

MANUALE DI AUTOCONTROLLO PER L'IGIENE DEGLI ALIMENTI

Reg.CE 852/04 – Reg. CE 853/04 - D.Lgs 193/07

Marco Rossi

VIA ITALIA, 23 - ROMA - 00100

SOMMARIO

Definizioni	3
Principali riferimenti legislativi.....	8
Dati aziendali	9
Anagrafica.....	9
Attività svolta.....	9
Locali e attrezzature aziendali	9
Organigramma (Responsabili e lavoratori).....	10
Procedure delocalizzate	12
SSOP / Procedure operative standard di sanificazione	12
SOP 01 / Manutenzione dei locali e delle attrezzature.....	19
SOP 02 / Controllo degli infestanti.....	20
SOP-03 / Igiene e salute del personale.....	23
SOP 04 / Formazione	26
SOP 06 / Qualità dell'acqua.....	26
SOP 07 / Gestione dei rifiuti	27
SOP 08 / Selezione dei fornitori	27
SOP 09 / Rintracciabilità.....	28
SOP-10/ricevimento delle materie prime.....	31
SOP 12 / Gestione della catena del freddo	32
SOP 21 / Gestione di materiali e oggetti destinati a entrare in contatto con gli alimenti.....	34
SOP 27 / Piano di campionamento ed analisi	36
SISTEMA HACCP	38
Tappe preliminari	38
Applicazione dei sette principi	42
GESTIONE DELLA DOCUMENTAZIONE	46

Definizioni

Ai fini del presente piano di autocontrollo si applicano le seguenti definizioni:

Acqua potabile: l'acqua rispondente ai requisiti minimi fissati nella direttiva 98/83/CE del Consiglio, del 3 novembre 1998, sulla qualità delle acque destinate al consumo umano (Reg. CE n. 852/04).

Acqua di mare pulita: l'acqua di mare o salmastra naturale, artificiale o depurata che non contiene microrganismi, sostanze nocive o plancton marino tossico in quantità tali da incidere direttamente o indirettamente sulla qualità sanitaria degli alimenti (Reg. CE n. 852/04).

Acqua pulita: acqua di mare pulita e acqua dolce di qualità analoga (Reg. CE n. 852/04).

Additivo alimentare: qualunque sostanza, normalmente non consumata come alimento, e non utilizzata come ingrediente tipico degli alimenti, indipendentemente dal fatto di avere un valore nutritivo, aggiunta agli alimenti per migliorarne il sapore, la consistenza, l'aspetto o per preservarne il valore nutritivo (D.M. 209/1996).

Alimento: qualsiasi sostanza o prodotto trasformato, parzialmente trasformato o non trasformato, destinato ad essere ingerito, o di cui si prevede ragionevolmente che possa essere ingerito, da esseri umani. Sono comprese le bevande, le gomme da masticare e qualsiasi sostanza, compresa l'acqua, intenzionalmente incorporata negli alimenti nel corso della loro produzione, preparazione o trattamento. In questa definizione non sono compresi: i mangimi, gli animali vivi, a meno che siano preparati per l'immissione sul mercato ai fini del consumo umano, i vegetali prima della raccolta, i medicinali ai sensi delle Direttive 65/65/CEE e 92/73/CEE, i cosmetici ai sensi della Direttiva 76/768/CEE, il tabacco e i prodotti del tabacco ai sensi della Direttiva 89/622/CEE, le sostanze stupefacenti o psicotrope ai sensi della convenzione unica delle Nazioni Unite sugli stupefacenti del 1961 e della convenzione delle Nazioni Unite sulle sostanze psicotrope del 1971, i residui e i contaminanti (Reg. CE 178/2002).

Alimento deperibile: qualunque alimento che abbia necessità di condizionamento termico per la sua conservazione (O.M. 2/3/2000).

Analisi dei rischi: insieme delle operazioni tese alla valutazione dei fattori che definiscono un rischio.

Analisi dei pericoli: insieme delle operazioni tese alla valutazione dei fattori che definiscono un pericolo in maniera specifica.

Autocontrollo: insieme delle attività, delle misure e delle iniziative che il responsabile dell'azienda mette in atto per garantire e dimostrare che tutte le fasi all'interno della linea produttiva, fino alla somministrazione o distribuzione dell'alimento, siano effettuate in modo igienico e conformi alle norme in materia di sicurezza igienico-sanitaria.

Autorità competente: l'autorità centrale di uno Stato membro incaricata di garantire il rispetto delle prescrizioni di cui al presente regolamento o qualsiasi altra autorità a cui detta autorità centrale abbia delegato tale competenza; la definizione include, se del caso, l'autorità corrispondente di un paese terzo (Reg. CE n. 852/04).

Azioni correttive (AC): insieme delle operazioni intraprese in seguito al superamento di uno o più limiti critici, atte a riportare il prodotto in condizioni di sicurezza o se non possibile ad escluderlo dal ciclo di lavorazione, e ad evitare che il fenomeno si ripeta.

Catena del freddo: controllo e mantenimento della temperatura in tutte le fasi di produzione e distribuzione di prodotti alimentari refrigerati, congelati o surgelati.

CCP (Critical Control Point): fase del processo di produzione ove è possibile applicare un determinato sistema di controllo per ridurre a livelli accettabili un determinato rischio alimentare e dove la perdita del controllo conduce ad un livello inaccettabile per la salubrità del prodotto.

CP (Control Point): fase della linea produttiva in cui è possibile identificare un determinato pericolo che se sfugge dal controllo non comporta l'inaccettabilità del prodotto.

Confezionamento: il collocamento di un prodotto alimentare in un involucro o contenitore posti a diretto contatto con il prodotto alimentare in questione, nonché detto involucro o contenitore (Reg. CE n. 852/04).

Contaminazione: la presenza o l'introduzione di un pericolo (Reg. CE n. 852/04).

Contaminazione crociata: contaminazione di un alimento causata dal contatto con prodotti alimentari, mani o utensili contaminati.

Disinfestazione: insieme di operazioni tendenti alla eliminazione, o per lo meno alla limitazione, dei parassiti (artropodi, muridi e malerbe) e dei loro danni, dalla semplice applicazione di prodotti spray in ambiente domestico, a veri e propri piani di lotta.

Equivalente: riferito a sistemi diversi, significa capace di conseguire gli stessi obiettivi (Reg. CE n. 852/04).

Fase: stadio del processo produttivo di un alimento.

Igiene degli alimenti (in seguito denominata igiene): le misure e le condizioni necessarie per controllare i pericoli e garantire l'idoneità al consumo umano di un prodotto alimentare tenendo conto dell'uso previsto (Reg. CE n. 852/04).

Imballaggio: il collocamento di uno o più prodotti alimentari confezionati in un secondo contenitore, nonché detto secondo contenitore (Reg. CE n. 852/04).

Industria alimentare: Ogni soggetto pubblico o privato, con o senza fini di lucro, che esercita una o più delle seguenti attività: preparazione, trasformazione, fabbricazione, confezionamento, deposito, trasporto, distribuzione, manipolazione, vendita o fornitura, compresa la somministrazione dei prodotti alimentari.

Limite critico: limiti di accettabilità all'interno dei quali un determinato parametro, posto sotto controllo a livello di un determinato CCP, può variare senza che la salubrità dell'alimento venga compromessa in tale fase.

Misure preventive: le misure gestionali volte ad evitare che il pericolo si concretizzi a livello di un CP.

Molluschi bivalvi: i molluschi lamellibranchi filtratori.

Monitoraggio: insieme delle misurazioni atte a verificare il rispetto dei limiti critici.

Non conformità (NC): Qualsiasi deviazione da norme operative, prassi, procedure, regolamenti, prestazioni del sistema gestionale che possa direttamente o indirettamente condurre a lesioni o a malattie, danni alla proprietà, danni all'ambiente di lavoro o a un insieme di questi effetti (OHSAS 18001 clausola 3.8)

OSA (Operatore del settore alimentare): la persona fisica o giuridica responsabile dell'impresa alimentare, intesa come soggetto, pubblico o privato, che intenda svolgere con continuità e in modo organizzato un'attività connessa a qualsiasi fase della produzione, trasformazione e trasporto, magazzinaggio, somministrazione e vendita di alimenti.

Pericolo: Agente biologico, chimico o fisico in grado di inficiare la salubrità del prodotto.

PRP Programma di prerequisiti : Condizioni di attività di base (della sicurezza alimentare) necessarie per mantenere un ambiente igienico lungo tutta la filiera alimentare idoneo alla produzione, gestione e fornitura di prodotti finiti sicuri e alimenti sicuri per il consumo umano (ISO 22000 Par. 3 punto 3.8)

Procedure di verifica: insieme delle operazioni periodiche atte a valutare il buon funzionamento del piano di autocontrollo basato sul metodo HACCP.

Prodotti della pesca: tutti gli animali marini o di acqua dolce (ad eccezione dei molluschi bivalvi vivi, echinodermi vivi, tunicati vivi e gasteropodi marini vivi e di tutti i mammiferi, rettili e rane), selvatici o di allevamento, e tutte le forme, parti e prodotti commestibili di tali animali.

Prodotti della pesca preparati: i prodotti della pesca non trasformati sottoposti ad una operazione che ne abbia modificato l'integrità anatomica, quali l'eviscerazione, la decapitazione, l'affettatura, la filettatura e la tritatura.

Prodotti surgelati: alimenti sottoposti ad un processo di congelamento, detto " surgelamento" , che permette di superare con la rapidità necessaria, in funzione della natura del prodotto, la zona di cristallizzazione massima e di mantenere la temperatura del prodotto in tutti i suoi punti, dopo la stabilizzazione termica, ininterrottamente a valori pari o inferiori a - 18 °C (D.L. 110/97 art. 2).

Prodotti congelati: alimenti sottoposti ad un processo di congelamento, che dopo la stabilizzazione termica raggiungono valori di temperatura negativi in tempi maggiori rispetto al processo di surgelazione.

Prodotti preconfezionati: l'unità di vendita destinata ad essere presentata come tale al consumatore ed alle collettività, costituita da un prodotto alimentare e dall'imballaggio in cui è stato immesso prima di essere posto in vendita, avvolta interamente o in parte da tale imballaggio ma comunque in modo che il contenuto non possa essere modificato senza che la confezione sia aperta o alterata.

Prodotti preincartati: prodotti alimentari racchiusi o avvolti da un involucro negli esercizi di vendita su richiesta del consumatore finale o anche in un momento precedente l'acquisto ma comunque destinati ad una vendita immediata e sempre all'interno dei locali dove i prodotti sono stati preparati

Prodotti primari: i prodotti della produzione primaria compresi i prodotti della terra, dell'allevamento, della caccia e della pesca (Reg. CE n. 852/04).

Prodotti non trasformati: prodotti alimentari non sottoposti a trattamento, compresi prodotti che siano stati divisi, separati, sezionati, affettati, disossati, tritati, scuoiati, frantumati, tagliati, puliti, rifilati, decorticati, macinati, refrigerati, congelati, surgelati o scongelati (Reg. CE n. 852/04).

Prodotti trasformati: prodotti alimentari ottenuti dalla trasformazione di prodotti non trasformati. Tali prodotti possono contenere ingredienti necessari alla loro lavorazione o per conferire loro caratteristiche specifiche (Reg. CE n. 852/04).

Recipiente ermeticamente chiuso: contenitore destinato ad impedire la penetrazione al suo interno di pericoli (Reg. CE n. 852/04).

Rintracciabilità: la possibilità di ricostruire e seguire il percorso di un alimento, di un mangime, di un animale destinato alla produzione alimentare o di una sostanza destinata o atta a entrare a far parte di un alimento o di un mangime attraverso tutte le fasi della produzione, della trasformazione e della distribuzione (Reg. CE n. 178/02).

Ritiro dell'alimento: qualsiasi misura, dell'operatore o dell'autorità competente, volta ad impedire la distribuzione e l'offerta al consumatore di un prodotto non conforme ai requisiti di sicurezza alimentare (Reg. CE n. 178/02).

Richiamo dell'alimento: qualsiasi misura di ritiro del prodotto rivolta anche al consumatore finale, da attuare quando altre misure risultino insufficienti a conseguire un livello elevato di tutela della salute (Reg. CE n. 178/02).

Rischio: La probabilità che un pericolo si verifichi nella realtà.

RNC (rapporto di non conformità): avviso scritto mediante il quale viene informato il fornitore di prodotti alimentari o materiali e oggetti destinati a entrare in contatto con gli alimenti, della presenza di non conformità in prodotti da lui forniti.

Severità: gravità delle conseguenze che un pericolo determina sulla salute del consumatore.

Sistema HACCP (Hazard Analyses and Critical Control Point): metodologia d'approccio sistematico ed organizzato all'identificazione e controllo dei rischi di natura biologica, chimica e fisica che possono pregiudicare la sicurezza igienica di un alimento.

SOP (Standard Operating Procedure): procedure scritte che in genere vengono messe in atto in occasione di un qualsiasi processo aziendale.

Stabilimento: ogni unità di un'impresa del settore alimentare (Reg. CE n. 852/04).

Trattamento: qualsiasi azione che provoca una modificazione sostanziale del prodotto iniziale, compresi trattamento termico, affumicatura, salagione, stagionatura, essiccazione, marinatura, estrazione, estrusione o una combinazione di tali procedimenti (Reg. CE n. 852/04).



CORSI HACCP PER ALIMENTARISTI E TITOLARI

Collegati al sito:
<http://www.haccproma.it>

Bio Invent s.n.c.
Via di Generosa 1
00149 Roma (RM) - Italia

Contattaci!
Tel: +39 06 64502717
E-Mail: info@haccproma.it

Principali riferimenti legislativi

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.

REGOLAMENTO (CE) N. 852/2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO del 29 aprile 2004 sull'igiene dei prodotti alimentari.

REGOLAMENTO (CE) N. 853/2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO del 29 aprile 2004 che stabilisce norme specifiche in materia di igiene per gli alimenti di origine animale

REGOLAMENTO (CE) N. 854/2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO del 29 aprile 2004 che stabilisce norme specifiche per l'organizzazione di controlli ufficiali sui prodotti di origine animale destinati al consumo umano

REGOLAMENTO (CE) N. 882/2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO del 29 aprile 2004 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

Decreto Legislativo 6 novembre 2007, n. 193 "Attuazione della direttiva 2004/41/CE relativa ai controlli in materia di sicurezza alimentare e applicazione dei regolamenti comunitari nel medesimo settore"

REGOLAMENTO (CE) n. 2073/2005 DELLA COMMISSIONE del 15 novembre 2005 sui criteri microbiologici applicabili ai prodotti alimentari

REGOLAMENTO (CE) N. 1441/2007 DELLA COMMISSIONE del 5 dicembre 2007 che modifica il regolamento (CE) n. 2073/2005 sui criteri microbiologici applicabili ai prodotti alimentari

REGOLAMENTO (UE) N. 1169/2011 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO del 25 ottobre 2011 relativo alla fornitura di informazioni sugli alimenti ai consumatori, che modifica i regolamenti (CE) n. 1924/2006 e (CE) n. 1925/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio e abroga la direttiva 87/250/CEE della Commissione, la direttiva 90/496/CEE del Consiglio, la direttiva 1999/10/CE della Commissione, la direttiva 2000/13/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, le direttive 2002/67/CE e 2008/5/CE della Commissione e il regolamento (CE) n. 608/2004 della Commissione.

REGOLAMENTO DI ESECUZIONE (UE) N. 1337/2013 DELLA COMMISSIONE del 13 dicembre 2013 che fissa le modalità di applicazione del regolamento (UE) n. 1169/2011 del Parlamento europeo e del Consiglio per quanto riguarda l'indicazione del paese di origine o del luogo di provenienza delle carni fresche, refrigerate o congelate di animali della specie suina, ovina, caprina e di volatili.

B.U.R.L. n° 44 del 28/11/2009 - DELIBERAZIONE DELLA GIUNTA REGIONALE 3 novembre 2009 n° 825. Formazione degli alimentaristi.

ACCORDO n. 2334 del 28/07/2005 – Accordo, ai sensi dell'articolo 4 del decreto legislativo 28 agosto 1997, n. 281, tra il Ministro della Salute e i Presidenti delle Regioni e delle Province autonome sul documento recante «Linee guida ai fini della rintracciabilità degli alimenti e dei mangimi per fini di sanità pubblica», volto a favorire l'attuazione del Regolamento CE n. 178/2002.

Dati aziendali

Anagrafica

Ragione sociale:	MARCO ROSSI
Sede legale :	VIA ITALIA, 23 – ROMA - 00100
Sede operativa:	VIA ITALIA, 23 – ROMA - 00100
P.IVA:	001234567890
C.F.:	XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX
Resp. delle procedure HACCP:	XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX
Tipologia di attività:	FAC SIMILE DI MACELLERIA CON VENDITA AL DETTAGLIO

Approvazione

LUOGO E DATA	FIRMA DEL RAPPRESENTANTE LEGALE (leggibile)
_____	_____

Attività svolta

L'azienda oggetto del presente piano di autocontrollo svolge attività di Macelleria con vendita al dettaglio. Tutti i cicli di lavorazione vengono svolti nei locali aziendali adibiti specificatamente allo scopo.

Locali e attrezzature aziendali

LOCALI	N°
Locale somministrazione	1
Laboratorio di macelleria	1
Bagno per i lavoratori (non separato per genere)	1

- Locale somministrazione : Il locale è areato in maniera naturale mediante aperture sull'esterno (porte, finestre...). Le pareti sono lavabili e, ove previsto, disinfettabili. Le porte sono di materiale liscio. I pavimenti sono in materiale antiscivolo e di facile pulizia. Il soffitto è intonacato e tinteggiato. Sono presenti espositori refrigerati per la conservazione dei prodotti di gastronomia fredda.
- Laboratorio di macelleria :
.....
.....*omissis*.....
- Bagno per i lavoratori (non separato per genere) : Non sono presenti aperture all'esterno o sistemi di areazione. Le pareti sono lavabili e, ove previsto, disinfettabili. Le porte sono di materiale liscio. I pavimenti sono in materiale antiscivolo e di facile pulizia. Il soffitto è intonacato e tinteggiato. E' presente un lavabo ad azionamento manuale.

ATTREZZATURE/IMPIANTI	QUANTITA'
Affettatrici	1
Automezzi di trasporto refrigerato	1
Celle frigorifere (0 /+12°)	2
Banchi refrigerati	3
Lavandini per lavaggio utensili	1
Lavamani	1
Tritacarne / Tritaformaggio	1
Vetrine espositrici refrigerate (0 /+12°)	1

Organigramma (Responsabili e lavoratori)

Nome	Cognome	Codice Fiscale	Mansione
MARCO	ROSSI	XXXXXXXXXXXX	Addetto/a alla somministrazione



CORSI DI FORMAZIONE PER DIRIGENTI

Collegati al sito:
<http://www.sicurezzaalavororoma.it>

Bio Invent s.n.c.
Via di Generosa 1
00149 Roma (RM) - Italia

Contattaci!
Tel: +39 06 64502717
E-Mail: info@sicurezzaalavororoma.it

PROCEDURE DELOCALIZZATE

Le "procedure delocalizzate" (indicate nella UNI EN ISO 22000 come Programma di prerequisiti (PRP)) sono necessarie al fine di controllare i punti di controllo (CP) cioè quei punti che pur non rivestendo un carattere di criticità sono importanti per il controllo del processo. Esse sono gestite attraverso le SOP (procedure operative standard) e le SSOP (procedure operative standard di sanificazione) a loro volta basate sulle GMP (good manufacturing practices) e sulle GHP (good hygienic practices). Dette procedure contengono anche gli eventuali limiti critici adottati a livello dei punti critici di controllo (CCP) individuati in azienda.

SSOP / PROCEDURE OPERATIVE STANDARD DI SANIFICAZIONE

Premessa

La sanificazione è un requisito fondamentale per assicurare la salubrità del prodotto finale e riguarda tutte le superfici che vengono a contatto con l'alimento (piani di lavoro, utensili, macchinari) e gli ambienti nei quali esso è presente, in qualunque fase dell'intera filiera (immagazzinamento, preparazione, esposizione). Le operazioni di sanificazione prevedono l'impiego di diverse sostanze chimiche o mezzi fisici.

Tra le sostanze chimiche dobbiamo citare.....
:.....
.....*omissis*

Il prodotto detergente deve essere facilmente asportabile con acqua; inoltre deve essere specifico per la superficie da detergere per evitare deterioramenti e danneggiamenti della stessa, e per rendere più efficace la fase, non rappresentare un pericolo per l'operatore ed essere biodegradabile.

- Si ricorda che la candeggina o varechina (ipoclorito di sodio) non essendo un efficace detergente, non può adempiere alla fase di detersione ma solo a quella di disinfezione;
- Non miscelare mai tensioattivi anionici e cationici che altrimenti perderebbero di efficacia.

I principi disinfettanti sono diversi ed hanno differente azione biocida. I **composti a base di cloro attivo**, (ipoclorito di sodio, calcio ipoclorito, cloramine, clorossidanti elettrolitici, sodiodicloroisocianurato) sono disinfettanti che possiedono un livello di attività alto, infatti agiscono su virus, batteri, spore, lieviti e muffe ossidandone le proteine. I tensioattivi cationici come i.....
:.....
.....*omissis*

Da notare che l'aceto non è un efficace disinfettante.

I mezzi fisici sono ampiamente usati nella disinfezione di impianti e attrezzature per la loro facilità di impiego e atossicità. Molti di questi sfruttano le alte temperature che, se adeguate ($\geq 82^{\circ}\text{C}$), possono avere un effetto antimicrobico molto efficace (lavastoviglie e sterilizzatori ad acqua). Altri sistemi invece impiegano raggi ad alta frequenza quali gli UV o i gamma che alterano la struttura degli acidi nucleici, distruggendo quindi virus, batteri e muffe.

Spettro d'azione dei disinfettanti

	Gram+	Gram-	Micobatteri	Miceti	Virus	Endospore
Clorexidina (1,6 [N-Clorofenilbiguanido] esano)	+++	++	+/-	+	+/-	-
Calcio ipoclorito	+++	+++	++	+	++	++
Sali d'ammonio quaternari	++	+	-	+/-	-	-
Sodio ipoclorito (varechina)	+++	+++	++	+	++	++
Sodio dicloro isocianurato (NADCC)	+++	+++	++	+	++	++
Alcooli	+++	+++	+/-	++	+/-	-
Clorossidante elettrolitico (amuchina)	+++	+++	++	+	++	++

Compatibilità dei disinfettanti

	Metalli	Ceramiche	Plastiche e gomme	Cute
Clorexidina (1,6 [N-Clorofenilbiguanido] esano)	Si	No	No	Si
Calcio ipoclorito	No	Si	Si	No
Sali d'ammonio quaternari	Si	Si	Si	No
Sodio ipoclorito (varechina)	No	Si	Si	No
Sodio dicloro isocianurato (NADCC)	No	Si	Si	No
Alcooli	Si	Si	No	No
Clorossidante elettrolitico (amuchina)	No	Si	Si	No

Modalità esecutive

Il processo di pulizia e disinfezione prevede le seguenti fasi :

1. **Prelavaggio:** consiste nell'asportazione dalla superficie di tutto il materiale residuo visibile (sporco grossolano). Può essere realizzata mediante un panno pulito per i residui di più facile asportazione; devono essere utilizzati appositi utensili (spazzole, "raschietti") se presenti residui particolarmente adesi ed acqua tiepida (45-55°C).
2. **Detersione:** consiste nella rimozione di grasso ed incrostazioni nonché di buona parte dei microrganismi presenti. Si effettua mediante un prodotto detergente applicato con acqua potabile anche a temperatura non superiore a 65°C per evitare la coagulazione delle proteine e non inferiore ai 30°C per impedire la solidificazione dei grassi. I sistemi che applicano i detersivi ad alta pressione devono essere usati solo se non vengono effettuate le lavorazioni degli alimenti e comunque non in loro presenza, per evitare contaminazioni dovute a eventuali schizzi. È importante rispettare le diluizioni e i tempi d'azione riportati in etichetta o sulla scheda tecnica del prodotto. Se la superficie presenta dello sporco resistente, si utilizzano appositi utensili (spazzole, "raschietti", spugne abrasive).
3. **Risciacquo intermedio:**.....
:
.....
.....*omissis*
4. **Disinfezione:** consiste nella riduzione della carica batterica della superficie e nella distruzione dei germi patogeni. Deve essere eseguita rigorosamente dopo la fase di detersione per essere completamente efficace. Se così non fosse infatti, il grasso ancora presente costituirebbe una barriera impermeabile per i microrganismi sottostanti ad esso che non verrebbero quindi a contatto con il principio disinfettante. È importante diluire e lasciare agire il prodotto disinfettante secondo i modi ed i tempi riportati in etichetta o sulla scheda tecnica (se non è indicato il tempo d'azione, lasciare agire il disinfettante almeno per 15 minuti). Il mancato rispetto delle diluizioni e dei tempi d'azione del disinfettante facilitano la comparsa di biofilm e germi resistenti ad esso.
5. **Risciacquo:** sciacquare abbondantemente con acqua potabile in modo da rimuovere completamente il disinfettante; eventuali residui di prodotto potrebbero infatti costituire un contaminante chimico per gli alimenti.
6. **Asciugatura:** si effettua mediante carta monouso o aria secca filtrata. L'eventuale persistenza di umidità sulle superfici facilita la proliferazione dei batteri e la colonizzazione da parte di muffe e lieviti.

Al fine di ridurre possibili contaminazioni viene inoltre raccomandato di:

- eseguire un controllo preoperativo (prima dell'inizio delle attività) sulle condizioni di pulizia di attrezzature, ambienti e personale;
- ridurre al minimo l'utilizzo di spugne, strofinacci, spazzole, che comunque vanno sempre detersi e sanificati;

- non lasciare mai parti di utensili ed altro in ammollo nel lavello con acqua calda per un tempo molto lungo (3 o 4 ore);
- utilizzare diversi panni, spazzole e spugne per diverse operazioni (es. sanificazione sanitari e sanificazione lavandini);
- mantenere puliti i contenitori di detersivi e disinfettanti;
- alternare periodicamente i diversi disinfettanti per evitare fenomeni di germe resistenza.

Alla fine degli interventi di sanificazione il responsabile verifica visivamente che gli ambienti e le attrezzature siano correttamente sanificati, allo stesso modo il lavoratore effettua controlli preoperativi prima dell'inizio delle lavorazioni. La verifica consiste nell'accertarsi dell'assenza di residui di detersivi, disinfettanti, sporco o alimenti e incrostazioni, le superfici devono presentarsi lisce, lucide, asciutte, prive di aloni, patine o macchie. La prova può essere eseguita strofinando un foglio di carta monouso sulla superficie, se questo mostra ingiallimenti verrà rieseguita l'operazione di pulizia e disinfezione. Il controllo viene annotato sul modello SA-05.

Periodicamente vengono eseguite verifiche microbiologiche delle superfici secondo quanto riportato nel piano di campionamento.

Norme di sicurezza

Il personale addetto alle operazioni di sanificazione deve adottare le adeguate precauzioni di sicurezza durante i suddetti interventi, per evitare che i prodotti della sanificazione, talora estremamente tossici e pericolosi, possano in vario modo arrecare danno agli operatori stessi. In particolare devono essere forniti gli adeguati dispositivi di protezione individuale (guanti ed eventualmente mascherine ed occhiali di protezione).

Il personale addetto deve evitare comportamenti pericolosi che possano provocare il rischio di ingestione, inalazione e contatto con pelle e mucose dei prodotti per la sanificazione o azioni che possano determinare eventuali principi di incendio. Nello specifico si raccomanda di:

-
.....*omissis*
- Non miscelare mai varechina o amuchina con detersivi acidi
- Non miscelare mai varechina o amuchina con ammoniaca
- Etichettare le soluzioni preparate riportando il nome e la data di produzione

Prima del primo uso o quando necessario, leggere attentamente le indicazioni riportate sulla scheda di sicurezza di ciascun prodotto o altre indicazioni riportate in etichetta (simboli o frasi, vedi tabella sottostante); le schede di sicurezza e quelle tecniche per il corretto impiego di dette sostanze devono essere allegate al presente piano di autocontrollo.

Nuovi pittogrammi, introdotti dal Regolamento CE n. 1272/2008 e successive modifiche e aggiornamenti, riportati sulle etichette delle sostanze e delle miscele pericolose.



1. Il simbolo rappresentante la *Bomba* che esplose viene utilizzato per sostanze che possono esplodere o comportare un pericolo di proiezione di frammenti.
2. Il simbolo rappresentante la *Fiamma* viene utilizzato per sostanze o miscele che comportano il rischio di incendio.
3. Il simbolo rappresentante la *Fiamma su cerchio* viene utilizzato per indicare proprietà comburenti, ossia la capacità di favorire la combustione.
4. Il simbolo rappresentante la *bombola per gas* viene utilizzato nel caso di gas contenuti in recipienti a pressione.
5. Il simbolo rappresentante la *Corrosione* viene utilizzato per sostanza o miscela che, per azione chimica, può attaccare o distruggere i metalli o produrre gravissimi danni al tessuto cutaneo/oculare.
6. Il Simbolo rappresentante *Teschio e tibie incrociate* è utilizzato in caso di pericolo di effetti nocivi che si manifestano in breve tempo.
7. Il simbolo *Punto esclamativo* è utilizzato per indicare diverse possibilità di danno.
8. Il simbolo *Pericolo per la salute* è usato per sostanze che possono provocare malattie che si manifestano anche dopo lungo tempo dall'esposizione
9. Il simbolo *Ambiente* è utilizzato per sostanze o miscele pericolose per l'ambiente acquatico.

TIPO DI ATTIVITÀ	FREQUENZA	ISTRUZIONE OPERATIVA
Sanificazione pareti (fino a 2m)/porte	Area produzione: giornaliera Altri locali: settimanale
	 <i>omissis</i>
	
	 <i>omissis</i>
	
	 <i>omissis</i>

TIPO DI ATTIVITÀ	FREQUENZA	ISTRUZIONE OPERATIVA
Sanificazione pavimenti	Giornaliera / al bisogno ove necessaria	Rimuovere eventuali residui grossolani ricorrendo all'ausilio di scope, palette o raschietti Applicare la soluzione igienizzante con l'ausilio di un panno Risciacquare se necessario Lasciare asciugare per evaporazione naturale

TIPO DI ATTIVITÀ	FREQUENZA	ISTRUZIONE OPERATIVA
Deragnatura dei soffitti	Mensile	Rimuovere eventuali ragnatele con l'ausilio di idonee spazzole

TIPO DI ATTIVITÀ	FREQUENZA	ISTRUZIONE OPERATIVA
Sanificazione specchi e vetri	Settimanale
	 <i>omissis</i>
	
	 <i>omissis</i>
	
	 <i>omissis</i>

TIPO DI ATTIVITÀ	FREQUENZA	ISTRUZIONE OPERATIVA
Sanificazione vano trasporto degli automezzi	Giornaliera/a fine trasporto	Rimuovere i residui grossolani con degli spazzoloni
<ul style="list-style-type: none"> • Coibentati • Refrigerati • Isotermici • Neutri • Riscaldati 		Applicare la soluzione detergente sulle pareti del vano con l'ausilio di una spugna o di una spazzola
		Risciacquare
	
	
	 <i>omissis</i>

		: <i>omissis</i>
--	--	---

TIPO DI ATTIVITÀ	FREQUENZA	ISTRUZIONE OPERATIVA
Sanificazione sanitari/distributori bagno	Giornaliera/al bisogno	Applicare la soluzione igienizzante con l'ausilio di una spugna o di un panno Attendere per il tempo d'azione riportato nella scheda tecnica del prodotto Risciacquare Far asciugare per evaporazione naturale

TIPO DI ATTIVITÀ	FREQUENZA	ISTRUZIONE OPERATIVA
Sanificazione vetrine espositrici a temperatura controllata	Giornaliera / al bisogno ove necessaria	Trasferire eventuali alimenti presenti in altro apparecchio di riserva Scollegare l'apparecchio dalla rete elettrica : <i>omissis</i> : <i>omissis</i> Asciugare con carta monouso Ricollegare l'apparecchio alla rete elettrica Ricollocare gli alimenti nell'apparecchio dopo che la temperatura si è stabilizzata

TIPO DI ATTIVITÀ	FREQUENZA	ISTRUZIONE OPERATIVA
Sanificazione frigoriferi e celle a temperatura positiva	Settimanale / al bisogno ove necessaria	Trasferire eventuali alimenti presenti in altro apparecchio Scollegare l'apparecchio dalla rete elettrica Rimuovere le griglie ed applicarvi la soluzione detergente rimuovendo lo sporco con una spugna Risciacquare Far asciugare per evaporazione naturale Rimuovere eventuali residui grossolani presenti nel vano con l'aiuto di panni o spugne Applicare la soluzione detergente con l'ausilio di una spugna trattando con particolare attenzione le guarnizioni, le griglie di ventilazione e le maniglie Risciacquare : <i>omissis</i> : <i>omissis</i> : : <i>omissis</i> Ricollegare l'apparecchio alla rete elettrica Ricollocare gli alimenti in frigorifero dopo che la temperatura si è stabilizzata

TIPO DI ATTIVITÀ	FREQUENZA	ISTRUZIONE OPERATIVA
------------------	-----------	----------------------

Sanificazione delle attrezzature complesse <ul style="list-style-type: none"> • affettatrici • tritacarne • tritaformaggio • segaossa • 	Giornaliera/ cambio di lavorazione/ al bisogno ove necessaria	COMPONENTI MOBILI
		<p>Scollegare la macchina dalla rete elettrica</p> <p>Rimuovere tutte le componenti mobili della macchina ed immergerle nella vasca di lavaggio con la soluzione detergente adeguatamente diluita</p> <p>Rimuovere lo sporco aiutandosi con una spazzola</p> <p>Risciacquare</p> <p>Applicare il disinfettante fino a coprire l'intera area da trattare</p> <p>Attendere per il tempo d'azione riportato nella scheda tecnica del prodotto con l'ausilio di un panno</p> <p>Risciacquare</p> <p>Asciugare tutte le componenti con carta monouso</p>
		COMPONENTI FISSE
		<p>Rimuovere i residui grossolani mediante raschietti o spazzole</p> <p>.....</p> <p>.....<i>omissis</i></p> <p>.....</p> <p>.....<i>omissis</i></p> <p>.....</p> <p>.....<i>omissis</i></p> <p>.....</p> <p>.....<i>omissis</i></p> <p>.....</p> <p>.....<i>omissis</i></p> <p>.....</p> <p>.....<i>omissis</i></p> <p>Rimontare tutte le componenti della macchina</p> <p>Ricollegare l'apparecchio alla rete elettrica</p>

TIPO DI ATTIVITÀ	FREQUENZA	ISTRUZIONE OPERATIVA
Sanificazione dei lavabi	Giornaliera/ cambio di lavorazione/ov e necessaria	<p>Rimuovere eventuali residui grossolani con l'aiuto di un panno</p> <p>Applicare la soluzione detergente con l'ausilio di una spugna</p> <p>Risciacquare</p> <p>Applicare il disinfettante fino a coprire l'intera area da trattare</p> <p>Attendere per il tempo d'azione riportato nella scheda tecnica del prodotto con l'ausilio di un panno</p> <p>Risciacquare</p> <p>Far asciugare per evaporazione naturale</p>



CORSI RSPP

Collegati al sito:

<http://www.sicurezzaalavororoma.it>

Bio Invent s.n.c.

Via di Generosa 1
00149 Roma (RM) - Italia

Contattaci!

Tel: +39 06 64502717

E-Mail: info@sicurezzaalavororoma.it

SOP 01 / MANUTENZIONE DEI LOCALI E DELLE ATTREZZATURE

Al fine di assicurare la salubrità dei prodotti è necessario che l'impresa alimentare disponga sempre di locali, impianti e attrezzature in buone condizioni d'uso e manutenzione. A tal fine l'OSA o un responsabile da lui delegato, verifica le condizioni.....

.....*omissis* di manutenzione possano inficiare la sicurezza igienica degli alimenti provvede a sospendere la produzione. Vieta altresì l'utilizzo di attrezzature e impianti che necessitano di interventi urgenti di adeguamento e che potrebbero compromettere la sicurezza igienica delle produzioni o la salute dei lavoratori.

LOCALI
<p>Controllo:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) macchie di umidità o muffa su pareti e soffitti; 2) verniciatura o intonaco deteriorato; 3) crepe e fori nelle pareti o nei soffitti; 4) pavimentazione sconnessa (distacco piastrelle o consumo del materiale); <p>.....<i>omissis</i></p> <p>..... impianto elettrico (prese e interruttori funzionanti)</p> <ol style="list-style-type: none"> 5) impianto idrico (perdite, reflussi dagli scarichi, ingorghi) <p>Frequenza di controllo: mensile</p> <p>Frequenza di intervento:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1);2);3);4); 5);6);7) entro 15 gg 8); 9) immediato

ATTREZZATURE CON FUNZIONI IGIENICHE (lavabi)
<p>Controllo:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Sistemi di azionamento (fotocellule/leve/pedali); 2) Filtri; 3) Sifoni; 4) Scaldacqua; <p>Frequenza di controllo: mensile</p> <p>Frequenza di intervento:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Immediato 2) Immediato 3) :.....<i>omissis</i>..... <p>.....<i>omissis</i>.....</p>

ATTREZZATURE DI LAVORO (affettatrici/tritacarne)
<p>Controllo:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Cavi di alimentazione; 2) efficacia dei dispositivi di protezione (pulsanti di arresto, paralama ecc.); 3) irregolarità o porosità delle lame. <p>Frequenza di controllo: mensile</p> <p>Frequenza di intervento:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) immediato 2) immediato 3) entro 15 gg

**IMPIANTI DI CONSERVAZIONE A TEMPERATURA CONTROLLATA
(frigoriferi/vani trasporto refrigerati/congelatori/celle/vetrine espositrici refrigerate)****Controllo:**

- 1) assenza di aree ossidate;
- 2) integrità delle guarnizioni;
- 3) controllo di routine delle temperature;*
- 4) taratura mediante termometro certificato LAT**

manutenzione:

- a) Sbrinamento dei congelatori***

Frequenza di controllo e manutenzione:

* settimanale

** annuale

*** mensile

Frequenza di intervento:

- 1) Entro 15 gg
- 2) Entro 15 gg
- 3) Immediato
- 4) Immediato

SOP 02 / CONTROLLO DEGLI INFESTANTI

Premessa

Gli infestanti causano danni sia dal punto di vista economico che sanitario, dal momento che sono veicoli o vettori di agenti patogeni causa di infezioni e di malattie. Tra gli infestanti sono da annoverare gli insetti, i roditori, gli uccelli, i pipistrelli, gli anfibi e i rettili. In senso stretto la "disinfestazione" si riferisce alla lotta contro gli insetti, mentre le operazioni contro i ratti vengono definite di "derattizzazione".

L'infestazione può essere classificata in funzione del tipo di infestante e delle sue abitudini alimentari:

Nell'infestazione permanente l'infestante si localizza direttamente sull'alimento che può essere attaccato dall'interno o dall'esterno; spesso questi animali sono insetti che allo stadio larvale sono in grado di perforare le derrate dure o gli imballaggi penetrando al loro interno o attaccando substrati già danneggiati. Ciò che caratterizza l'infestazione di questo tipo è la sua rapidità di sviluppo e i danni gravi e permanenti che determinano sugli alimenti.

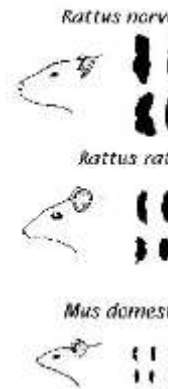
Nell'infestazione occasionale l'infestante non colonizza direttamente l'alimento ma i locali dove esso è conservato; sono animali che non si cibano dunque delle derrate alimentari ma che penetrano negli ambienti produttivi perché attratti da condizioni climatiche e ambientali favorevoli.

Pest proofing

Roditori

Tra le specie infestanti tre sono da considerarsi più importanti dal punto di vista economico e sanitario:

- *Mus domesticus* (topolino domestico)
- *Rattus rattus* (ratto nero)
- *Rattus norvegicus* (topo di fogna)



.....

*omissis* questo fa sì che in breve tempo
 il numero di esemplari aumenti notevolmente. Trasmettono o veicolano importanti malattie:
 (Leptosirosi, Salmonellosi, Borreliosi di Lyme, Peste (batteriche); Toxoplasmosi (Protozoi);
 Febbre Emorragica, Sindrome Renale, l'Encefalite da zecche, sindromi da Hantavirus
 (Virus).

L'invasione dei locali e la conseguente contaminazione delle derrate alimentari da parte di questi animali è sempre relativamente facile, pertanto in azienda sono state adottate misure preventive al fine di evitare danni sia economici che sanitari. Tali misure comprendono quelle di tipo comportamentale, che tutto il personale è tenuto a seguire e quelle strutturali.

Misure preventive comportamentali

- le porte di accesso ai locali sono mantenute chiuse durante l'attività lavorativa;
-
*omissis*:.....
*omissis*.....
*omissis*.....
-
*omissis*.....
- i rifiuti vengono raccolti in bidoni muniti di coperchio e i sacchi pieni vengono rapidamente smaltiti, negli appositi punti di raccolta;
- le attrezzature e i locali vengono sottoposti a regolare ispezione e sanificazione, per evitare la presenza di residui alimentari che potrebbero richiamare animali;
- le attrezzature e le stigliature in disuso vengono prontamente rimosse dai locali produzione per sottrarre eventuali rifugi;
- l'area esterna allo stabilimento viene, per quanto possibile, drenata per impedire il ristagno di acqua;
- periodicamente viene eliminata l'eventuale vegetazione infestante nell'area adiacente il perimetro dello stabilimento.

Misure preventive strutturali

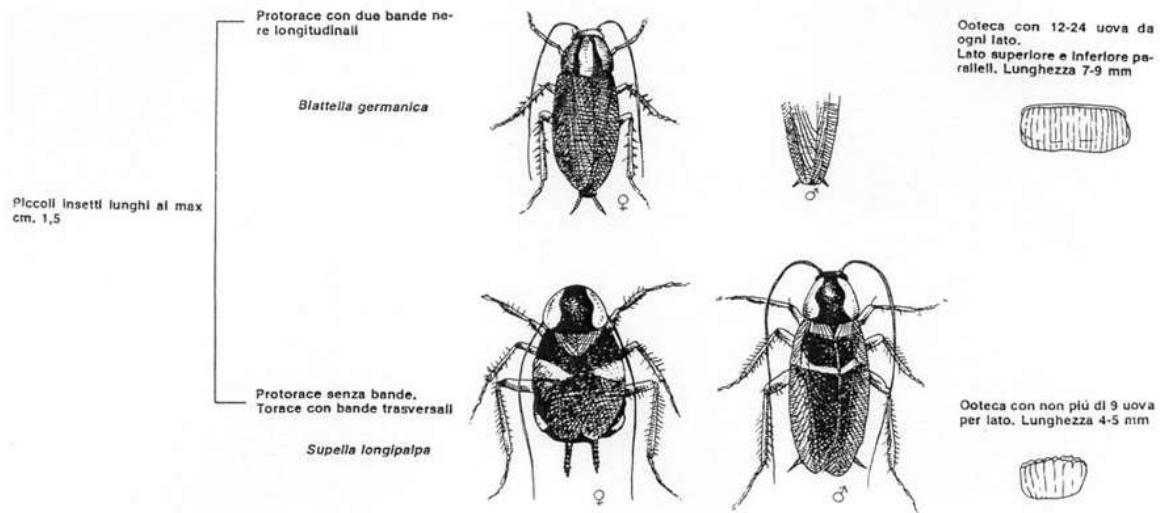
- Porte di accesso ai locali con assenza di luce nella parte inferiore;
- Le finestre che affacciano all'esterno sono dotate di rete antinsetto amovibile a maglia fitta e/o, se necessario di rete metallica;
- Le canalette di scarico ed i fognoli sono attrezzati con griglie;
- Gli scarichi sono allacciati al sistema fognario tramite sifoni;
- Gli spazi che circondano i tubi ed i cavi elettrici nei punti di attraversamento delle pareti o dei pavimenti sono stati sigillati.

Monitoraggio e limiti di intervento

Il monitoraggio dei roditori viene eseguito una volta al mese dall'azienda, mediante personale interno.
 L'infestazione viene rilevata attraverso
 :.....

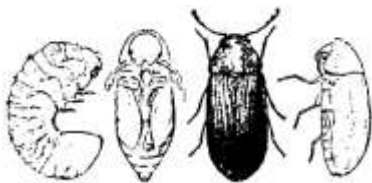
.....*omissis* l'azienda contatterà una ditta specializzata ad effettuare gli opportuni interventi di derattizzazione con conseguente chiusura dei locali ed eliminazione delle derrate alimentari coinvolte.

Artropodi



Tra gli artropodi i principali infestanti sono gli insetti e gli acari. Le blatte rappresentano una classe di insetti infestanti molto comuni nelle industrie alimentari, e creano danni economici e talvolta sanitari di una certa rilevanza. In Italia delle venti specie presenti quattro sono considerate nocive: Blattella germanica, Blatta orientalis, Periplaneta americana,.....
:
.....*omissis*

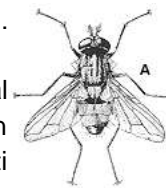
Le femmine depongono le uova in ooteche che le proteggono, il tempo che impiegano a schiudersi e a dare origine all'insetto adulto dipende dalla temperatura (alcuni mesi). L'infestazione da parte di questi insetti può essere massiccia e invasiva. Veicolano agenti patogeni come salmonella ed altri enterobatteri, protozoi (giardia, ameba, toxoplasma), vermi (ascaridi, tenie e anchilostomi).



Alcuni infestanti come quelli delle farine possono cagionare invece danni soprattutto dal punto di vista economico, andando a contaminare le materie prime ed i prodotti finiti. È il caso dell'anobio del pane (Stegobium Paniceum) un insetto volante la cui larva è in grado di perforare le confezioni alimentari, cibandosi del contenuto. In particolare attacca i prodotti ricchi di amido come cereali, farine pasta, prodotti da forno e dolci.

L'acaro della farina (Acarus Siro) è in grado di deteriorare i prodotti infestati determinando delle modificazioni chimico-fisiche, allo stesso tempo può provocare allergie, dermatiti, asma e disturbi gastrici. L'acaro della farina non riesce a sopravvivere in ambienti con umidità relativa inferiore al 60% , e non può penetrare attraverso gli imballaggi se integri e ben sigillati.

Tra gli insetti volanti le mosche sono.....
 :.....
*omissis*, quest'ultimo caratterizzato dal produrre un forte ronzio. Questi animali depongono le uova nel terreno o nelle carcasse in decomposizione ed hanno un ciclo vitale termodipendente. Come molti altri insetti volanti sono attratti da particolari colori quali il giallo, il viola o il blu. Per prevenire infestazioni da parte degli artropodi sono state introdotte, come per i roditori, le medesime misure strutturali e comportamentali.



House fly. A, Adult. E
D, Puparium.

Monitoraggio e limiti di intervento

Il monitoraggio viene eseguito periodicamente (una volta al mese) da personale interno all'azienda in tutti i locali e gli spazi di pertinenza ATTRAVERSO CONTROLLI VISIVI nelle varie aree dello stabilimento. Qualora a seguito di detti controlli dovesse risultare la presenza di infestanti o loro tracce l'azienda interverrà con una o più disinfestazioni dei locali, effettuate tramite ditta specializzata.

L'impresa di disinfestazione deve rilasciare la relativa documentazione dopo ogni intervento effettuato.

Dati dell'impresa di disinfestazione

Ragione sociale	Indirizzo	Contatti
	Via: Città:	Tel/fax: Email:

Il monitoraggio degli infestanti viene registrato dal lavoratore o dal Responsabile sul modello SA-05 nella relativa colonna.

SOP-03 / IGIENE E SALUTE DEL PERSONALE

Abbigliamento

Tutti i lavoratori dell'azienda possiedono una divisa adatta allo scopo. Essa viene conservata in apposito armadio spogliatoio a doppio scomparto per separarla dagli abiti civili e viene sostituita giornalmente o comunque quando sporca per garantire sempre un'adeguata pulizia. Le calzature sono lavabili e con suola antiscivolo. Durante la lavorazione viene indossata un copricapo in grado di contenere l'intera capigliatura.

Comportamento

Tutti i lavoratori sono tenuti a rispettare elevati standard.....
 :.....
*omissis*

È importante inoltre:

- mantenere in ordine e pulita la propria postazione di lavoro;
- evitare l'uso di oggetti di piccole dimensioni che potrebbero contaminare i prodotti (penne con cappuccio, graffette, pinzatrici con punti metallici, ecc.);

MARCO ROSSI	MANUALE DI AUTOCONTROLLO Sistema HACCP e Sistema di rintracciabilità	Generato il: 13/02/2015 13.06.18 Pag. 24
-------------	---	--

- utilizzare diversi banchi di lavoro o taglieri nonché utensili in funzione della categoria di carni trattate (carni bovine, carni suine, carni avicole, lepri e conigli, interiora), evitando di effettuare differenti lavorazioni contemporaneamente;
-
.....omissis impiegare per il servizio appositi utensili, separati per tipologia di prodotto, che evitino il contatto diretto con le mani;
- non consumare pasti o bevande, fumare, masticare chewing-gum e utilizzare stuzzicadenti all'interno delle aree di lavorazione.

Igiene delle mani

Al fine di ridurre ogni possibile rischio di contaminazione crociata, è essenziale che venga sempre effettuato un adeguato lavaggio delle mani trattando in particolare lo spazio tra le dita, i palmi, il dorso e i polpastrelli. Il lavaggio deve essere eseguito prima di iniziare il lavoro o dopo ogni pausa dal lavoro, dopo aver toccato prodotti appartenenti a diverse categorie merceologiche (carni bianche, carni rosse, preparati a base di carne, uova sfuse, insaccati ecc.), dopo aver toccato i rifiuti o i loro contenitori, dopo essere entrati in contatto con imballaggi, superfici o utensili che potrebbero veicolare germi (maniglie, interruttori, tastiere ecc.), dopo l'utilizzo dei servizi igienici o dei fazzoletti che dovrebbero essere sempre monouso.

Stato di salute del personale

In caso di malattia infettiva trasmissibile, infezioni, ferite o piaghe cutanee infette o sintomi quali diarrea, febbre o tosse persistente, il personale deve astenersi dal lavoro. Se tali sintomi si manifestano durante l'attività lavorativa, l'addetto informa il proprio responsabile il quale provvederà ad allontanarlo dalle aree di lavorazione. Le ferite o le abrasioni non infette presenti sulle mani devono essere protette da cerotti resistenti all'acqua; in tal caso occorrerà indossare guanti in lattice o in blu di vinile da sostituire con la stessa frequenza adottata per il lavaggio delle mani.



CORSI RLS

Collegati al sito:
<http://www.sicurezzaalavororoma.it>

Bio Invent s.n.c.
Via di Generosa 1
00149 Roma (RM) - Italia

Contattaci!
Tel: +39 06 64502717
E-Mail: info@sicurezzaalavororoma.it

SOP 04 / Formazione

IL Reg. CE 852/04 prevede che gli operatori del settore alimentare assicurino ai propri lavoratori un adeguata formazione e/o addestramento in materia d'igiene alimentare, in relazione al tipo di attività; ai responsabili delle procedure HACCP è altresì indispensabile fornire nozioni sull'applicazione dei principi del sistema HACCP. In Italia la formazione è attualmente regolamentata a livello regionale, spesso attraverso specifiche delibere che ne stabiliscono le modalità.

La formazione del personale è propedeutica allo svolgimento del lavoro e viene effettuata attraverso risorse esterne. Gli argomenti trattati variano in funzione della qualifica aziendale (lavoratori generici o responsabili aziendali e delle procedure HACCP); nello specifico vengono affrontate le seguenti tematiche:

- natura e caratteristiche dei prodotti elaborati;
- rischi legati alle lavorazioni e punti critici;
- igiene del personale e delle attrezzature;
- nozioni microbiologiche di base;
- corrette modalità di pulizia e di utilizzo dei detergenti e dei sanificanti;
- principi di corretto comportamento lavorativo e applicazioni delle azioni correttive in caso di non conformità, in osservanza di quanto previsto nel piano di autocontrollo o nel manuale di corretta prassi igienica approvato;
- rintracciabilità ed etichettatura;

La formazione viene documentata ed aggiornata ogni volta.....
.....
.....*omissis*

Al termine del processo formativo ogni operatore deve essere rilasciato un certificato comprovante l'avvenuta formazione; sull'attestato sono riportati i dati anagrafici del soggetto formato, i dati relativi al soggetto formatore (azienda di formazione, nome, cognome, sigla e qualifica dei docenti), le date in cui si è svolto il corso e la durata totale in ore, gli argomenti trattati, la data ed il luogo di rilascio dell'attestato.

SOP 06 / Qualità dell'acqua

Al fine di assicurare la salubrità dei prodotti è necessario che l'industria alimentare abbia a disposizione acqua potabile.

L'approvvigionamento idrico è garantito dalla rete comunale alla quale l'azienda è allacciata attraverso un impianto di recente costruzione. L'acqua viene utilizzata per il lavaggio delle mani, degli alimenti, delle attrezzature e dei locali. Qualora a seguito di controlli sensoriali o segnalazioni dell'ente erogante vengano rilevate anomalie (colore, odori o sapori anomali) si dovrà sospendere l'utilizzo dell'acqua che verrà analizzata secondo quanto previsto dal DLGS 31/2001.

In funzione dei risultati ottenuti sulle analisi eseguite,.....
.....
.....*omissis* degli impianti di refrigerazione ed altri scopi analoghi, purché le relative tubazioni siano completamente separate e riconoscibili rispetto a quelle dell'acqua potabile.

CONTROLLO	FREQUENZA	ADDETTO
Monitoraggio visivo e sensoriale	Continua	Responsabile delle Procedure HACCP / Lavoratore
Analisi chimica e microbiologica dell'acqua	In caso di non conformità	Laboratorio accreditato ACCREDIA

SOP 07 / Gestione dei rifiuti

I rifiuti generati dall'azienda sono gestiti in maniera tale da non creare rischi di contaminazione per le produzioni alimentari. I rifiuti organici prodotti durante la lavorazione delle carni (ossa, tessuto adiposo, interiora ecc.) rientrano nel campo di applicazione del Reg. CE n.1069/2009 e del suo regolamento di applicazione Reg. CE 142/2011 (**sottoprodotti di origine animale di CATEGORIA 3**) e come tali vengono raccolti in apposito contenitore con coperchio contrassegnato da una banda verde alta circa 15 cm. I suddetti sottoprodotti vengono stoccati in armadio frigo in attesa del ritiro da parte dell'azienda specializzata che provvederà a rilasciare apposito certificato. I materiali da imballaggio in plastica, polistirene, carta ecc. sono invece raccolti negli appositi sacchi per rifiuti collocati in contenitori con apertura del coperchio a pedale.

.....
*omissis* eliminando gli alimenti coinvolti. Le lavorazioni potranno riprendere solo a seguito delle operazioni di sanificazione. Le acque reflue sono smaltite mediante la rete fognaria comunale a cui l'azienda è allacciata.

Dati aziendali ditta di smaltimento rifiuti				
Ragione sociale	Sede legale	CCIAA Roma	Telefono	Numero di riconoscimento

SOP 08 / Selezione dei fornitori

L'impresa ha per sua regola quella di acquisire beni e servizi solo da fornitori dei quali conosce la capacità di soddisfare i propri bisogni. Per quanto riguarda i fornitori nuovi la qualificazione iniziale è fatta sulla base della conoscenza, anche diretta, che se ne ha e di ulteriori informazioni acquisibili. I principali criteri che vengono tenuti in considerazione per effettuare la valutazione di nuovi fornitori sono di seguito riportati.

Verificabili immediatamente in fase di qualifica:

- Evidenza della qualificazione del personale
- Ottemperanza a tutte le normative vigenti del settore anche attraverso apposita certificazione
- Registrazione presso la camera di commercio

Capacità di erogare il servizio richiesto, in termini di:

- Prezzo;

.....
*omissis*

A valle di questa prima analisi, viene dato corso all'ordine ed.....

*omissis* delle prestazioni si basa sui risultati delle attività di controllo eseguite in accettazione (conformità delle merci e rispondenza delle stesse ai requisiti di qualità richiesti in fase iniziale) e sulla disponibilità e tempestività del fornitore alla risoluzione di eventuali problemi.

SOP 09 / Rintracciabilità

INTRODUZIONE

Le disposizioni concernenti l'obbligo della rintracciabilità costituiscono a tutti gli effetti un'integrazione delle procedure aziendali di gestione del rischio sanitario, unitamente all'insieme delle procedure che devono essere messe in atto al fine di permettere il ritiro del prodotto, nel caso in cui si sia evidenziato un rischio. Per altro verso garantiscono alle autorità di controllo una solida base di informazioni per il rintraccio dei prodotti e l'individuazione delle responsabilità. Attraverso la rintracciabilità è possibile dunque poter ripercorrere lungo la filiera, dal dettagliante al produttore, tutte le varie tappe di produzione, trasformazione e distribuzione dell'alimento. Ciò è possibile solo se durante le suddette fasi siano state lasciate opportune tracce (lotto o codice identificativo del prodotto). Da qui il concetto di tracciabilità che rappresenta quindi il processo inverso della rintracciabilità.

SISTEMA DI RINTRACCIABILITÀ

In questo esercizio si vendono alimenti direttamente ai consumatori finali; si rende necessaria quindi l'attivazione della rintracciabilità a monte: deve essere sempre possibile poter risalire al produttore o fornitore da cui provengono gli alimenti utilizzati, ossia l'anello immediatamente precedente dell'intera filiera alimentare. La totalità delle matrici alimentari in entrata viene acquistata da fornitori che provvedono alla consegna; gli stessi rilasciano fattura o documento di trasporto (DdT) riportante le seguenti informazioni:

- la data di ricevimento e/o acquisto;
- la data di spedizione (solo per i prodotti di origine animale REG.UE 931/2011);
-
.....*omissis*
- il numero di lotto, di partita, o altri dati identificativi equivalenti;

N.B. I prodotti acquistati o ricevuti sfusi non prevedono un numero di lotto, in ogni caso per prodotti di origine animale esso deve essere specificato. Le informazioni eventualmente mancanti vengono personalmente annotate dall'AP sul documento. In mancanza di fattura, DdT o altro documento viene compilata il modello SA-03 "materie prime acquistate", nella quale devono essere riportati tutti i dati necessari all'espletamento degli obblighi di rintracciabilità. In particolare nel caso di prodotti confezionati non va indicata l'industria che li produce od il marchio commerciale (che comunque può essere inserito quale informazione aggiuntiva), bensì il soggetto o l'impresa da cui tali prodotti sono ricevuti e/o acquistati (es. la ditta di trasporto, il supermercato, ecc.). Nel caso di alimenti non confezionati ricevuti direttamente da piccoli produttori (coltivatori, cacciatori o allevatori) viene indicato il nome del soggetto produttore. Tutti i DdT e le fatture, divisi per fornitore, sono custodite in apposita cartellina.

Per poter individuare tempestivamente i propri fornitori è stato predisposto un "Elenco Fornitori" (modello SA-01), in cui sono elencati i soggetti o le imprese che forniscono gli alimenti, il loro indirizzo, numero di telefono e fax o mail, e la tipologia di prodotti da essi forniti.

PROCEDURE DI RITIRO

Le procedure di ritiro e richiamo hanno lo scopo di ridurre il rischio che alimenti potenzialmente pericolosi possano essere distribuiti al consumatore finale con conseguenze anche gravi sulla loro salute. Qualora la non conformità venga rilevata dall'azienda o dai consumatori su un prodotto o materia prima consegnata da un fornitore si procede come di seguito:

1. viene informato il personale sulle procedure di ritiro in atto;
2. i prodotti ritenuti non sicuri vengono identificati mediante un cartello (modello SA-19);
3. vengono circoscritte le aree o gli apparecchi nei quali detti prodotti sono conservati in attesa di indicazioni sulle modalità di ritiro da parte del fornitore e/o autorità competente;

.....
*omissis*

qualora la non conformità venga comunicata da un fornitore si attuano i precedenti punti 1,2,3,4.

PROCEDURE DI RICHIAMO

Nel caso tali prodotti siano stati venduti ai propri clienti (consumatori), verranno attivate le procedure di richiamo atte a ridurre i possibili effetti deleteri, ovvero:

- viene riportato su un cartello, esposto in modo visibile presso il proprio punto vendita, il prodotto o i prodotti coinvolti nella non conformità e le misure che sono state intraprese per il loro ritiro (mod.SA-22);
- vengono messe a disposizione del fornitore o dell'autorità competente qualunque informazione utile ad attuare le procedure di rintracciabilità.

Contatti ASL di competenza	
ASL di competenza (SIAN):	ASL ROMA
sede:	
tel:	
fax:	
E mail	

I documenti relativi vengono conservati per i periodi di tempo sotto indicati:

- 3 mesi per i prodotti freschi (es. prodotti di panetteria o pasticceria, ed ortofrutticoli)
- 6 mesi successivi alla data di conservazione del prodotto deperibile, per i prodotti “da consumarsi entro il...”
- 12 mesi successivi alla data di conservazione consigliata, per i prodotti “da consumarsi preferibilmente entro il ...”
- 2 anni successivi, per i prodotti per i quali non è prevista dalle norme vigenti l'indicazione del termine minimo di conservazione ne altra data.



CORSI ANTI-INCENDIO

Collegati al sito:
<http://www.sicurezzalavororoma.it>

Bio Invent s.n.c.
Via di Generosa 1
00149 Roma (RM) - Italia

Contattaci!
Tel: +39 06 64502717
E-Mail: info@sicurezzalavororoma.it

SOP-10/RICEVIMENTO DELLE MATERIE PRIME

All'arrivo della merce il lavoratore controlla il documento di accompagnamento per verificare la conformità dell'ordine. Prima dello scarico, viene verificata la temperatura all'interno del mezzo di trasporto attraverso un controllo visivo del display del vano refrigerato. Se è conforme, viene autorizzato lo scarico della merce, in caso di dubbio si procede alla misurazione della temperatura mediante termometro a sonda collocato tra due prodotti attigui, avendo cura di non forare le confezioni. Qualora risulti superiore ai limiti riferiti in tabella "temperature di ricevimento", si procede con una misurazione a campione al cuore del prodotto (non eseguibile per i prodotti congelati).

Al momento dello scarico vengono eseguiti.....
:
.....*omissis* adeguata pulizia del vano di trasporto;

- ✓ assenza di infestanti nel vano di trasporto,
- ✓ carni sfuse non a contatto diretto tra loro, con pareti o pavimento del vano;
- ✓ assenza di promiscuità tra carni appartenenti a diverse specie (carni avicole, carni bovine, carni suine, selvaggina, lepri e conigli in scomparti separati);

idonee caratteristiche merceologiche dei prodotti ed in particolare per le carni:

- assenza di colorazioni anomale (macchie o aree di colore verdastro o grigiastro);
- assenza di cattivi odori (odori di putrido o di frutta);
- assenza di patine viscide dovute alla proliferazione superficiale di microorganismi;
- ✓ scadenze o TMC non superati;
- ✓ integrità delle confezioni (assenza di fori, tagli, lacerazioni, bombature ecc)
- ✓
.....*omissis*
- ✓ presenza di idonea bollatura sanitaria, marchio di identificazione o marchio CE;

per ridurre il rischio di contaminazione fisica viene eseguito un controllo visivo dei seguenti parametri indicatori(misure di controllo):

- ✓ assenza di corpi estranei sugli alimenti o nelle loro confezioni.

Per i prodotti deperibili le operazioni di verifica sono compiute rapidamente, limitando al massimo lo stazionamento del prodotto a temperatura ambiente e facendo attenzione a non esporre le derrate al sole o a lasciarle incustodite.

L'esito della verifica viene registrato direttamente sulla fattura o sul DdT utilizzando il timbro riportato nell'esempio di seguito.

I prodotti per i quali non è possibile eseguire una verifica completa (es. prodotti confezionati in involucro inaccessibile e non trasparente) vengono accettati con riserva.

Controllo ricevimento merci

Data _____

Temperatura °C _____

Esito del controllo: conforme non conforme

Firma _____

In questa fase le misure di controllo coincidono con i limiti critici a cui attenersi; il loro superamento implica una non conformità e conseguente attivazione dell'azione correttive (rifiuto del prodotto o in caso di ripetute non conformità, rifiuto del prodotto ed interruzione dei rapporti con il fornitore).

In tale evenienza il responsabile del ricevimento riporta.....
 :.....
omissis

TABELLA TEMPERATURE DI TRASPORTO E RICEVIMENTO

Alimento	Temperatura massima durante il trasporto (°C)	Temperatura massima ammessa al momento della consegna (°C)
Latte pastorizzato	+4	+9
Yogurt e altri lattici fermentati in confezioni	+4	+14
Panna o crema di latte pastorizzata in confezioni	+4	+9
Ricotta	+4	+9
Burro prodotto con crema di latte pastorizzata	+4	+14
Formaggi freschi prodotti con latte pastorizzato	+4	+14
Burro e burro concentrato (anidro)	+6	
Burro anidro liquido	superiore a +32	
Carni fresche di grossa pezzatura bovine – suine – ovicaprine – equine	+7	
Pollame	+4	MAX+8
Conigli	+4	MAX+8
Fratteglie	+3	
Carni macinate	+2	
Preparazioni di carni	+4	
Carni separate meccanicamente	+2	
Selvaggina	+4	MAX+8
Selvaggina allevata (cervidi, suidi)	+7	
Uova	Temperatura più adatta, preferibilmente costante, per garantire una conservazione ottimale delle loro caratteristiche igieniche	
Carni congelate	-10	-7
Carni macinate, preparazioni di carni, carni separate meccanicamente, congelate	-18	
Burro o altre sostanze grasse congelate	-10	-7

SOP 12 / GESTIONE DELLA CATENA DEL FREDDO

PREMESSA

Tutti gli alimenti deperibili sono collocati in appositi impianti di refrigerazione dotati di termocontrollore esterno o display per la visualizzazione della temperatura. Ciascun apparecchio è identificato mediante un

codice alfanumerico. Tutte le attrezzature sono mantenute in buone condizioni igieniche e di manutenzione al fine di ridurre il rischio di contaminazioni da parte di germi o sostanze estranee.

L'OSA o il lavoratore verifica mediante controlli settimanali:

- lo stato delle guarnizioni
- il funzionamento e la pulizia delle ventole
- l' eventuale presenza di ruggine, muffe o condensa

MODALITA' ESECUTIVE

Al fine di garantire un'adeguata ventilazione e refrigerazione degli alimenti non:

- sovraccaricare i frigoriferi
- superare i livelli di carico massimo di congelatori a pozzetto e vetrine espositrici
- lasciare aperte le porte delle attrezzature refrigeranti

Al fine di ridurre il rischio di contaminazione biologica tra alimenti:

- dividere i prodotti in base alla categoria merceologica ed al loro livello di rischio;
- evitare di appoggiare gli alimenti a ridosso delle pareti;
- chiudere le confezioni aperte e mantenere i prodotti sfusi in contenitori appropriati o sacchetti alimentari.

Al fine di ridurre il rischio di proliferazione microbica è essenziale rispettare i limiti critici di temperatura riportati in tabella e le date di scadenza per i prodotti confezionati. Qualora nello stesso apparecchio siano collocati differenti categorie di prodotti dovrà essere garantita la temperatura più bassa prevista.

TABELLE TEMPERATURE DI CONSERVAZIONE DEI PRODOTTI ALIMENTARI		
Prodotti alimentari	Limite (°C)	
	Operativo	Critico
Latte fresco pastorizzato	+2	+4
Yogurt	+2	+4
Prodotti farciti con panna, creme a base di latte o uova	+2	+4
Salumi e formaggi interi	+2	+4
Uova	+2	+4
Uova liquide e ovo prodotti	+2	+4
Prodotti surgelati	-20	-18
Carni fresche intere	+4	+4
Carni fresche macinate o lavorate (salicce fresche, bistecche, hamburger ecc.) e preparazioni a base di carni	+2	+2

Monitoraggio

La gestione del pericolo di proliferazione.....
:.....
.....*omissis*

Azioni correttive

Qualora all'inizio delle attività la temperatura dei display dei frigoriferi o dei congelatori sia superiore ai limiti critici, misurare la temperatura al cuore dell'alimento, se la temperatura risulta inferiore ai limiti critici, trasferire gli alimenti in altro impianto di riserva in caso contrario destinare l'alimento ad uso diverso dall'alimentazione umana o smaltirlo secondo le modalità riportate nella SOP 07.

Le attrezzature sono impostate.....
.....
.....*omissis*

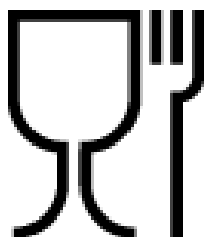
Qualora tale aumento persista indipendentemente dall'apertura degli impianti:

- a) individuare la causa del problema (frigorifero sovraccaricato, perdita di tenuta delle guarnizioni, guasto delle ventole, guasto del motore);
- b) trasferire in altro apparecchio di riserva i prodotti alimentari.

La non conformità e la relativa azione correttiva viene registrata sul modello SA-04. Qualora la non conformità dipenda da un difetto dell'impianto, esso non verrà utilizzato fino a riparazione ultimata e comunque non fintanto che la temperatura riportata sul display sia risultata conforme per almeno due monitoraggi consecutivi.

SOP 21 / GESTIONE DI MATERIALI E OGGETTI DESTINATI A ENTRARE IN CONTATTO CON GLI ALIMENTI

Tutti i materiali che potrebbero entrare in contatto con gli alimenti, vengono acquistati da fornitori qualificati registrati nell'elenco fornitori (modello SA-01). Tutte le attrezzature quali piani di lavoro, utensili, macchinari sono realizzati con materiali idonei al contatto con gli alimenti, lisci ed impermeabili per rendere agevoli le fasi di detersione e disinfezione degli stessi. Il materiale impiegato per il confezionamento, la conservazione, il preincarto e la vendita dei prodotti, devono riportare direttamente sul materiale stesso o su un cartellino o etichetta apposta sulla loro confezione l'indicazione per contatto con prodotti alimentari, il simbolo bicchiere e forchetta o entrambi.



Qualora detto materiale venga acquistato da un produttore o da un fornitore l'OSA acquisisce una dichiarazione di conformità, per acquisti effettuati al dettaglio si accerta della presenza dei simboli e delle frasi già citate. Tutte le informazioni relative a detti materiali quali schede tecniche, dichiarazioni di conformità, modalità d'uso e manutenzione sono custodite in azienda per tutto il loro periodo di utilizzo.



CORSI DI PRIMO SOCCORSO

Collegati al sito:
<http://www.sicurezzaalavororoma.it>

Bio Invent s.n.c.
Via di Generosa 1
00149 Roma (RM) - Italia

Contattaci!
Tel: +39 06 64502717
E-Mail: info@sicurezzaalavororoma.it

SOP 27 / PIANO DI CAMPIONAMENTO ED ANALISI

PREMESSA

Il gruppo di lavoro al fine di garantire l'adeguatezza delle procedure riportate nel piano HACCP e la loro corretta applicazione, ha definito un piano di campionamento di alimenti e superfici. Le ricerche sono rivolte alla determinazione di quei parametri microbiologici indicatori di igiene e di sicurezza essenziali per verificare le suddette procedure.

MODALITA' ESECUTIVE

L'esecuzione dei campionamenti viene effettuato dal consulente esterno o in sua assenza direttamente dal personale del laboratorio accreditato per l'esecuzione di analisi chimiche e microbiologiche di alimenti secondo la norma ISO 17025, a cui sono affidate l'esecuzione delle prove analitiche. Il trasporto dei campioni presso il laboratorio avviene in regime di temperatura controllata nel più breve tempo possibile e le analisi di norma hanno inizio nel medesimo giorno del prelievo. Le prove di laboratorio vengono eseguite secondo quanto indicato nei Reg. CE 2073/05 e Reg. CE 1441/07 o comunque in accordo con altre normative cogenti. I rapporti di prova emessi vengono archiviati come allegati al presente manuale di autocontrollo e conservati per un periodo di tempo non inferiore a due anni. I rapporti di prova sono disponibili alle autorità di controllo competenti o a chi ne faccia motivata richiesta.

PIANO DI CAMPIONAMENTO SU MATRICI ALIMENTARI				
Descrizione campione	Parametri richiesti	Modalità di campionamento	Finalità	Frequenza
Prodotti di origine animale	Variabili in funzione della matrice alimentare da esaminare. E.coli / Salmonella spp. / Listeria monocytogenes / Enterobacteriaceae / Staphylococcus Aureus/spp. / Clostridi s.r.	Secondo GMP, in sacchetti sterili presto chiuso. Indicare dati aziendali / tipologia / fornitore / lotto / scadenza altrimenti dati aziendali / tipologia / data preparazione	Verifica dei fornitori e del rispetto dei criteri di sicurezza alimentare e di igiene di processo	No (0/anno)
Prodotti da forno	Coliformi totali Staphylococcus Aureus/spp.	Secondo GMP, in sacchetti sterili presto chiuso. Indicare dati aziendali / tipologia / fornitore / lotto / scadenza altrimenti dati aziendali / tipologia / data preparazione	Verifica dei fornitori e del rispetto dei criteri di sicurezza alimentare e di igiene di processo	No (0/anno)
Preparazioni gastronomiche multi ingrediente cotte pronte per il consumo	CBT 30°C E.coli Listeria monocytogenes Staphylococcus Aureus/spp.	Secondo GMP, in sacchetti sterili presto chiuso. Indicare dati aziendali / tipologia / fornitore / lotto / scadenza altrimenti dati aziendali / tipologia / data preparazione	verifica del rispetto dei criteri di sicurezza alimentare e di igiene di processo	No (0/anno)

Preparazioni gastronomiche multi ingrediente non cotte o con alcuni ingredienti crudi	CBT 30°C Salmonella spp. Listeria monocytogenes Staphylococcus Aureus/spp.	Secondo GMP, in sacchetti sterili presto chiuso. Indicare dati aziendali / tipologia / fornitore / lotto / scadenza altrimenti dati aziendali / tipologia / data preparazione	verifica del rispetto dei criteri di sicurezza alimentare e di igiene del processo	No (0/anno)
---	---	---	--	-------------

PIANO DI CAMPIONAMENTO SU SUPERFICI				
Descrizione campione	Parametri richiesti	Modalità di campionamento	Finalità	Frequenza
Superfici ed attrezzature sanificate	Carica mesofila totale Enterobacteriaceae Muffe e lieviti	Contact slide o swabbing Indicare Dati aziendali/punto e data prelievo	Verifica corretta applicazione delle procedure di sanificazione	No (0/anno)
Superfici ed attrezzature in uso o non sanificate	Salmonella spp. Listeria monocytogenes E.coli beta glucuronidasi negativi	Swabbing Indicare Dati aziendali/punto e data prelievo	Verifica corretta applicazione delle procedure di sanificazione	No (0/anno)

AZIONI CORRETTIVE

a) Superamento dei limiti microbiologici di sicurezza

*omissis*

mensile copia dei rapporti di prova (con giudizio di conformità) delle medesime tipologie di materie prime da lui fornite; in caso contrario si interromperanno i rapporti con il fornitore/produttore cancellandolo dal relativo elenco. Per prodotti acquistati presso PDV, fornitore plurimandatario o ingrossi alimentari il Responsabile HACCP sostituisce il prodotto con altro di marca differente ed attiva le relative procedure di ritiro e richiamo.

b) Superamento dei limiti microbiologici di sicurezza su prodotti finiti: il Responsabile HACCP informa il SIAN di competenza della non conformità ed attiva le procedure di richiamo qualora i prodotti siano già stati somministrati.....

.....*omissis* della scelta e/o dell'origine delle materie prime, controllo dell'efficacia del trattamento termico e prevenzione della ricontaminazione). Viene altresì sottoposto a revisione il piano di autocontrollo aziendale.

c) Superamento dei limiti microbiologici indicatori di igiene di processo sulle forniture: il Responsabile HACCP contatta il produttore/fornitore.....

.....*omissis*. Per prodotti acquistati presso PDV, fornitori plurimandatari o ingrossi alimentari si sostituisce il prodotto con altro di marca differente.

d) Superamento dei limiti microbiologici indicatori di igiene di processo sui prodotti finiti: il Responsabile HACCP, anche in collaborazione con il proprio consulente, effettua verifiche approfondite sul processo di produzione, sulla qualità delle materie prime, sul personale, sul mantenimento della catena del freddo, su eventuali altre NC presentatesi nel tempo, al fine di individuare la causa che ha determinato il problema ed intervenire con appropriate azioni correttive (es. miglioramento delle condizioni igieniche durante la produzione, miglioramento della scelta e/o dell'origine delle materie prime, controllo dell'efficacia del trattamento termico e prevenzione della ricontaminazione).

- e) Superamento dei limiti microbiologici su superfici: il Responsabile HACCP rivaluta l'efficacia della formazione del personale e delle procedure di sanificazione.

Laboratorio	N° di accreditamento	Indirizzo	Contatti

SISTEMA HACCP

Il sistema HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points) può essere definito come una metodologia di approccio sistematico atta a garantire la sicurezza igienica dei prodotti alimentari. A tal fine occorrerà individuare quelle fasi del ciclo produttivo in cui il pericolo considerato potrebbe raggiungere livelli critici con conseguente rischio per la salute dei consumatori, e adottare le misure preventive più appropriate per tenere sottocontrollo tale pericolo. Per una ottimale e completa applicazione del piano HACCP si procede dapprima allo svolgimento di tre tappe preliminari, quindi all'adempimento dei sette principi fondamentali del sistema così come riportato all'articolo 5 del Reg. CE 852/04.

Tappe preliminari

Gruppo di autocontrollo HACCP

Considerate le dimensioni dell'attività, il gruppo di autocontrollo preposto all'implementazione del piano basato sul sistema HACCP è costituito da:

- Responsabile del piano di autocontrollo: **MARCO ROSSI**
- Consulente esterno: **MARIO BIANCHI**

Descrizione dei prodotti e loro utilizzo

Carni pronte per la vendita

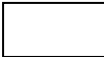


Trattasi di carne che viene acquistata in mezzene, quarti o sottovuoto per essere sottoposta a ulteriore lavorazione per la vendita al consumatore finale. La merce trasportata in appositi mezzi refrigerati, giunge in macelleria. La carne viene quindi sistemata nell'apposita cella in attesa di sottoporla alle successive lavorazioni. Nella fase di sezionatura le materie prime vengono sottoposte a taglio mediante l'ausilio di coltelli a mano e attrezzature elettromeccaniche. Successivamente vengono.....
:.....
.....*omissis* è quindi pronta per essere affettata per ottenere bistecche e fettine.

La tipologia di consumatori ai quali sono destinati i prodotti sopradescritti è eterogenea pertanto non è possibile individuare categorie particolarmente suscettibili alle tossinfezioni alimentari.

Costruzione dei diagrammi di flusso

Per ciascuna categoria omogenea di prodotti è stato realizzato il relativo diagramma di flusso al fine di descrivere in modo schematico, chiaro e semplice il loro ciclo produttivo.

La simbologia adottata nello sviluppo dei diagrammi di flusso è la seguente:

		
CP Operazioni/fasi lavorative	CCP Operazioni/fasi lavorative	Direzione del flusso produttivo



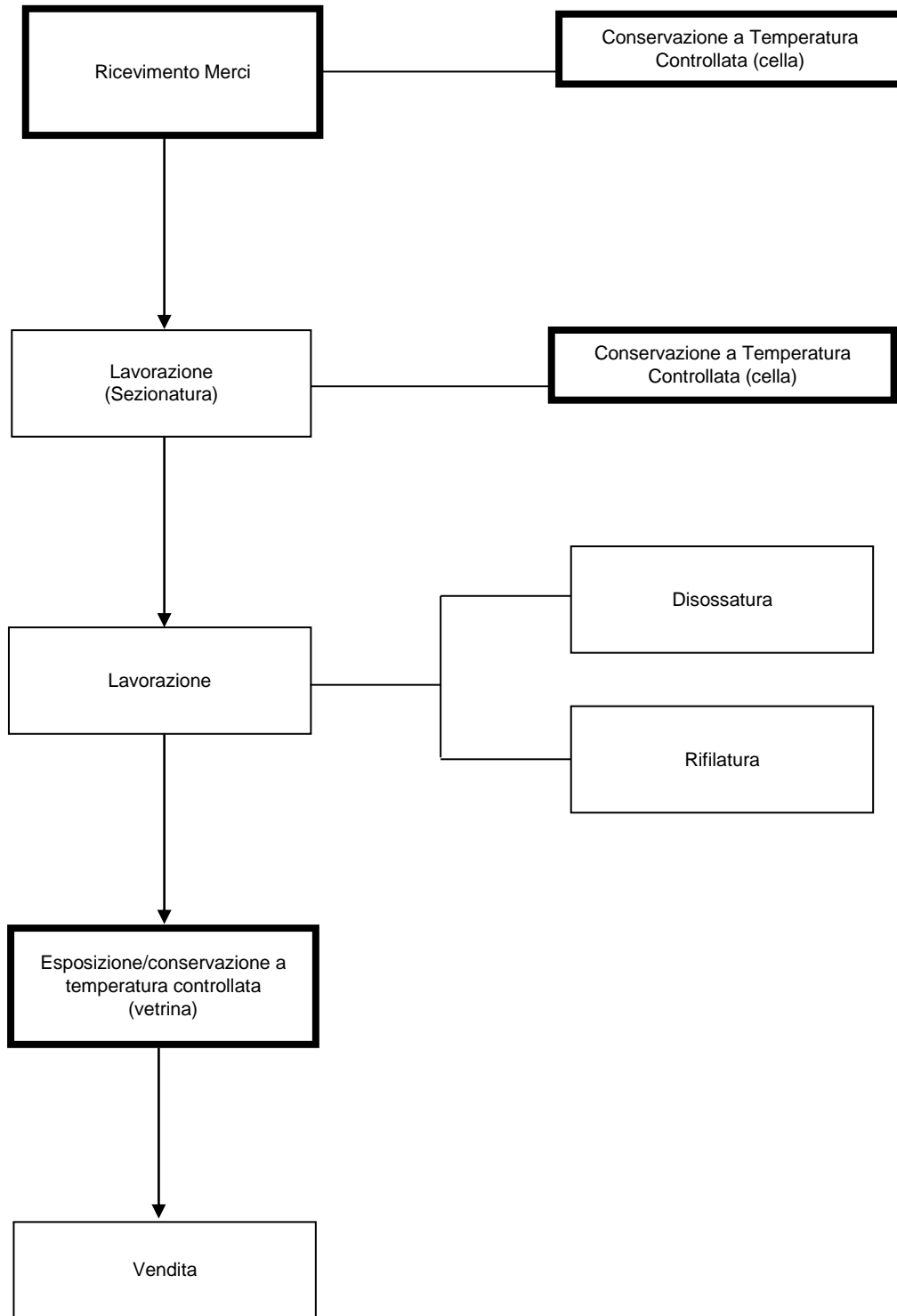
FORMAZIONE DEI LAVORATORI PER LA SICUREZZA

Collegati al sito:
<http://www.sicurezzaalavororoma.it>

Bio Invent s.n.c.
Via di Generosa 1
00149 Roma (RM) - Italia

Contattaci!
Tel: +39 06 64502717
E-Mail: info@sicurezzaalavororoma.it

CARNI PRONTE PER LA VENDITA

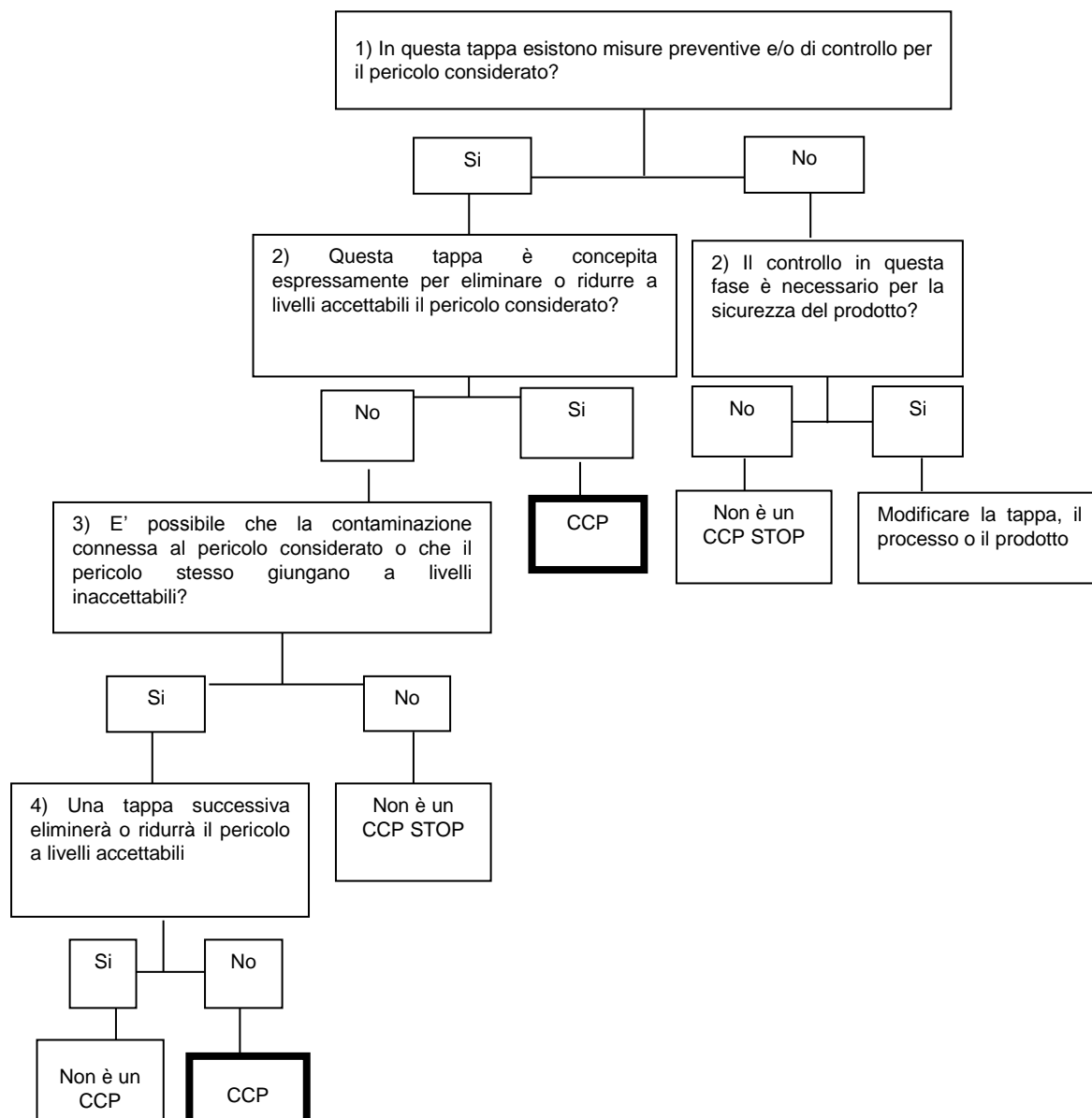


Applicazione dei sette principi

Dopo aver affrontato le tre tappe preliminari si passa all'applicazione dei sette principi del sistema HACCP

Per ogni fase del processo produttivo della categoria omogenea di prodotti individuata nell'azienda oggetto dell'analisi, sono stati identificati i principali pericoli connessi e le misure di controllo atte a dominare tali pericoli, si è quindi proceduto individuando i CCP attraverso l'albero delle decisioni.

Individuazione dei CCP mediante "albero delle decisioni"



Per ogni CCP sono stati definiti i limiti critici, i monitoraggi e le relative frequenze, le azioni correttive da intraprendere in caso di spostamento dai suddetti limiti e le relative registrazioni.

Sono state altresì indicate le verifiche da eseguire per garantire l'adeguatezza del sistema e la sua corretta applicazione.

Carni pronte per la vendita

FASE: RICEVIMENTO							
PERICOLO	MISURE DI CONTROLLO	CCP	LIMITI CRITICI	MONITORAGGIO	AZIONI CORRETTIVE	REGISTRAZIONI	VERIFICHE
BIOLOGICO Contaminazione e pregressa proliferazione (Presenza di microrganismi potenzialmente patogeni per contaminazione e crociata o superamento della data di scadenza per le carni confezionate, presenza di parassiti e infestanti)	SOP 08 SOP 10	SI	SOP 10	omissis	rifiuto dei prodotti coinvolti dalla non conformità; invio rapporto di non conformità al produttore/fornitore; se le non conformità relative a prodotti di un produttore/fornitore si ripetono (3 volte), si concludono i rapporti di fornitura con il produttore/fornitore.	MOD SA-06 MOD SA-16	
CHIMICO contaminazione (Presenza di residui di farmaci, metalli pesanti, residui di detersivi, disinfettanti e/o lubrificanti)	SOP 08 SOP 10	SI	SOP 10	verificare il rispetto di tutti i requisiti elencati nella SOP 10 ad ogni ricezione.	rifiuto dei prodotti coinvolti dalla non conformità; invio rapporto di non conformità al ...omissis... (3 volte), si concludono i rapporti di fornitura con il produttore/fornitore.	MOD SA-06 MOD SA-16	Controllo della documentazione prodotta (fatture e DDT, elenco e dichiarazioniomissis..... in fase di ricezione Verifica della taratura dei termometri in dotazione all'azienda Analisi microbiologiche e delle matrici alimentari (ove necessario) Formazione
FISICO contaminazione (presenza di corpi estranei caduti dalle attrezzature)	SOP 08 SOP 10	SI	SOP 10	verificare il rispetto di tutti i requisiti elencati nella SOP 10 ad ogni ricezione.	rifiuto dei prodotti coinvolti dalla non conformità; invio rapporto di non conformità al produttore/fornitore; se le non conformità relative a prodotti di un produttore/fornitore si ripetono (3 volte), si concludono i rapporti di fornitura con il produttore/fornitore.	MOD SA-06 MOD SA-16	
BIOLOGICO Proliferazione (Sviluppo di microrganismi potenzialmente patogeni)	Idonea temperatura di trasporto/ricevimento	SI	SOP 10	Verificare ad ogni ...omissis....	misurazione temperatura del prodotto mediante termometro a sonda o a infrarossi secondo le modalità riportate nella SOP 10 Rifiuto dei prodotti con temperatura superiore ai limiti critici; invio rapporto di non conformità al produttore/fornitore; se le non conformità relative a prodotti di un produttore/fornitore si ripetono (3 volte), si concludono i rapporti di fornitura con il produttore/fornitore	MOD SA-06 MOD SA-16	

FASE: ESPOSIZIONE / CONSERVAZIONE A TEMPERATURA CONTROLLATA							
PERICOLO	MISURE DI CONTROLLO	CCP	LIMITI CRITICI	MONITORAGGIO	AZIONI CORRETTIVE	REGISTRAZIONI	VERIFICHE
BIOLOGICO Contaminazione (Presenza di microrganismi potenzialmente patogeni, parassiti e infestanti)	Applicazione SSOP SOP 02 SOP 04 SOP 06 SOP 12	NO				MOD SA 05	
BIOLOGICO Proliferazione (Sviluppo di microrganismi potenzialmente patogeni per inadeguate temperature di conservazione))	Idonea temperatura di conservazione	SI	SOP 12	...omissis...	Qualora la temperatura dei display degli impianti risulta superiore ai limiti critici, misurare la temperatura al cuore dell'alimento, se la temperatura risulta inferiore ai limiti critici, trasferire gli alimenti in altro impianto di riserva in caso contrario destinare l'alimento ad uso diverso dall'alimentazione umana o smaltirlo secondo le modalità riportate nella SOP 07. Nel caso in cui non si riesca ad identificare la causa che abbia comportato il superamento dei limiti critici, ci si rivolga ad una ditta specializzata per la manutenzione dell'apparecchio frigorifero. Riutilizzare l'apparecchio frigorifero soltanto dopo che sia stato possibile identificare la causa della non conformità ed essa sia stata adeguatamente risolta, e comunque non fintanto che l'apparecchio frigorifero sia risultato conforme per almeno due monitoraggi consecutivi.	MOD SA-04 MOD SA-06	Verifica della taratura dei termometri in dotazione all'azienda Controllo documentazione prodotta (Scheda di registrazione delle temperature negative e positive di conservazione e degli alimenti/ registro degli interventi di sanificazione / registro delle non conformità ed azioni correttive) Verifica applicazione delle procedure operative di sanificazione mediante tamponi o piastre per contatto Verifica visiva delle condizioni di conservazione e degli alimenti Formazione
CHIMICO Contaminazione (presenza di residui di detergenti, disinfettanti e/o lubrificanti, migrazione di componenti dai materiali a contatto con gli alimenti)	Applicazione SSOP SOP 04 SOP 21	NO				MOD SA 05	
FISICO Contaminazione (presenza di corpi estranei ceduti da altri prodotti o dal lavoratore durante la movimentazione)	Applicazione SOP 04	No					

FASE: LAVORAZIONE (SEZIONATURA-DISOSSO-RIFILATURA)							
PERICOLO	MISURE DI CONTROLLO	CCP	LIMITI CRITICI	MONITORAGGIO	AZIONI CORRETTIVE	REGISTRAZIONI	VERIFICHE
BIOLOGICO Contaminazione (presenza di germi potenzialmente patogeni per contaminazione crociata tramite operatori, infestanti, alimenti o attrezzature)	Applicazione SSOP SOP 01 SOP 02 SOP 03 SOP 04 SOP 06 SOP 07	NO				MOD SA 05	Controllo documentazione prodotta (Registro degli interventi di sanificazione) Verifica applicazione delle procedure operative di sanificazione mediante tamponi o piastre per contatto Verifica visiva dell'applicazione delle procedure operative da parte del lavoratore (ove possibile) Analisi microbiologiche delle matrici alimentari (ove necessario) Formazione
CHIMICO Contaminazione (Presenza di residui di detergenti, disinfettanti, lubrificanti, cessione e migrazione di sostanze dai materiali a contatto con gli alimenti)	Applicazione SSOP SOP 04 SOP 21	NO				MOD SA 05	
FISICO Contaminazione (Presenza di corpi estranei)	Applicazione SOP 01 SOP 04	NO					

FASE: VENDITA							
PERICOLO	MISURE DI CONTROLLO	CCP	LIMITI CRITICI	MONITORAGGIO	AZIONI CORRETTIVE	REGISTRAZIONI	VERIFICHE
Biologico: Contaminazione (presenza di germi potenzialmente patogeni per contaminazione crociata tramite operatori, infestanti, alimenti o attrezzature)	Applicazione SSOP SOP 01 SOP 02 SOP 03 SOP 04 SOP 06 SOP 07	NO				MOD SA 05	Controllo documentazione prodotta (Registro degli interventi di sanificazione) Verifica applicazione delle procedure operative di sanificazione mediante tamponi o piastre per contatto Verifica visiva dell'applicazione delle procedure operative da parte del lavoratore (ove possibile) Analisi microbiologiche delle matrici alimentari (ove necessario) Formazione
Chimico: Contaminazione (Presenza di residui di detergenti, disinfettanti, lubrificanti, cessione e migrazione di sostanze dai materiali a contatto con gli alimenti)	Applicazione SSOP SOP 04 SOP 21	NO				MOD SA 05	
Fisico: Contaminazione (Presenza di corpi estranei)	Applicazione SOP 01 SOP 04	NO					

GESTIONE DELLA DOCUMENTAZIONE

MODULI DI REGISTRAZIONE	TEMPI DI CONSERVAZIONE
Scheda di registrazione delle verifiche delle operazioni di sanificazione e controllo presenza infestanti	Sei mesi
Aggiornamento per addetti alla produzione del settore alimentare (REG. CE n. 852 del 29 aprile 2004 All.II - Cap XII)	Per tutto il periodo di attività da aggiornare al bisogno
Elenco fornitori di generi alimentari ed altri servizi	Per tutto il periodo di attività da aggiornare al bisogno
Rapporto di non conformità per la notifica dei prodotti non idonei all'utilizzo o al consumo	Un anno
Scheda di registrazione delle materie prime acquistate in assenza di fattura o DdT	Tempi di conservazione riportati nella SOP-09
Avviso di richiamo per prodotto non idoneo al consumo	Sei mesi dopo l'attivazione delle procedure di richiamo
Cartello per delimitare aree o imballaggi contenenti prodotti non idonei al consumo alla vendita o alla trasformazione	Per tutto il periodo di attività da aggiornare al bisogno
Comunicazione per prodotto non conforme (reg. 178/02 artt. 19 e 20)	Due anni
Registro delle non conformità e delle azioni correttive in ricevimento	Un anno
Scheda di registrazione delle temperature negative di conservazione ed esposizione degli alimenti deperibili	Un anno
Scheda di registrazione delle temperature positive di conservazione ed esposizione degli alimenti deperibili	Un anno