per valutare le principali barriere nell’applicazione del sistema HACCP nelle microimprese, ha evidenziato una buona conoscenza del sistema solamente nel 46% delle imprese; altre criticità evidenziate sono state l’enorme numero di CPP presenti in molti piani, per molti dei quali non è neppure stata prevista la gestione, o ancora l’assenza di un’identificazione dei pericoli e individuazione del livello di rischio prima della predisposizione del piano (27%). Un’altra ricerca effettuata in Inghilterra per comprendere i fattori che incidono sulla mancata applicazione/rispetto dei requisiti igienico sanitari, attribuisce la colpa per il 54% a carenza di tempo, per il 33% a incapacità gestionali, per il 20% a motivazioni economiche. Si è altresì evidenziato che spesso prevale un atteggiamento di tipo reattivo, ovvero

l’adeguamento avviene a seguito di provvedimenti prescrittivi delle autorità competenti (7). Nel contesto italiano e piemontese in particolare, dove il settore alimentare è composto in gran parte da microimprese, adeguarsi alle normative in termini di autocontrollo presenta spesso molte delle difficoltà già evidenziate nella bibliografia precedentemente citata. Tra le barriere principali abbiamo evidenziato l’adeguamento delle strutture e/o attrezzature e delle procedure di lavorazione, che ha riguardato il 42% degli operatori: il 31% di questi ha effettuato una modifica strutturale, il 50% due, mentre il restante, tre. Un altro punto ritenuto gravoso è il tempo speso per effettuare le operazioni previste dal piano: il 26% degli operatori dichiara di impiegare oltre due ore della propria giornata in pratiche connesse al piano (compilazione check-list, registrazione dati, ecc.), ritenendo alcune di queste pratiche non del tutto utili. Altre criticità evidenziate sono le limitate risorse finanziarie disponibili per interventi immediati, il livello di formazione specifica degli OSA in materia di sicurezza alimentare e sistema HACCP.

Le informazioni raccolte in queste indagini confermano che le microimprese hanno bisogno di un supporto per sviluppare un sistema di gestione della sicurezza alimentare quale quello richiesto dall’attuale normativa comunitaria. Come già evidenziato da altri autori, (5) è necessario superare la percezione che l’HACCP sia difficile e richieda tempo e occorre seguire approcci più semplici, maggiormente legati ai principi base della sicurezza alimentare, eliminando tecnicismi esasperati, così come check-list o registrazioni ridondanti e controproducenti, in quanto percepiti come aggravio al lavoro quotidiano. In quest’ottica in Europa c’è un generale consenso a che siano proprio le istituzioni pubbliche a svolgere questo tipo di attività formativa, mettendo quindi a disposizione delle imprese risorse qualificate; a tal scopo esistono già in Europa modelli alternativi al sistema HACCP, che meglio rispondono alle esigenze degli OSA e ai requisiti di sicurezza alimentare, quali il Salford Model, adottato dalla Food Standard Agency (FSA) nel progetto “Safer Food, Better Business” (8).

BIBLIOGRAFIA

1. Regolamento CE 800/2008 della Commissione del 6.8.2008 *GUUE* L214/3
2. Taylor, E. (2001). “HACCP in small companies: benefit or burden?”. *Food Control*, 12, 217-222.
3. FAO- WHO, 2006. “FAO/WHO guidance to governments on the application of HACCP

- in small and/or less-developed food businesses.” FAO Food and Nutrition Paper, 86.
4. Bertolini, M., Rizzi, A., Bevilacqua, M. (2007). An alternative approach to HACCP system implementation. *Journal of Food Engineering*, 79,1322-1328.
 5. Fielding, L., Ellis, S., Clayton, D., Peters, A. (2011). “An evaluation of process specific information resources, aimed at hazard analysis, in small and medium enterprises in food manufacturing”. *Food Control*, 22, 1171-1177.
 6. Ramirez Vela, A., Martìn Fernàndez, J. (2003). “Barriers for the developing and implementation of HACCP plans: results from a Spanish regional survey”. *Food Control*, 14, 333-337.
 7. Yapp, C., Fairman, R. (2006). “Factors affecting food safety compliance within small and medium-sized enterprises: implications for regulatory and enforcement strategies”. *Food Control*, 17, 42-51
 8. Taylor, E. (2008). “A new method of HACCP for the catering and food service industry”. *Food Control*,19, 126-134.