



LABORATORIO CHIMICO  
CAMERA DI COMMERCIO TORINO

# **Sviluppare e mantenere un sistema di gestione per la sicurezza alimentare secondo la norma UNI EN ISO 22000**

Clelia Lombardi

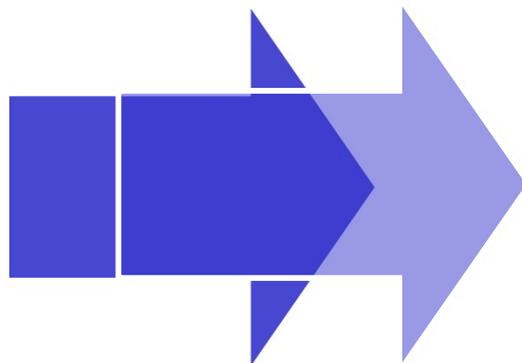
Laboratorio Chimico Camera di Commercio Torino

# SICUREZZA ALIMENTARE

NORMATIVA  
COGENTE



NORMATIVA  
VOLONTARIA



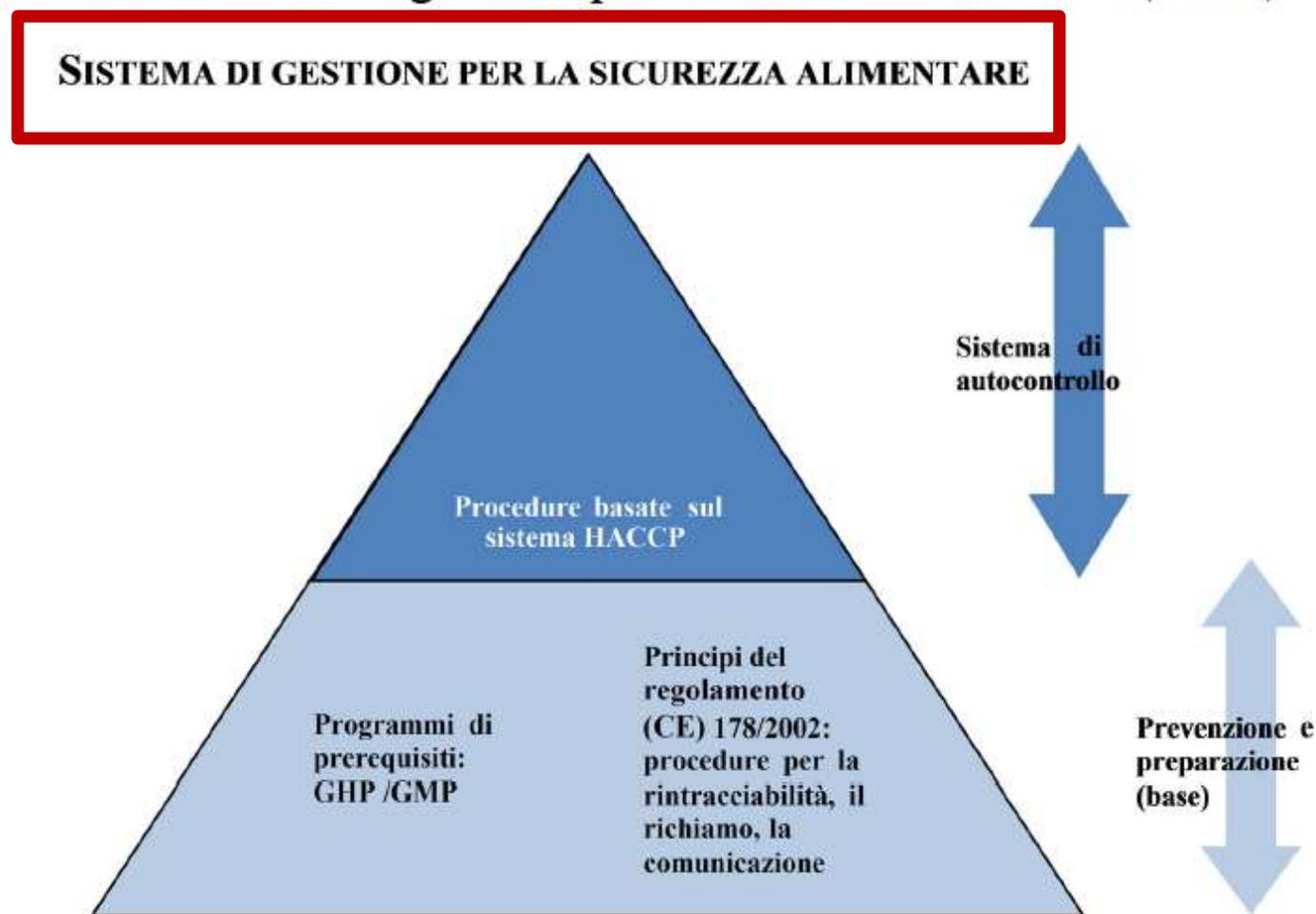
# COMUNICAZIONE DELLA COMMISSIONE

relativa all'attuazione dei sistemi di gestione per la sicurezza alimentare riguardanti i programmi di prerequisiti (PRP) e le procedure basate sui principi del sistema HACCP, compresa l'agevolazione/la flessibilità in materia di attuazione in determinate imprese alimentari

(2016/C 278/01)

Figura 1:

Elementi di un sistema di gestione per la sicurezza alimentare (FSMS)



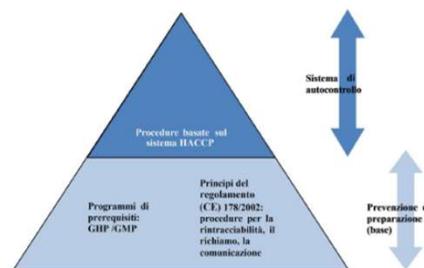
## COMUNICAZIONE DELLA COMMISSIONE

relativa all'attuazione dei sistemi di gestione per la sicurezza alimentare riguardanti i programmi di prerequisiti (PRP) e le procedure basate sui principi del sistema HACCP, compresa l'agevolazione/la flessibilità in materia di attuazione in determinate imprese alimentari

(2016/C 278/01)

### **Sistema di gestione (o di controllo) per la sicurezza alimentare**

**(FSMS):** la combinazione dei PRP come misure preventive di controllo; la tracciabilità, il richiamo e la comunicazione come attività di preparazione e il piano HACCP che definisce i CCP e/o i PRP operativi come misure di controllo collegate al processo di produzione. Si veda la figura 1.



L'FSMS è anche la combinazione di misure di controllo e di attività di garanzia. Queste ultime sono volte a dimostrare che le misure di controllo, quali la convalida e la verifica, la documentazione e la tenuta delle registrazioni, funzionano adeguatamente.

## COMUNICAZIONE DELLA COMMISSIONE

**relativa all'attuazione dei sistemi di gestione per la sicurezza alimentare riguardanti i programmi di prerequisiti (PRP) e le procedure basate sui principi del sistema HACCP, compresa l'agevolazione/la flessibilità in materia di attuazione in determinate imprese alimentari**

(2016/C 278/01)

### 6. RELAZIONE CON LE NORME INTERNAZIONALI

La norma del Codex Alimentarius CAC/RCP 1-1969 «*General principles of food hygiene*» è il documento di base per la tutela della salute pubblica dai pericoli negli alimenti e per la promozione degli scambi internazionali di alimenti, attraverso requisiti in materia di FSMS armonizzati a livello mondiale. Nel 1993 è stato aggiunto un allegato sul sistema HACCP <sup>(3)</sup>.

La norma internazionale ISO 22000 <sup>(4)</sup> delinea i sistemi di gestione per la sicurezza alimentare per le imprese alimentari lungo la filiera alimentare, e si riferisce in particolare alle imprese che trasformano o fabbricano alimenti. Oltre a questa norma relativa agli FSMS, l'ISO ha elaborato diverse norme che sono incentrati in maniera più dettagliata su settori specifici di un FSMS [ad esempio i prerequisiti per la fabbricazione di alimenti (ISO 22002-1) e la rintracciabilità nella filiera alimentare e dei mangimi (ISO 22005)].

Gli orientamenti forniti nel presente documento sono in linea con tali norme internazionali, che possono essere utilizzate come ulteriore fonte di ispirazione per l'applicazione di un FSMS.

# REGOLAMENTO (UE) 2021/382

## CULTURA DELLA SICUREZZA ALIMENTARE



La cultura della sicurezza alimentare rafforza la sicurezza alimentare aumentando la consapevolezza e migliorando i comportamenti dei dipendenti degli stabilimenti alimentari.



# REGOLAMENTO (UE) 2021/382

1. Gli operatori del settore alimentare devono istituire e mantenere un'adeguata cultura della sicurezza alimentare, e fornire prove che la dimostrino, rispettando i requisiti seguenti: a) **impegno da parte della dirigenza**, conformemente al punto 2, e di tutti i dipendenti alla produzione e alla distribuzione sicure degli alimenti; b) ruolo guida nella produzione di alimenti sicuri e nel coinvolgimento di tutti i dipendenti in prassi di sicurezza alimentare; c) **consapevolezza**, da parte di tutti i dipendenti dell'impresa, dei pericoli per la sicurezza alimentare e dell'importanza della sicurezza e dell'igiene degli alimenti; d) **comunicazione** aperta e chiara tra tutti i dipendenti dell'impresa, nell'ambito di un'attività e tra attività consecutive, compresa la comunicazione di deviazioni e aspettative; e) **disponibilità di risorse** sufficienti per garantire la manipolazione sicura e igienica degli alimenti.
2. L'impegno da parte della dirigenza deve comprendere le azioni seguenti: a) garantire che i **ruoli e le responsabilità** siano chiaramente comunicati nell'ambito di ogni attività dell'impresa alimentare; b) mantenere l'integrità del sistema di igiene alimentare quando vengono pianificate e attuate modifiche; c) verificare che i controlli vengano eseguiti puntualmente e in maniera efficiente e che la documentazione sia aggiornata; d) garantire che il personale disponga di attività di formazione e di una supervisione adeguate; e) garantire la conformità con i pertinenti requisiti normativi; f) incoraggiare **il costante miglioramento del sistema di gestione della sicurezza alimentare dell'impresa** tenendo conto, ove opportuno, degli sviluppi scientifici e tecnologici e delle migliori prassi.
3. L'attuazione della cultura della sicurezza alimentare deve tenere conto della natura e delle dimensioni dell'impresa alimentare.».

La norma specifica i requisiti per un sistema di gestione per la sicurezza alimentare (SGSA) per consentire a un'organizzazione **direttamente o indirettamente coinvolta nella filiera alimentare** di:

- a) pianificare, attuare, rendere operativo, mantenere e aggiornare un SGSA per fornire prodotti e servizi sicuri, in conformità al loro utilizzo previsto;
- b) dimostrare **la conformità ai requisiti legislativi** e regolamentari applicabili per la sicurezza alimentare;
- c) **esaminare e valutare i requisiti per la sicurezza alimentare reciprocamente concordati con il cliente e dimostrare la conformità ad essi;**
- d) **comunicare efficacemente le questioni di sicurezza alimentare alle parti interessate all'interno della filiera alimentare;**
- e) assicurare che l'organizzazione sia conforme alla propria politica per la sicurezza alimentare dichiarata;
- f) dimostrare tale conformità alle parti interessate;
- g) perseguire la certificazione o la registrazione del proprio SGSA tramite un'organizzazione esterna, oppure emettere un'auto-valutazione o un'auto-dichiarazione di conformità alla presente norma.

## INTRODUZIONE

## I BENEFICI

### Generalità

Per un'organizzazione l'adozione di un sistema di gestione per la sicurezza alimentare (SGSA) è una decisione strategica che può aiutare a migliorare la sua prestazione complessiva nella sicurezza alimentare. I benefici potenziali per un'organizzazione, derivanti dall'attuazione di un SGSA basato sul presente documento, sono:

- a) la capacità di fornire con regolarità alimenti sicuri e prodotti e servizi che soddisfino i requisiti del cliente e quelli di legge e normativi applicabili;
- b) affrontare i rischi associati ai suoi obiettivi;
- c) la capacità di dimostrare la conformità ai requisiti specificati del SGSA.

Il presente documento utilizza l'approccio per processi (vedere punto 0.3), che incorpora il ciclo Plan-Do-Check-Act (PDCA) (vedere punto 0.3.2) e il risk-based thinking (vedere punto 0.3.3).

Questo approccio per processi permette a un'organizzazione di pianificare i propri processi e le loro interazioni.

Il ciclo PDCA permette a un'organizzazione di assicurare che i propri processi siano adeguatamente dotati di risorse e gestiti, e che le opportunità di miglioramento siano determinate e si agisca di conseguenza.

Il risk-based thinking permette a un'organizzazione di determinare i fattori che potrebbero far deviare i suoi processi e il suo SGSA dai risultati pianificati e di mettere in atto controlli per prevenire o minimizzare gli effetti avversi.

## PRINCIPI SGSA – ELEMENTI CHIAVE

### Principi SGSA

La sicurezza alimentare è correlata alla presenza di pericoli per la sicurezza alimentare al momento del consumo (assunzione da parte del consumatore). I pericoli per la sicurezza alimentare possono verificarsi in qualsiasi fase della filiera alimentare. Pertanto è essenziale un controllo adeguato in tutta la filiera alimentare. La sicurezza alimentare è assicurata attraverso gli sforzi combinati di tutte le parti della filiera alimentare. Il presente documento specifica i requisiti di un SGSA che combina i seguenti elementi chiave generalmente riconosciuti:

- comunicazione interattiva;
- gestione del sistema;
- programmi di prerequisiti;
- principi dell'analisi dei pericoli e punti critici di controllo (HACCP).

segue

## PRINCIPI SGSA – ELEMENTI CHIAVE

Inoltre, il presente documento è basato sui principi che sono in comune con le norme dei sistemi di gestione ISO. I principi di gestione sono:

- la focalizzazione sul cliente;
- la leadership;
- la partecipazione attiva delle persone;
- l'approccio per processi;
- il miglioramento;
- il processo decisionale basato sulle evidenze;
- la gestione delle relazioni.

## 0.3 Approccio per processi

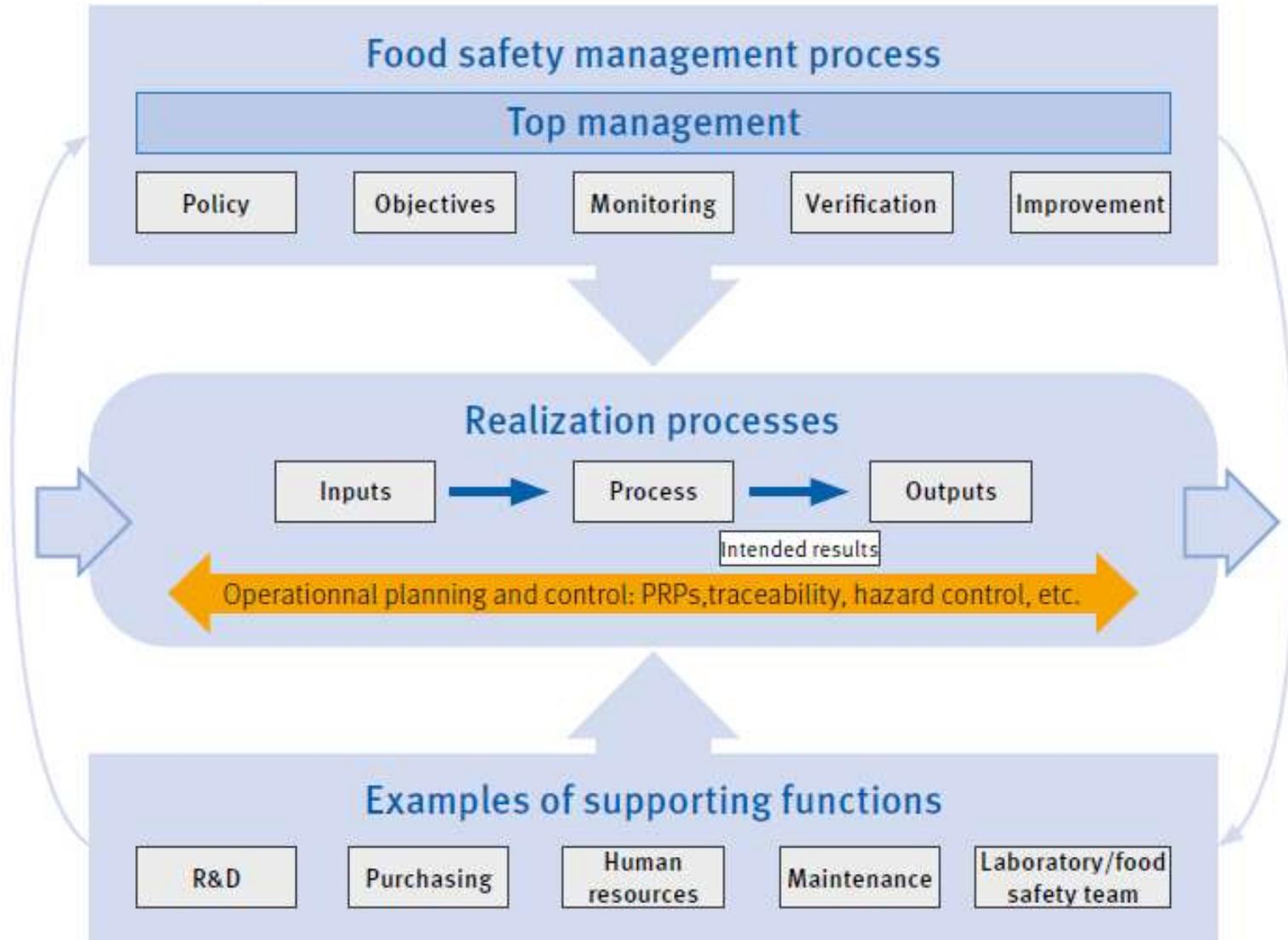
# APPROCCIO PER PROCESSI

### Generalità

Il presente documento adotta un approccio per processi per sviluppare e attuare un SGSA e migliorarne l'efficacia al fine di accrescere la produzione di prodotti e servizi sicuri soddisfacendo allo stesso tempo i requisiti applicabili. Comprendere e gestire processi correlati come un sistema contribuisce all'efficacia e all'efficienza dell'organizzazione nel conseguire i propri risultati attesi. L'approccio per processi implica la definizione sistematica e la gestione dei processi e delle loro interazioni, in modo da conseguire i risultati attesi in conformità alla politica per la sicurezza alimentare e agli indirizzi strategici dell'organizzazione. La gestione dei processi e del sistema nel suo complesso può essere realizzata utilizzando il ciclo PDCA, con un orientamento generale al risk-based thinking volto a cogliere le opportunità e a prevenire risultati indesiderati.

Il riconoscimento del ruolo dell'organizzazione e della posizione all'interno della filiera alimentare è essenziale per assicurare una comunicazione interattiva efficace in tutta la filiera alimentare.

# L'APPROCCIO PER PROCESSI



# PLAN – DO – CHECK - ACT

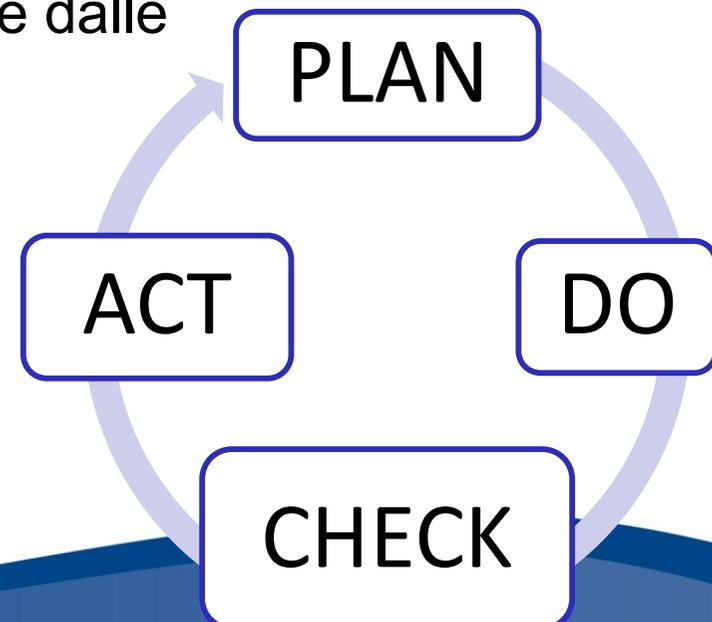
*La gestione dei processi e del sistema nel suo complesso può essere realizzata utilizzando il ciclo PDCA*

**PLAN:** stabilire gli obiettivi

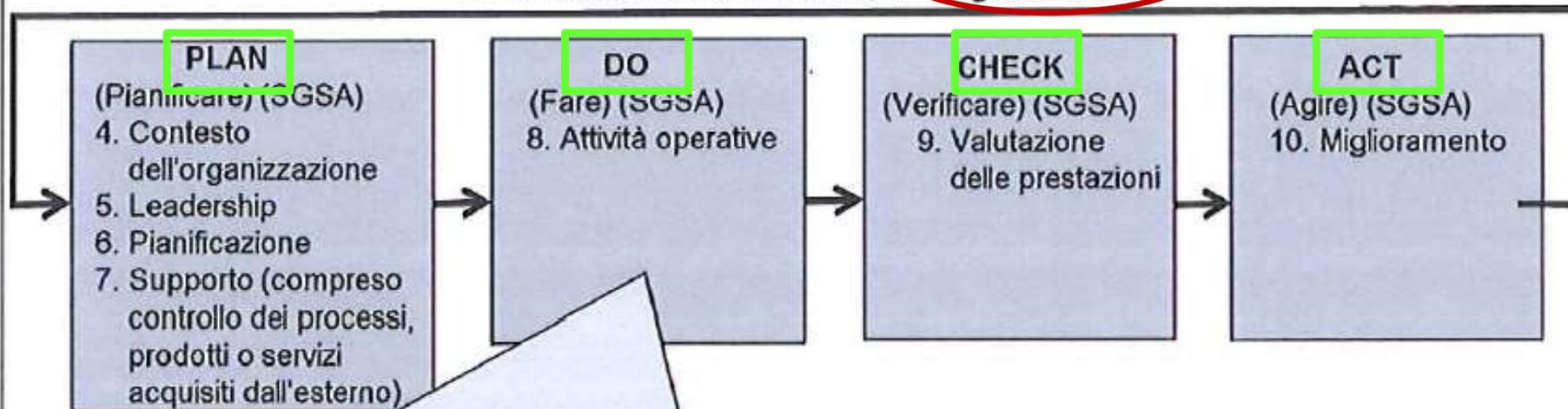
**DO:** implementare quanto pianificato

**CHECK:** monitorare (e misurare) i processi ed i prodotti, analizzare e valutare le informazioni che derivano dal monitoraggio, dalle misurazioni e dalle verifiche

**ACT:** attuare azioni di miglioramento



## Pianificazione e controllo organizzativi



## Pianificazione e controllo operativi



## ORIENTAMENTO AL RISK BASED THINKING

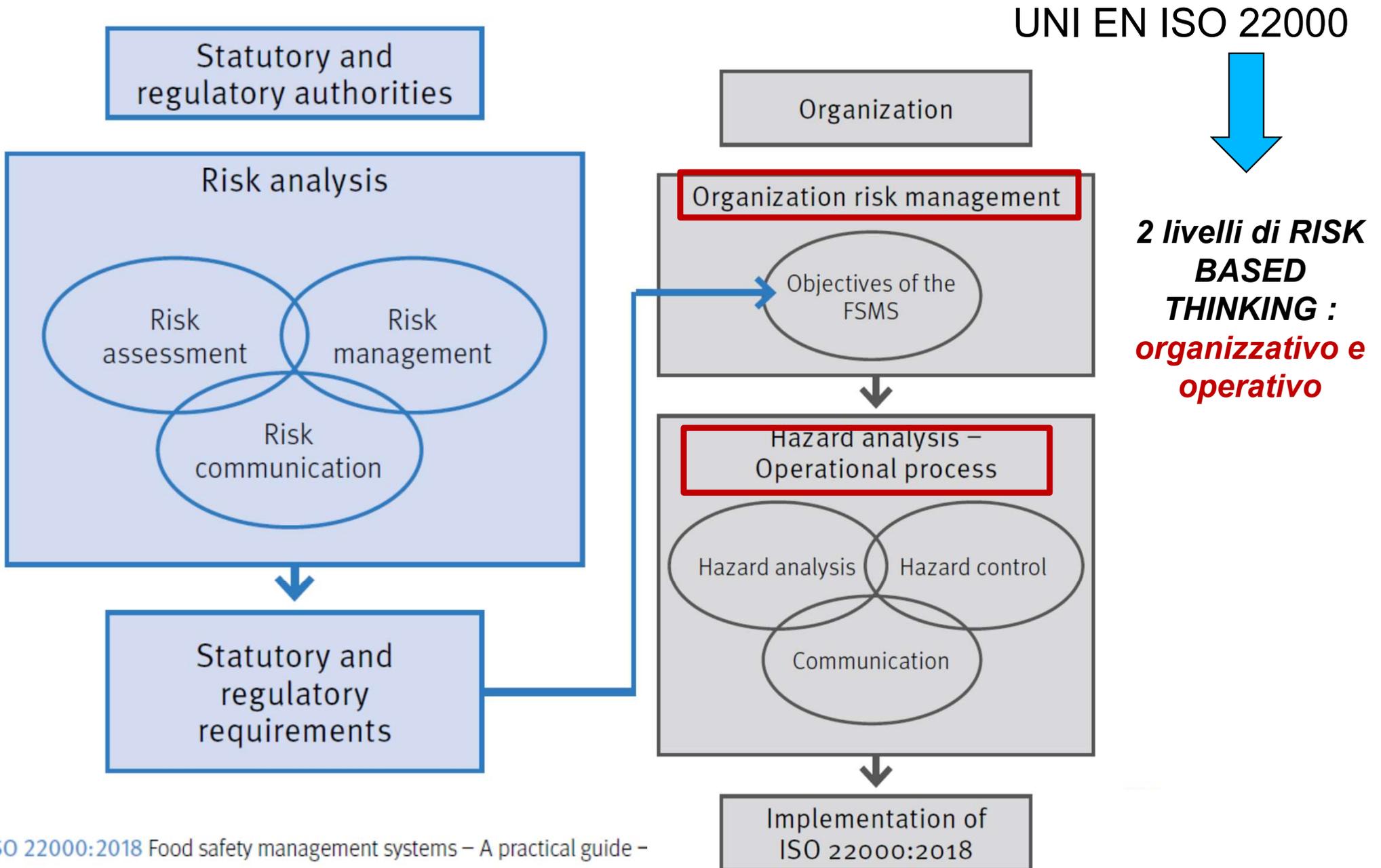
### 0.3 Approccio per processi

#### Generalità

Il presente documento adotta un approccio per processi per sviluppare e attuare un SGSA e migliorarne l'efficacia al fine di accrescere la produzione di prodotti e servizi sicuri soddisfacendo allo stesso tempo i requisiti applicabili. Comprendere e gestire processi correlati come un sistema contribuisce all'efficacia e all'efficienza dell'organizzazione nel conseguire i propri risultati attesi. L'approccio per processi implica la definizione sistematica e la gestione dei processi e delle loro interazioni, in modo da conseguire i risultati attesi in conformità alla politica per la sicurezza alimentare e agli indirizzi strategici dell'organizzazione. La gestione dei processi e del sistema nel suo complesso può essere realizzata utilizzando il ciclo PDCA, con un orientamento generale al risk-based thinking volto a cogliere le opportunità e a prevenire risultati indesiderati.

Il riconoscimento del ruolo dell'organizzazione e della posizione all'interno della filiera alimentare è essenziale per assicurare una comunicazione interattiva efficace in tutta la filiera alimentare.

# ORIENTAMENTO AL RISK BASED THINKING



# RISCHI ED OPPORTUNITA'

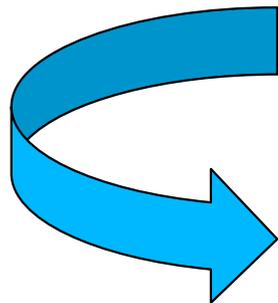
UNI EN ISO 22000

## 0.3.3.2

### Gestione del rischio organizzativo

Il rischio è l'effetto dell'incertezza e ogni siffatta incertezza può avere effetti positivi o negativi. Nel contesto della gestione del rischio organizzativo, uno scostamento positivo risultante da un rischio può fornire un'opportunità, ma non tutti gli effetti positivi di un rischio si traducono in opportunità.

Per essere conforme ai requisiti del presente documento, un'organizzazione pianifica e attua azioni per affrontare rischi organizzativi (punto 6). Affrontare i rischi costituisce una base per accrescere l'efficacia del SGSA, conseguendo risultati migliori e prevenendo gli effetti negativi.



---

## 6 PIANIFICAZIONE

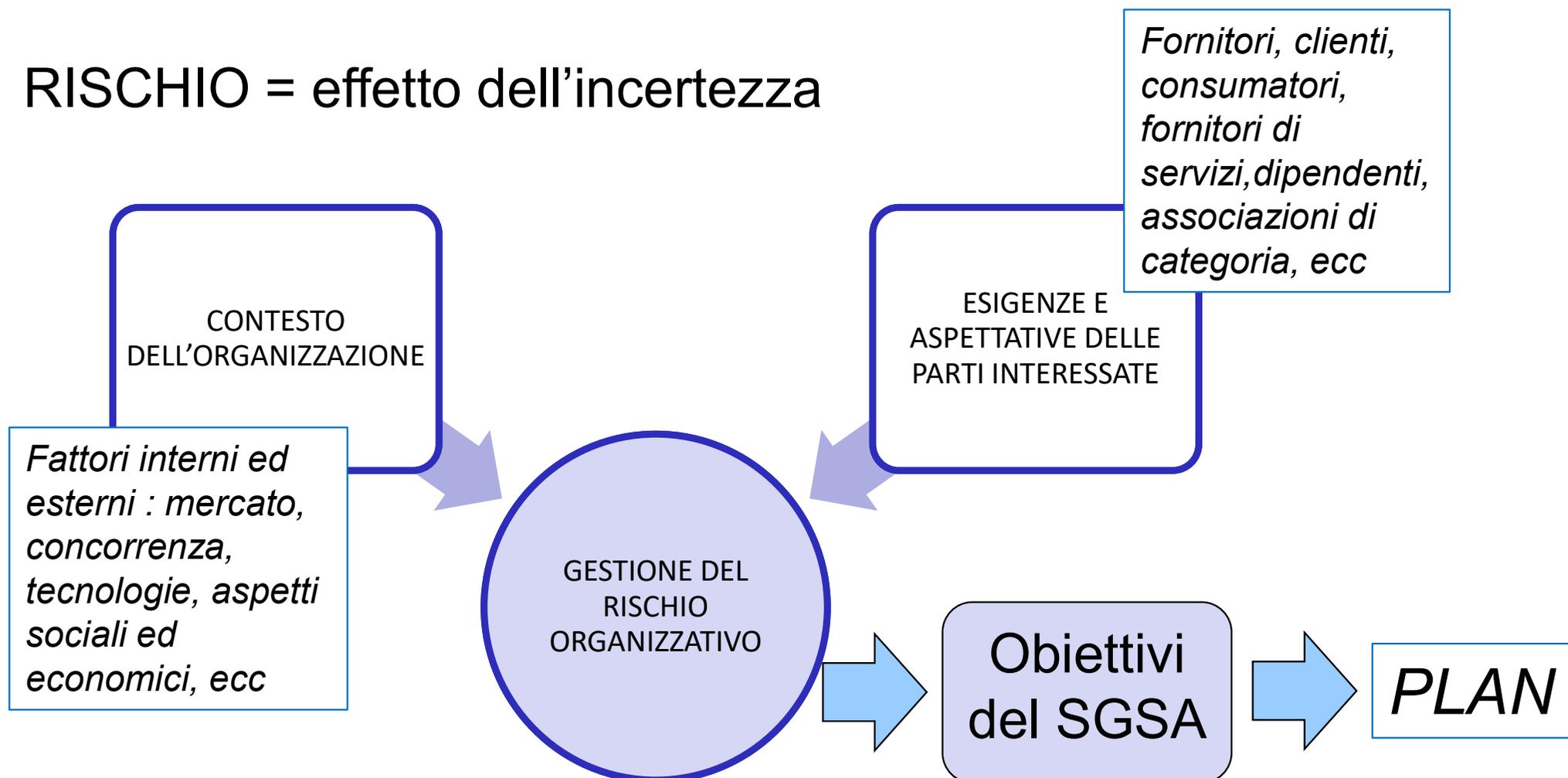
### 6.1 Azioni per affrontare rischi e opportunità

<b>6</b>	<b>PIANIFICAZIONE</b>
6.1	Azioni per affrontare rischi e opportunità.....
6.2	Obiettivi del sistema di gestione per la sicurezza alimentare e pianificazione per il loro raggiungimento.....
6.3	Pianificazione delle modifiche.....

# AZIONI PER AFFRONTARE RISCHI ED OPPORTUNITA'

UNI EN ISO 22000

RISCHIO = effetto dell'incertezza



# AZIONI PER AFFRONTARE RISCHI ED OPPORTUNITA'

UNI EN ISO 22000

- Nota 1 Le azioni per affrontare i rischi e le opportunità possono comprendere: evitare il rischio, assumersi il rischio al fine di perseguire un'opportunità, rimuovere la fonte di rischio, modificare la probabilità o le conseguenze, condividere il rischio, o accettare la presenza del rischio sulla base di una decisione informata.
- Nota 2 Le opportunità possono comprendere l'adozione di nuove prassi (modifica di prodotti o processi), utilizzando nuova tecnologia e altre possibilità desiderabili e attuabili per affrontare le esigenze di sicurezza alimentare dell'organizzazione o dei suoi clienti.



# OBIETTIVI

UNI EN ISO 22000

## 6.2

### **Obiettivi del sistema di gestione per la sicurezza alimentare e pianificazione per il loro raggiungimento**

L'organizzazione deve stabilire obiettivi per il SGSA relativi alle funzioni e ai livelli pertinenti.

Gli obiettivi del SGSA devono:

- a) essere coerenti con la politica per la sicurezza alimentare;
- b) essere misurabili (se fattibile);
- c) tenere in considerazione i requisiti applicabili per la sicurezza alimentare, inclusi i requisiti legislativi e regolamentari e del cliente;
- d) essere monitorati e verificati;
- e) essere comunicati;
- f) essere mantenuti e aggiornati per quanto appropriato.

L'organizzazione deve mantenere informazioni documentate sugli obiettivi del SGSA.

# SISTEMA DI GESTIONE PER LA SICUREZZA ALIMENTARE

UNI EN ISO 22000

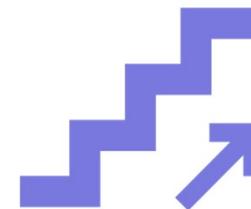
## EFFICACIA

- Sicurezza dei prodotti
- Obiettivi

## CONFORMITA'

- Normativa vigente
- Requisiti UNI EN ISO 22000

## MIGLIORAMENTO CONTINUO



***Grazie per l'attenzione!***

*clelia.lombardi@lab-to.camcom.it*