

ARTICOLO DI PUNTOSICURO

Anno 19 - numero 3946 di giovedì 09 febbraio 2017

Prevenzione e sicurezza alimentare nella lavorazione della pasta

Un progetto multimediale si sofferma sulla tutela dei lavoratori e sulla sicurezza alimentare nell'attività di lavorazione della pasta all'uovo. Le principali fasi di lavorazione e la sicurezza nel trattamento di scarti e rifiuti.

Bologna, 9 Feb ? Come abbiamo più volte ricordato in passato, molte attività dell'articolato e complesso **comparto agroalimentare** presentano diversi rischi per i lavoratori, a partire dall'utilizzo delle macchine. E sono soggette anche a specifiche procedure per garantire la sicurezza alimentare di quanto prodotto.

Ad esempio la **lavorazione della pasta all'uovo** prevede l'impiego di varie macchine per la produzione, di attrezzature per la cottura della carne per gli impasti, di macchine per il confezionamento, celle frigorifere per la corretta conservazione delle materie prime, essiccatoi per la pasta all'uovo secca, transpallet e carrelli elevatori per le operazioni di magazzinaggio e movimentazione di materie prime, semilavorati e prodotti finiti. Inoltre al ricevimento delle materie prime avviene lo stoccaggio in magazzino delle merci non deperibili, nelle celle frigorifero delle merci deperibili e nelle celle di congelamento dei prodotti congelati.

Senza dimenticare che gli operatori del settore sono soggetti anche a rischi di incendio, di esplosione, all'esposizione ad agenti chimici, biologici e fisici, ai rischi ergonomici ed elettrici.

Pubblicità

<#? QUI-PUBBLICITA-SCORM1-[SA042] ?#>

Per poter parlare della sicurezza in questo particolare ambito del comparto agroalimentare possiamo fare riferimento ad uno dei documenti prodotti correlati al progetto Impresa Sicura, un progetto multimediale - elaborato da EBER, EBAM, Regione Marche, Regione Emilia-Romagna e Inail - che è stato validato dalla Commissione Consultiva Permanente come buona prassi nella seduta del 27 novembre 2013 e che ha affrontato il tema della sicurezza in vari comparti lavorativi.

Ricordiamo che, ad oggi, il progetto ha pubblicato quattro diversi documenti relativi alla sicurezza nel settore agroalimentare: caseifici, lavorazione della carne, acetifici e lavorazione della pasta all'uovo.

Nell'introduzione del documento "**Settore agroalimentare_La lavorazione della pasta all'uovo**" si ricorda che "la preparazione della sfoglia, sia per la produzione della linea secco sia della produzione della linea fresco e congelato, ha inizio con la selezione, disinfezione e rottura delle uova, nel caso in cui non vengano utilizzate uova già pastorizzate, che vengono poi caricate nell'impastatrice insieme alla semola. Formato l'impasto si ha la fase di trafilatura, asciugatura e taglio".

E a questo punto si ha la "diversificazione nelle **fasi di lavorazione**:"

- la **linea secco** prevede la formatura dell'incarto con la successiva disposizione su appositi telai, il passaggio negli essiccatoi e il confezionamento. Nelle aziende di dimensioni maggiori l'essiccazione può avvenire anche in forni in linea;

- la **linea fresco e congelati**, successivamente alla trafilatura, prevede la preparazione degli impasti per il ripieno che viene caricato nelle macchine formatrici (macchina per la produzione dei tortellini, dei ravioli, ecc.) per la formatura automatica, quindi il passaggio nelle macchine per la pastorizzazione, la fase di abbattimento della temperatura e il confezionamento in atmosfera protetta o congelamento;

- la **linea fresco e congelati per la produzione di affini** (olive ripiene, cremini da friggere, ecc.) prevede la preparazione degli impasti per il ripieno, il riempimento mediante macchine automatiche, l'infarinatura, impanatura o pastellatura, quindi il congelamento o l'imbustamento in atmosfera protetta".

E al termine della fase di produzione dei vari prodotti, si ha la "scatolatura delle confezioni e l'immagazzinaggio nel deposito, nelle celle frigorifere o in quelle di congelamento. L'ultima fase, a completamento del ciclo produttivo, è quella distributiva e di consegna".

Rimandiamo alla lettura integrale del documento, che, riguardo alla produzione di vari prodotti di pasta all'uovo e affini, si sofferma sulle materie prime (ingredienti deperibili, ingredienti non deperibili e materiale per il confezionamento e l'imballaggio), sugli scarti, sulle varie fasi di lavorazione per arrivare al prodotto finito, sui vari rischi correlati e sulle buone prassi per la sicurezza.

Riportiamo oggi alcune indicazioni tratte dal documento riguardo al **trattamento degli scarti**, che, come vedremo, hanno particolare rilevanza sia per la tutela della salute dei lavoratori che per la sicurezza degli alimenti.

Infatti si indica che la gestione degli scarti è un "fattore importante per quanto concerne la sicurezza alimentare e in alcuni casi per la stessa sicurezza dei lavoratori".

Viene fatta, a questo proposito, una prima e sostanziale suddivisione.

- **scarti del ciclo produttivo recuperabili**: "gli scarti del ciclo produttivo recuperabili sono esclusivamente i ritagli e/o le parti di trafilatura della sfoglia uscite con difetti. Questi vengono recuperati dagli addetti alla produzione e reimmessi nella vasca di lavorazione dell'impastatrice. Non presentano alcun rischio né per quanto riguarda la sicurezza alimentare né tanto meno per la sicurezza della salute dei lavoratori";

- **rifiuti**: "gli scarti di produzione assimilabili a rifiuti sono invece gestiti con specifiche procedure sia riguardanti il sistema di gestione HACCP sia riguardanti gli aspetti inerenti la tutela della salute dei lavoratori".

In particolare i **rifiuti** possono essere suddivisi in **tre categorie**.

La prima categoria riguarda i **sottoprodotti di origine animale**:

- "sono costituiti, se presenti, dai gusci delle uova. Possono rappresentare sia un potenziale inquinante alimentare sia un potenziale fattore di esposizione a rischio biologico;

- tali rifiuti si generano nella stanza appositamente utilizzata per l'apertura delle uova e vengono raccolti in specifici sacchi contenuti in bidoni opportunamente identificati;

- è richiesto l'utilizzo di guanti adatti alla protezione dal rischio biologico".

La seconda categoria riguarda i **sottoprodotti di origine animale e vegetale non idonei al consumo umano**:

- "sono costituiti da scarti e ritagli delle materie prime, ad esclusione dei gusci delle uova, utilizzate per la produzione della sfoglia e dei ripieni;

- si generano nelle aree della produzione destinate alla preparazione degli impasti per la sfoglia e per i ripieni. Possono rappresentare un fattore di potenziale inquinamento alimentare ma un pericolo per la salute degli addetti alla produzione;

- è richiesto l' utilizzo di guanti per la manipolazione di questa tipologia di rifiuto".

Infine la terza categoria è relativa ai **rifiuti provenienti da imballaggi e assimilabili a solidi urbani**:

- "sono costituiti dagli scarti degli imballaggi o da imballaggi per gli alimenti considerati non conformi;

- non rappresentano un pericolo per la salute dei lavoratori ma possono essere un potenziale rischio di inquinamento alimentare se manipolati dagli operatori contravvenendo alle specifiche procedure;

- è richiesto l'utilizzo di guanti per la manipolazione di questo tipo di rifiuto".

Rimandando a futuri articoli l'approfondimento delle buone prassi per la prevenzione dei vari rischi nel settore, riportiamo in conclusione un estratto dell'**indice generale** del documento di Impresa Sicura:

Capitolo 1 Introduzione

Capitolo 2 La lavorazione della pasta all'uovo

2.1 Introduzione

2.2 Materie prime, semilavorati, scarti e prodotti finiti

2.2.1 Ingredienti deperibili

2.2.2 Ingredienti non deperibili

2.2.3 Altre materie prime/semilavorati

2.2.4 Scarti

2.2.5 Prodotti finiti

2.3 Fasi di lavorazione

2.3.1 Schema fasi lavorative

2.3.2 Magazzinaggio materie prime

2.3.3 Lavaggio e rottura delle uova

- 2.3.4 Preparazione impasto per sfoglia
- 2.3.5 Preparazione impasto per pasta fresca ripiena e affini
- 2.3.6 Trafilatura sfoglia
- 2.3.7 Produzione dei maccheroncini e degli altri formati
- 2.3.8 Produzione della pasta ripiena
- 2.3.9 Produzione delle olive ripiene
- 2.3.10 Confezionamento
- 2.3.11 Magazzinaggio prodotti finiti
- 2.3.12 Spedizione
- 2.3.13 Procedure di sanificazione e sistema HACCP
- 2.4 Prodotti chimici e cancerogeni
 - 2.4.1 Prodotti chimici per sanificazione e pulizia
 - 2.4.2 Miscele gassose per confezionamento prodotti in atmosfera modificata
 - 2.4.3 Agenti sensibilizzanti
- 2.5 Macchine impiegate nella produzione
 - 2.5.1 Linea pasta all'uovo
 - 2.5.1.1 Macchina impastatrice/trafilatrice
 - 2.5.1.2 Macchina sfogliatrice/taglierina
 - 2.5.2 Macchina incartatrice per pasta secca
 - 2.5.3 Macchina per tortellini
 - 2.5.4 Macchina per pasta ripiena di piccole dimensioni
 - 2.5.5 Macchina per produzione ravioli
 - 2.5.6 Macchina per produzione gnocchi
 - 2.5.7 Macchina per produzione orecchiette
 - 2.5.8 Macchina per produzione olive ripiene
 - 2.5.9 Macchina sgusciatrice di uova
 - 2.5.10 Macchina pastorizzatrice
 - 2.5.11 Macchina tritacarne/grattugia elettrica

- 2.5.12 Macchina/forno essiccatore
- 2.5.13 Abbattitore di temperatura
- 2.6 Macchine impiegate nel confezionamento e magazzinaggio
 - 2.6.1 Macchina confezionatrice angolare
 - 2.6.2 Macchina confezionatrice in buste
 - 2.6.3 Macchina per confezionamento sottovuoto e/o in atmosfera protetta
 - 2.6.4 Linea confezionamento pasta
 - 2.6.4.1 Macchina caricatrice cartoni
 - 2.6.4.2 Macchina confezionatrice (Formazione scatola)
 - 2.6.5 Cella frigorifera
- 2.7 Schede riepilogative dei rischi per la salute nelle fasi del ciclo produttivo

3 Sicurezza

- 3.1 Sicurezza elettrica
- 3.2 Sicurezza generale delle macchine
- 3.3 Impianti elettrici delle macchine
- 3.4 Sicurezza degli apparecchi di sollevamento e dei mezzi di trasporto

4 Igiene industriale

- 4.1 Rumore
- 4.2 Vibrazioni
- 4.3 Rischio chimico e cancerogeno
- 4.4 Impianti di ventilazione e aspirazione localizzata
- 4.5 Movimentazione manuale dei carichi
- 4.6 Sovraccarico biomeccanico agli arti superiori
- 4.7. Agenti Biologici

5 Ambienti di lavoro ed emergenze

5.1 Luoghi di lavoro

5.2 Illuminazione

5.3 Microclima

5.4 Atmosfere potenzialmente esplosive

5.5 Norme antincendio

5.6 Segnaletica di sicurezza

6 Dispositivi di protezione individuale

6.1 Informazioni generali sui DPI

Appendici

6.2 DPI specifici per il comparto

7 Aspetti sanitari

7.1 Sorveglianza sanitaria

Appendici

7.2 Primo soccorso

7.3 Gruppi particolari di esposti al rischio

Appendici

7.4 Specificità del Comparto

Appendici

Il sito "[Impresa Sicura](#)": l'accesso via internet è gratuito e avviene tramite una registrazione al sito.

Commissione Consultiva Permanente per la salute e sicurezza sul lavoro - Buone Prassi - Documento approvato nella seduta del 27 novembre 2013 ? Impresa Sicura

RTM

▪ Questo articolo è pubblicato sotto una [Licenza Creative Commons](#).