

**Azienda:**



**SPARACIO TRASPORTI SRL**

Sede legale e operativa:  
VIA DON LORENZO MILANI, 55 – 90044 CARINI (PA)

**Attività esercitata**  
Autotrasporto di merci per conto di terzi – Magazzino - Distribuzione

**Elaborato**

**DOCUMENTO AZIENDALE  
DI AUTOCONTROLLO**

*Regolamento (CE) N.852/2004*

<b>08</b>	<b>31.03.2022</b>		
<b>Revisione</b>	<b>Data</b>	<b>Legale Rappresentante</b>	<b>Responsabile HACCP</b>

**Consulenza**



Azienda con Sistema Qualità Certificato  
**UNI EN ISO 9001:2015**  
N. 32355/15/S

## Premessa

Il Regolamento (CE) N. 852/2004 stabilisce norme generali in materia di igiene dei prodotti alimentari destinate agli operatori del settore alimentare, tenendo conto in particolare di alcuni principi:

- la responsabilità principale per la sicurezza degli alimenti incombe all'operatore del settore alimentare;
- è necessario garantire la sicurezza degli alimenti lungo tutta la catena alimentare, a cominciare dalla produzione primaria;
- l'applicazione generalizzata di procedure basate sui principi del sistema HACCP, unitamente all'applicazione di una corretta prassi igienica, dovrebbe accrescere la responsabilità degli operatori del settore alimentare.

Gli operatori del settore alimentare garantiscono che tutte le fasi della produzione, della trasformazione e della distribuzione degli alimenti sottoposte al loro controllo soddisfino i pertinenti requisiti di igiene fissati nel regolamento.

Gli operatori del settore alimentare predispongono, attuano e mantengono una o più procedure permanenti, basate sui principi del sistema HACCP.

I principi del sistema HACCP sono i seguenti:

- a) identificare ogni pericolo che deve essere prevenuto, eliminato o ridotto a livelli accettabili;
- b) identificare i punti critici di controllo nella fase o nelle fasi in cui il controllo stesso si rivela essenziale per prevenire o eliminare un rischio o per ridurlo a livelli accettabili;
- c) stabilire, nei punti critici di controllo, i limiti critici che differenziano l'accettabilità e l'inaccettabilità ai fini della prevenzione, eliminazione o riduzione dei rischi identificati;
- d) stabilire ed applicare procedure di sorveglianza efficaci nei punti critici di controllo;
- e) stabilire le azioni correttive da intraprendere nel caso in cui dalla sorveglianza risulti che un determinato punto critico non è sotto controllo;
- f) stabilire le procedure, da applicare regolarmente, per verificare l'effettivo funzionamento delle misure di cui alle lettere da a) ad e);
- g) predisporre documenti e registrazioni adeguati alla natura e alle dimensioni dell'impresa alimentare al fine di dimostrare l'effettiva applicazione delle misure di cui alle lettere da a) ad f).

Qualora intervenga un qualsiasi cambiamento nel prodotto, nel processo o in qualsivoglia altra fase, gli operatori del settore alimentare riesaminano la procedura e vi apportano le necessarie modifiche.

Gli operatori del settore alimentare garantiscono che tutti i documenti in cui sono descritte le procedure elaborate a norma del presente regolamento siano costantemente aggiornati; conservano ogni altro documento e registrazione per un periodo adeguato.

*In riferimento al presente Documento tale periodo viene stabilito in anni due.*

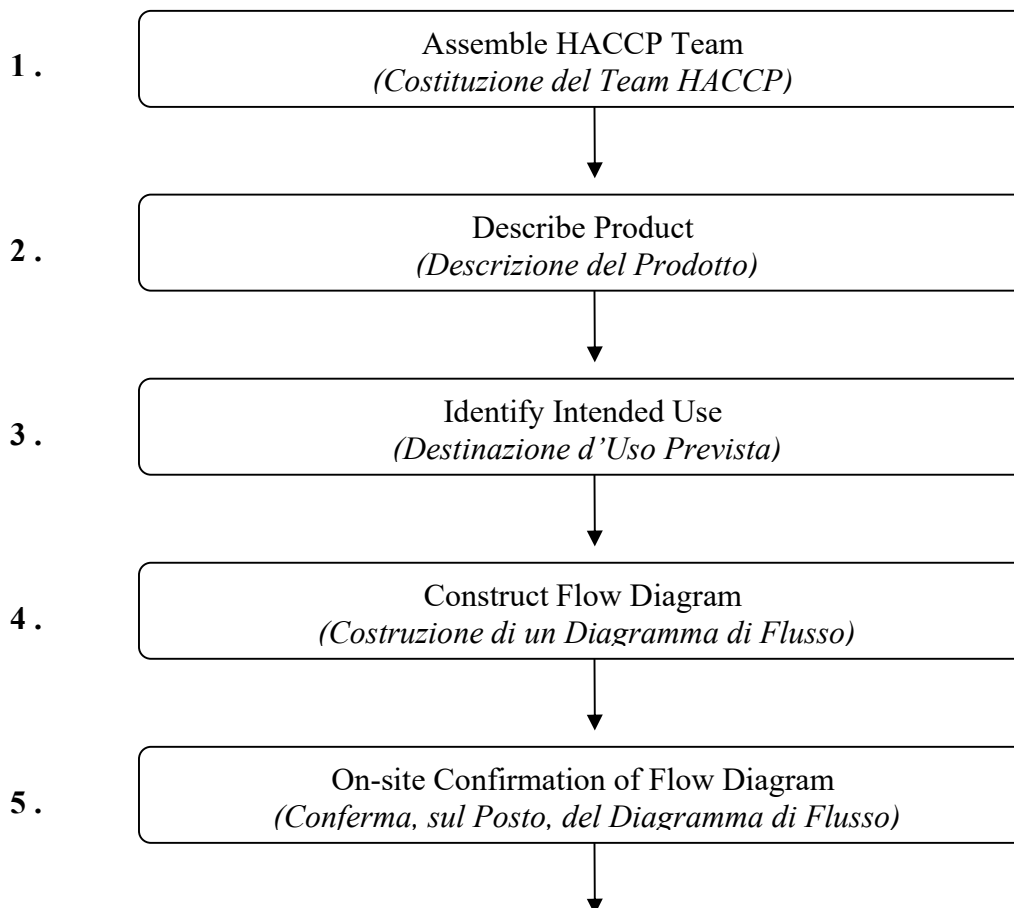
L'efficace applicazione delle procedure basate sui principi del sistema HACCP implica la collaborazione e l'impegno pieni dei dipendenti delle imprese alimentari. A tal fine, sarebbe necessaria una formazione degli stessi. Il sistema HACCP è uno strumento volto ad aiutare gli operatori del settore alimentare a conseguire un livello più elevato di sicurezza alimentare.

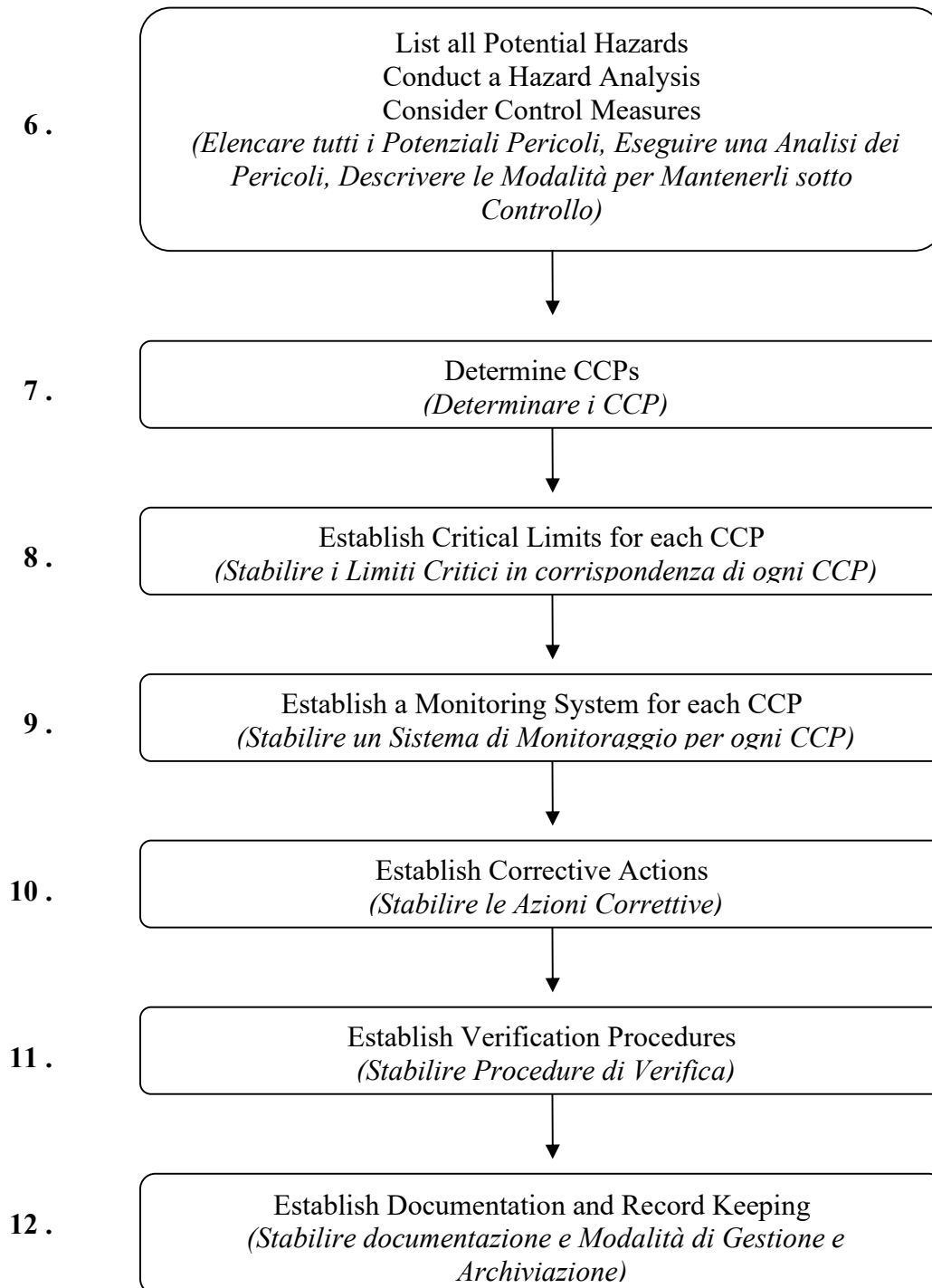
Tale sistema non dovrebbe essere considerato come un meccanismo di autoregolamentazione e non dovrebbe sostituire i controlli ufficiali.

Il presente Manuale di corretta prassi igienica è stato redatto tenendo conto dei principi contenuti nel **Codex Alimentarius\***.

**\*RECOMMENDED INTERNATIONAL CODE OF PRACTICE  
GENERAL PRINCIPLES OF FOOD HYGIENE  
(CODICE INTERNAZIONALE RACCOMANDATO DI PRATICHE  
GENERALI E PRINCIPI DI IGIENE ALIMENTARE)  
CAC/RCP 1-1969, Rev. 4-2003**

**DIAGRAM 1  
(DIAGRAMMA 1)**





Il Presente Documento Aziendale di Autocontrollo deve essere revisionato, totalmente o parzialmente, in occasione di variazioni di ogni processo e della tipologia d'attività, nell'analisi dei rischi, dei punti critici e delle procedure di controllo e di sorveglianza.

Anche in assenza di queste modificazioni, è bene che almeno una volta l'anno il Responsabile riesami a fondo il Documento elaborato, e consideri se è opportuno rinnovare la formazione del personale.

L'ultima revisione annulla le precedenti e rappresenta la versione in vigore in azienda in quel momento.

E' stato costituito il **Team HACCP** al fine di sviluppare un efficace piano HACCP;  
il gruppo di lavoro è così composto:

**CRIMI CRISTIANO MATTEO**

Responsabile del Team HACCP

\_\_\_\_\_

Responsabile del Sistema di Autocontrollo Aziendale

\_\_\_\_\_

Responsabile Commerciale

\_\_\_\_\_

Responsabile Trasporti

\_\_\_\_\_

Responsabile Magazzino

\_\_\_\_\_

Responsabile Distribuzione

\_\_\_\_\_

Responsabile Manutenzione

**DIESSE GROUP SRL**

Consulenza esterna

Esso è strutturato in cinque parti:

### **1. Dati aziendali**

Contiene: anagrafica dell'azienda; lavoratori, qualifiche; descrizione dell'azienda; pianta dei locali; automezzi in disponibilità.

### **2. Prodotto/processo**

### **3. Criteri per la valutazione dei rischi**

### **4. Procedure generali - prerequisiti**

Contiene le procedure riguardanti i prerequisiti generali di igiene con, ove necessarie, schede di registrazione:

- Formazione del personale
- Igiene del personale
- Pulizia e disinfezione di locali e attrezzature
- Difesa dagli infestanti
- Igiene automezzi
- Manutenzione
- Stoccaggio

### **5. Piano HACCP del processo**

Contiene il piano secondo lo standard HACCP del processo:

- Piano HACCP per *trasporto di prodotti alimentari in conto terzi*
- Piano HACCP per *deposito e distribuzione di alimenti confezionati*

### **6. Procedure per il controllo dei punti critici**

Contiene le procedure di controllo dei punti critici individuati nella parte precedente con, ove necessarie, schede di registrazione:

- Carico prodotti: *controlli al carico*
- Ricevimento merce: *controlli al ricevimento*
- Conservazione a temperatura controllata: *controllo temperatura*
- Trasporto prodotti a temperatura controllata: *controlli durante il trasporto*

### **Procedure generali**

- Gestione dei prodotti non idonei
- Procedura per la gestione delle Non Conformità, Azioni Correttive e Preventive
- Verifiche Ispettive Interne e Riesame da parte della Direzione

## Glossario

**Analisi dei rischi e di controllo dei punti critici (HACCP):** sistema internazionale che consente di individuare il o i pericoli specifici, di valutarli e di stabilire le misure preventive per controllarli.

**Azione correttiva:** l'azione da intraprendere sul processo/prodotto per riportare sotto controllo una situazione di non conformità riscontrata in un CCP.

**Azione preventiva:** l'azione da intraprendere sul processo/prodotto per prevenire il verificarsi di una situazione di non conformità in un CCP.

**ccp:** acronimo di *critical control point*, punto critico di controllo.

**Contaminante:** ogni agente biologico o chimico, sostanza estranea o altra sostanza indesiderata non aggiunta intenzionalmente all'alimento che può compromettere la sicurezza o l'integrità.

**Controllo:** modalità di esecuzione di una operazione o procedura.

**Diagramma di flusso:** diagramma che schematizza sequenzialmente le fasi di produzione di un prodotto.

**Fase:** tappa del processo produttivo.

**GMP:** "Good manufacturing practice" buona pratica operativa.

**HACCP:** acronimo di *Hazard Analysis Critical Control Point*, analisi dei rischi e di controllo dei punti critici.

**Igiene dei prodotti alimentari:** il complesso delle misure necessarie a garantire la sicurezza e l'integrità dei prodotti alimentari.

**Imballaggio:** l'operazione destinata a proteggere i prodotti mediante un involucro, un contenitore o altro materiale idoneo.

**Individuazione e valutazione dei pericoli:** fase che analizza tutti i pericoli individuati in ogni fase del processo produttivo, per stabilirne la rilevanza o meno.

**Industria alimentare:** ogni soggetto pubblico o privato, che esercita una o più delle seguenti attività: preparazione, trasformazione, confezionamento, deposito, trasporto, distribuzione, manipolazione, vendita o fornitura, compresa la somministrazione, di prodotti alimentari.

**Limite critico:** criterio che deve essere osservato per ogni misura preventiva legata ad un CCP. Ad ogni misura preventiva sono associati limiti critici che costituiscono il livello massimo accettabile al di là del quale viene compromessa la sicurezza dell'alimento.

**Misura correttiva:** attività correttiva da mettere in atto qualora non si verificano le condizioni ottimali in cui il processo produttivo deve operare.

**Misura di controllo (o misura di prevenzione):** attività da mettere in atto per eliminare un pericolo o ridurre la sua gravità o probabilità a livelli accettabili.

**Monitoraggio:** il programma di osservazioni o misure effettuate per valutare se un CCP è sotto controllo.

**Pericolo:** qualsiasi fattore di natura chimica, fisica o biologica, in grado di provocare potenzialmente un danno alla salute del consumatore.

**Pericolo rilevante:** un qualsiasi fattore di natura chimica, fisica, o biologica, analizzato nella fase di individuazione e valutazione dei pericoli e risultato tale per l'alto grado di probabilità di accadimento ed il relativo grado di danno provocato.

**Piano HACCP:** il documento redatto, in base ai principi dell'HACCP, che delinea le prescrizioni del sistema, cioè le procedure da seguire per l'attuazione dell'autocontrollo.

**Procedura di controllo:** procedura da stabilirsi in corrispondenza di ogni CCP, per definire le modalità con cui garantire il controllo.

**Punto critico di controllo (CCP):** punto, fase o procedura in corrispondenza della quale è necessario e possibile esercitare un'azione di controllo, al fine di prevenire, eliminare o ridurre ad un livello accettabile un pericolo relativo alla sicurezza ed integrità igienica di un alimento.

**Registro:** scheda di registrazione delle rilevazioni da effettuare nelle procedure di controllo.

**Rilevanza:** prodotto della probabilità di accadimento di un pericolo e del relativo danno che esso può provocare. Viene usata per definire quali pericoli vanno sottoposti alla determinazione dei punti critici di controllo.

**Rischio:** stima della probabilità di comparsa di un pericolo di contaminazione.

**Sicurezza:** proprietà di un prodotto alimentare tale da renderlo innocuo per il consumo umano.



**Dati aziendali**

<b>Anagrafica Azienda</b>	
Denominazione	SPARACIO TRASPORTI SRL
Forma giuridica	Società a Responsabilità Limitata
Attività	TRASPORTO DI MERCI SU STRADA MAGAZZINI E DISTRIBUZIONE
Partita Iva	06346520825
<b>Sede legale e trasporto primario</b>	
Comune	CARINI
Provincia	PA
Indirizzo	VIA DON LORENZO MILANI, 55 CAP 90044
<b>Magazzino - distribuzione</b>	
Comune	CARINI
Provincia	PA
Indirizzo	VIA DON LORENZO MILANI, 55 CAP 90044
<b>Figure e Responsabili</b>	
Legale Rappresentante Amministratore Unico	CRIMI CRISTIANO MATTEO nato a CATANIA il 01/05/1987 C.F.: CRMGST87E01C351S
<b>Iscrizioni</b>	
Dati C.C.I.A.A.:	Registro delle Imprese di PALERMO data di iscrizione: 03/10/2014 Iscritta nella sezione ORDINARIA il 03/10/2014 Iscritta con numero Repertorio Economico Amministrativo: PA-315225 Data d'inizio dell'attività dell'impresa: 27/10/2014
Attività esercitata:	Autotrasporto di merci per conto di terzi Numero iscrizione albo autotrasportatori PA/8256931/E Iscritta al Registro Elettronico Nazionale con n. M0113935 in data 27/10/2014  Magazzino e distribuzione Comune di Palermo <b>SERVIZIO SUAP</b>  n° prot.: data: n° pratica  Oggetto: SCIA SANITARIA ATTIVITA' DI MAGAZZINO DEPOSITO MERCI, VIA DON LORENZO MILANI N. 55 90044 CARINI

**Lavoratori presenti in Azienda**

Cognome	Nome	Data di nascita	Tipo contratto	Data assunzione	Mansione
---------	------	-----------------	----------------	-----------------	----------

*Si rimanda a "Documentazione Aziendale"*

**Descrizione dell'Attività**Trasporto di merci su strada

L'attività viene organizzata presso gli uffici amministrativi siti in Carini (PA), Via Don Lorenzo Milani n. 55, e da qui il personale (autisti) riceve istruzioni in merito al programma di lavoro.

L'unica fase di pertinenza della società è quella del trasporto con gli autoveicoli in disponibilità della società medesima e con i rimorchi o semirimorchi tecnicamente trainabili; le fasi di carico e successivo scarico sono di pertinenza rispettivamente del committente e del destinatario.

Tutti gli automezzi utilizzati per l'espletamento dell'attività sono costruiti in modo che durante tutto il trasporto possono essere rispettate le temperature stabilite.

Le superfici interne dei mezzi di trasporto sono mantenute pulite nonché sottoposte a regolare manutenzione al fine di proteggere gli alimenti da fonti di contaminazione e sono lisce e facili da pulire e da disinfettare. Le porte dei veicoli sono a tenuta, con guarnizioni integre.

Tutti i mezzi destinati al trasporto di merce a temperatura controllata sono muniti di attestazione A.T.P. regolarmente rinnovata.

Magazzino e distribuzione

La merce giunge nei locali aziendali, organizzata in pallet, mediante l'ausilio di mezzi di trasporto su gomma; viene quindi scaricata mediante l'utilizzo di mezzi di sollevamento meccanico.

La merce, dopo lo scarico, viene registrata e controllata quindi immagazzinata; i prodotti destinati ad essere conservati a temperatura ambiente vengono stoccati in magazzino adagiati in pedane sovrapposte in modo da non poggiare mai direttamente sul pavimento e sulle pareti, quelli che necessitano di essere conservati a temperature controllate vengono prontamente avviati nell'impianto frigorifero, limitando al minimo il loro stazionamento a temperature superiori; in ogni caso lo stoccaggio dei prodotti segue criteri atti a garantire la facilità di movimentazione dei carichi e la rotazione dei prodotti secondo le date di scadenza degli stessi.

Dal magazzino la merce viene nuovamente prelevata per essere caricata, sempre meccanicamente, sui mezzi di trasporto per la distribuzione finale.

Le attrezzature utilizzate sono:

cella frigorifera  
solleventori elettrici  
transpallet manuali  
automezzi

Durante il periodo di deposito viene periodicamente effettuato un esame visivo dello stato di integrità dei prodotti e/o degli imballaggi; i prodotti non conformi vengono scartati e conservati in

luogo apposito, opportunamente contrassegnati (PRODOTTO NON VENDIBILE), in attesa di smaltimento.

L'allontanamento dei rifiuti solidi e le frequenti operazioni di pulizia, nonché le caratteristiche tecniche dei locali, delle attrezzature usate e le modalità di stoccaggio sono tali da poter soddisfare le esigenze di buona conservazione dei prodotti alimentari in deposito.

### **Automezzi in disponibilità - (Mezzi per trasporto alimenti)**

TIPO	Marca e modello	TARGA	N. Telaio	ATP	N. Registrazione (DIA)
------	-----------------	-------	-----------	-----	------------------------

***Si rimanda a "Documentazione Aziendale"***

## Pianta dei locali

-SEGUE-

## Prodotto/processo

**Definizione prodotti e loro caratteristiche:**

Prodotti alimentari in confezioni originali: prodotti preconfezionati di varia natura, origine e tecnologia di produzione relativa.

**Definizione processo (trasporto di merci su strada):**

I prodotti confezionati ed imballati vengono caricati dal personale del committente, non vengono sottoposti ad alcuna manipolazione da parte dell'autista del mezzo che effettua la sola fase del trasporto.

**Condizioni di trasporto:**

In relazione alla loro natura, alcuni prodotti non necessitano di trasporto a temperatura controllata; è, tuttavia, opportuno che gli automezzi siano chiusi, per evitare l'esposizione a fonti di calore diretto e prevenire la possibilità di contaminazione da agenti esterni; altri necessitano di trasporto a temperatura controllata, come indicato da confezione o da fornitore, e costante, senza interruzione della catena del freddo.

### Rilevazione diagramma di flusso

<b>N.</b>	<b>Fase</b>
1	Carico
2	<b>Trasporto</b>
3	Scarico

**Definizione prodotti e loro caratteristiche:**

Prodotti alimentari in confezioni originali: prodotti preconfezionati di varia natura, origine e tecnologia di produzione relativa.

**Definizione processo (magazzino e distribuzione):**

La merce, dopo lo scarico, viene registrata e controllata quindi immagazzinata; i prodotti destinati ad essere conservati a temperatura ambiente vengono stoccati in magazzino adagiati in pedane sovrapposte in modo da non poggiare mai direttamente sul pavimento e sulle pareti, quelli che necessitano di essere conservati a temperature controllate vengono prontamente avviati nell'impianto frigorifero, limitando al minimo il loro stazionamento a temperature superiori; in ogni caso lo stoccaggio dei prodotti segue criteri atti a garantire la facilità di movimentazione dei carichi e la rotazione dei prodotti secondo le date di scadenza degli stessi.

Dal magazzino la merce viene nuovamente prelevata per essere caricata, sempre meccanicamente, sui mezzi di trasporto per la distribuzione finale.

**Condizioni di trasporto:**

In relazione alla loro natura, alcuni prodotti non necessitano di trasporto a temperatura controllata; è, tuttavia, opportuno che gli automezzi siano chiusi, per evitare l'esposizione a fonti di calore diretto e prevenire la possibilità di contaminazione da agenti esterni; altri necessitano di trasporto a temperatura controllata, come indicato da confezione o da fornitore, e costante, senza interruzione della catena del freddo.

**Rilevazione diagramma di flusso**

<b>N.</b>	<b>Fase</b>
1	Ricevimento
2	Scarico
3	Conservazione
4	Carico per la distribuzione
5	Distribuzione

## Criteri per la valutazione dei rischi

La valutazione del rischio igienico associato ad ogni pericolo, o fattore di rischio, ragionevolmente prevedibile in ogni fase del ciclo produttivo, può essere condotta attraverso un approccio di tipo semiquantitativo considerando il valore del rischio **R** funzione di due parametri:

- probabilità di accadimento del danno (**P**);
- gravità del danno (**D**);

per cui:

$$R = f(P, D)$$

Si definisce *probabilità di accadimento* del danno P la probabilità che il fattore di rischio dia luogo ad un danno.

Essa può essere valutata in base ai dati di frequenza del danno prodotto dal consumo dell'alimento in esame. La probabilità di accadimento è funzione essenzialmente delle condizioni igieniche aziendali, delle caratteristiche di deperibilità del prodotto considerato e della formazione del personale.

I valori che tale parametro può assumere sono riportati nella seguente tabella:

PROBABILITA' DI ACCADIMENTO - FREQUENZA		
Probabilità		Descrizione e criteri
<b>I</b>	<b>Improbabile</b>	<i>Condizioni igieniche accettabili Alimento deperibile nel lungo periodo Inquinamenti accaduti ma giudicati non prevedibili</i>
<b>B</b>	<b>Bassa</b>	<i>Condizioni igieniche migliorabili Alimento non deperibile nel breve periodo Inquinamenti accaduti ma giudicati prevedibili con difficoltà</i>
<b>M</b>	<b>Media</b>	<i>Condizioni igieniche carenti Alimento deperibile nel breve periodo Inquinamenti accaduti ma giudicati sufficientemente prevedibili</i>
<b>A</b>	<b>Alta</b>	<i>Condizioni igieniche molte carenti Assenza di certificazioni ritenute obbligatorie Alimento facilmente deperibile nel breve periodo Inquinamenti accaduti ma giudicati sicuramente prevedibili</i>

Si definisce *gravità del danno o magnitudo* D la gravità della patologia causata al consumatore. La gravità del danno è strettamente correlata alla patogenicità e tossicità dell'agente considerato ed è legata alle conseguenze del verificarsi dell'evento ossia all'entità delle possibili intossicazioni o tossinfezioni che possono verificarsi in caso di inquinamento del prodotto alimentare.

GRAVITA' DEL DANNO - MAGNITUDO		
Valore		Descrizione e criteri
<b>L</b>	<b>Lieve</b>	<i>Danni di veloce risoluzione</i>
<b>M</b>	<b>Medio</b>	<i>Danni rapidamente reversibili</i>
<b>G</b>	<b>Grave</b>	<i>Danni difficilmente reversibili</i>
<b>GG</b>	<b>Gravissimo</b>	<i>Danni irreversibili o morte</i>

La **quantificazione del rischio** avviene mettendo in relazione la gravità del danno e la probabilità di accadimento tramite la funzione riportata nella seguente tabella:

**FREQUENZA:**

- I** = IMPROBABILE
- B** = BASSA PROBABILITA'
- M** = MEDIA PROBABILITA'
- A** = ALTA PROBABILITA'

	L	M	G	GG	
I	A	A	B	M	frequenza
B	A	B	M	M	
M	B	M	M	E	
A	M	M	E	E	
	magnitudo				

**MAGNITUDO:**

- L** = LIEVE
- M** = MEDIO
- G** = GRAVE
- GG** = GRAVISSIMO

**Valore per classe di rischio: A: minimo B: basso M: medio E: elevato**

Un punto critico di controllo **CCP** è rappresentato da una operazione (una pratica, una procedura, un processo, ecc.) in cui può essere esercitato un controllo al fine di ottenere una riduzione quantificabile del rischio che possa verificarsi un pericolo.

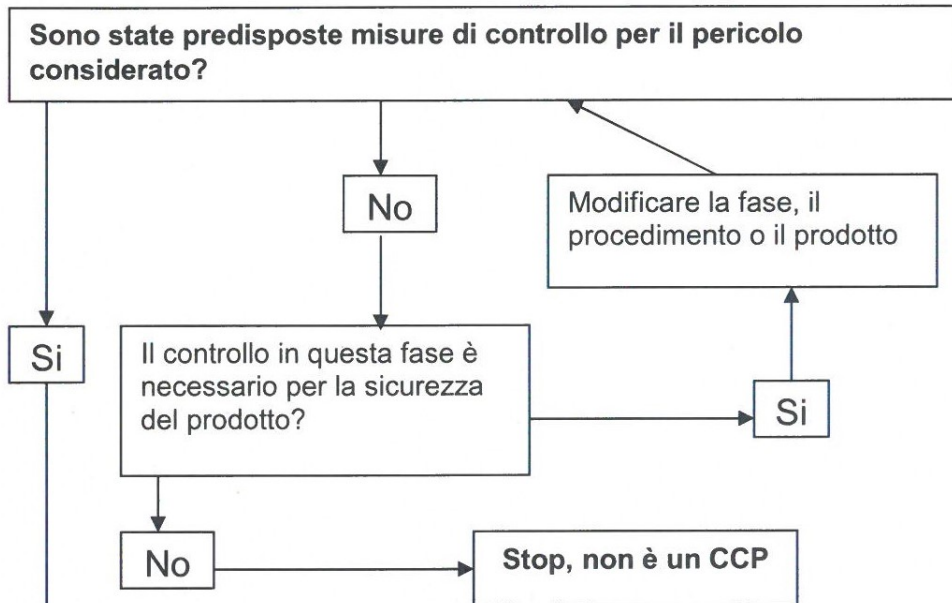
Il rischio deve essere ridotto ad un livello tale da ottenere un prodotto accettabile dal punto di vista della sicurezza igienico-sanitaria. L'identificazione di un CCP è il risultato logico che si ottiene dall'analisi dei rischi e dalla definizione dei fattori di sicurezza e consente di tenere sotto controllo quei fattori che sono risultati critici.

Per facilitare l'individuazione dei CCP, ciascuna fase del ciclo lavorativo a cui si associano livelli di rischio significativi per la salubrità del prodotto ( R = E e R = M ), potrà essere sottoposta all'analisi dell'*albero delle decisioni HACCP*, si eviteranno in tal modo superflue duplicazioni.

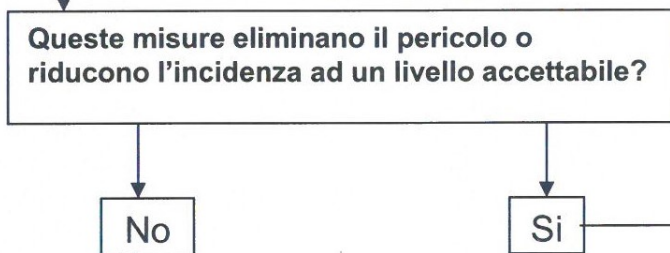


**IDENTIFICAZIONE DEI CCP CON L'ALBERO DELLE DECISIONI**

**Domanda 1**



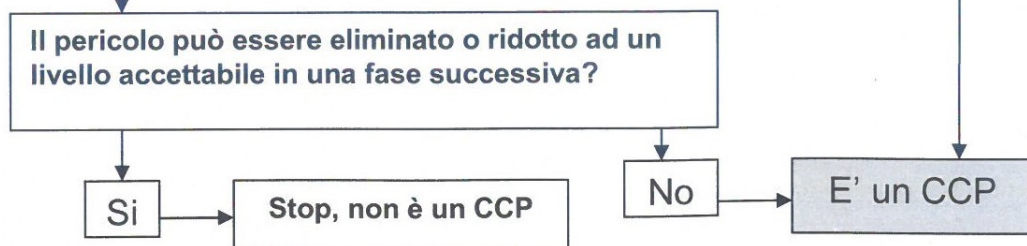
**Domanda 2**



**Domanda 3**



**Domanda 4**



Il CCP è un punto in cui focalizzare l'attenzione ed esercitare la massima sorveglianza. Ad ogni CCP individuato corrispondono una serie di azioni, che nel loro insieme costituiscono il piano di autocontrollo aziendale.

Per le fasi del ciclo produttivo non identificate come CCP, si farà ricorso al rispetto delle buone pratiche di produzione, definite come l'insieme delle attività preventive necessarie a produrre un alimento in condizioni igienicamente accettabili e che costituiscono un prerequisito per l'applicazione di un sistema HACCP efficace.

## Formazione del personale

### SCOPO:

(Assessorato della Sanità – Decreto N. 630/2019 *Modifica del D.A. n. 275 del 19 febbraio 2018, definizione di criteri e procedure per la formazione del personale adibito alla produzione, preparazione, confezionamento, manipolazione, trasporto, somministrazione e vendita di alimenti.*

Il presente documento definisce i criteri generali per garantire livelli uniformi in ambito regionale di formazione del personale addetto alla produzione, preparazione, confezionamento, manipolazione, trasporto, somministrazione e vendita di sostanze alimentari, d'ora in poi personale alimentarista.

Il primo responsabile della formazione del personale alimentarista che opera all'interno dell'impresa alimentare è l'operatore del settore alimentare, ossia ogni soggetto fisico o giuridico responsabile di garantire il rispetto delle disposizioni della legislazione alimentare nell'impresa alimentare posta sotto il suo controllo, d'ora in poi OSA.

L'OSA, adeguatamente formato ed in possesso di attestato di formazione in corso di validità, assicura un'adeguata formazione del proprio personale alimentarista e ne garantisce il continuo aggiornamento in relazione alle mansioni effettivamente svolte nel rispetto delle indicazioni seguenti.

L'OSA, pertanto, provvede ad individuare tra il proprio personale quello da formare ai sensi del presente documento, il cui operato ha ricadute dirette sulla sicurezza alimentare. È escluso dall'obbligo formativo il personale che non manipola direttamente prodotti alimentari nonché quello coinvolto nelle operazioni che presentano un rischio microbiologico nullo.

Sono esclusi dall'obbligo formativo previsto dal presente documento i soggetti già in possesso di almeno uno tra i titoli di studio previsti al *capitolo 7-Criteri per l'individuazione dei formatori*, nonché quelli in possesso del diploma di Istituto alberghiero e di Istituto per l'agricoltura (agrotecnici).

### Responsabile:

Legale Rappresentante: **Crimi Cristiano Matteo**

Responsabile HACCP : \_\_\_\_\_

### Modalità operative e frequenza:

La formazione, della durata di 4 (quattro) ore, va organizzata una volta l'anno e comunque in occasione di modifiche e/o integrazioni alle procedure specifiche aziendali, per tutto il personale e va ripetuta per ogni nuovo operatore.

### Allegati:

Modulo di registrazione

**MODULO DI REGISTRAZIONE**

Il presente modulo viene sottoscritto da tutto il personale aziendale che ha partecipato alla riunione annuale, della durata di quattro ore, per essere istruito alla messa in opera di comportamenti corretti sotto il profilo igienico sanitario, in relazione all'attività espletata.

I sottoscritti dichiarano di avere ricevuto sufficiente ed adeguata formazione sulle norme di buona prassi igienica, rappresentate dalle procedure specifiche aziendali del Manuale di Corretta Prassi Igienica e di esserne compiutamente edotti.

<b>Partecipanti:</b>	
Cognome e Nome	Firma
<i>Il Legale Rappresentante:</i> _____	
<i>Il Responsabile HACCP:</i> _____	

\_\_\_\_\_, li \_\_\_\_\_

## Igiene del personale

### SCOPO:

Il presente programma definisce i comportamenti che gli operatori alimentari devono adottare durante l'attività lavorativa per garantire l'igiene e la salubrità dei prodotti alimentari.

### Responsabile:

Legale Rappresentante: **Crimi Cristiano Matteo**

Responsabile HACCP : \_\_\_\_\_

Il responsabile dovrà accertarsi che il personale mantenga un adeguato standard igienico e si attenga alle disposizioni comportamentali definite dal programma.

### Campo di applicazione:

*Addetti al deposito e distribuzione della merce*

### Modalità operative:

- mantenere uno standard elevato di pulizia personale;
- indossare indumenti adeguati, puliti e, se del caso, protettivi;
- lavarsi accuratamente mani ed avambracci:
  - prima di cominciare l'attività lavorativa;
  - dopo aver fatto uso dei servizi igienici;
  - dopo ogni sospensione del lavoro;
  - dopo aver portato la mano al naso o alla bocca per starnutire o tossire;
  - dopo aver mangiato, fumato;
  - dopo aver toccato strofinacci, scope, rifiuti, ecc.;

utilizzando sapone liquido antisettico sotto un getto di acqua calda ed effettuando un adeguato risciacquo con acqua corrente; mani ed avambracci vanno successivamente asciugati con fazzoletti monouso;

- qualora l'operatore presenti piccole ferite, tagli, escoriazioni sulle mani, tali comunque da non rappresentare un pericolo igienico (nel qual caso si raccomanda la sospensione dal lavoro), questi **deve** opportunamente proteggere la ferita con guanti monouso;
- l'assunzione di cibo, bevande o altro, fumare, è vietato durante la lavorazione, eventualmente vanno consentite in aree specifiche destinate a questo scopo;
- nel caso l'operatore presenti forme quali epatite infettiva, diarrea, vomito, febbre, gola infiammata, eruzione cutanea, ferite infette e secrezioni purulente da orecchio, occhio, naso **deve** informare la direzione che provvederà alla sospensione momentanea dal lavoro dell'operatore stesso.

## Pulizia e disinfezione di locali e attrezzature

### SCOPO:

La presente procedura definisce le attività, la frequenza delle stesse ed il relativo responsabile per garantire una corretta pulizia e disinfezione di locali ed attrezzature.

### Responsabile:

Responsabile: \_\_\_\_\_

Il responsabile dovrà seguire l'andamento delle attività ed accertarsi della loro corretta esecuzione.

### Campo di applicazione:

**Locali:** aree di deposito, servizi igienici, spogliatoio.

**Attrezzature:** cella frigorifera, traslatori elettrici, contenitori per rifiuti.

### Documenti di riferimento:

Schede tecniche dei prodotti detergenti e disinfettanti

Libretti di uso e manutenzione di macchine e attrezzature

### Modalità operative e frequenza:

*Alla fine di ogni ciclo giornaliero di attività:* svuotare i contenitori per rifiuti; spazzare il pavimento (comprese le aree esterne) per rimuovere lo sporco grossolano; disinfezione e pulizia servizi igienici e spogliatoio.

*Due volte al mese:* lavaggio pavimenti con idropulitrice; disinfezione e pulizia contenitori per rifiuti.

*Mensilmente:* vetri, infissi, apparecchi di illuminazione; deragnatura; cella frigorifera, traslatori elettrici.

### Cella frigorifera

Va accuratamente pulita mensilmente e ogni qualvolta occorre ristabilire il corretto grado di igiene:

- svuotare completamente;
- asportare eventuali residui grossolani;
- eventualmente sbrinare;
- lavare a fondo pavimenti, pareti, porte, maniglie, con la soluzione detergente, prestando particolare attenzione ai punti di difficile accesso;
- pulire le griglie e le ventole di raffreddamento;
- risciacquare abbondantemente per rimuovere eventuali residui di detergenti;
- passare tutto con la soluzione disinfettante;
- lasciare agire almeno 5 minuti;
- risciacquare abbondantemente con acqua tiepida;
- asciugare accuratamente.

<b>PRODOTTO:</b>	
SCHEDA TECNICA	<b>SI</b> <input type="checkbox"/> <b>NO</b> <input type="checkbox"/>

<b>Istruzioni di utilizzazione:</b>
<b>Utilizzato per:</b>

<b>PRODOTTO:</b>	
SCHEDA TECNICA	<b>SI</b> <input type="checkbox"/> <b>NO</b> <input type="checkbox"/>

<b>Istruzioni di utilizzazione:</b>
<b>Utilizzato per:</b>

<b>PRODOTTO:</b>	
SCHEDA TECNICA	<b>SI</b> <input type="checkbox"/> <b>NO</b> <input type="checkbox"/>

<b>Istruzioni di utilizzazione:</b>
<b>Utilizzato per:</b>



<b>PRODOTTO:</b>	
SCHEDA TECNICA	<b>SI</b> <input type="checkbox"/> <b>NO</b> <input type="checkbox"/>

<b>Istruzioni di utilizzazione:</b>
<b>Utilizzato per:</b>

<b>PRODOTTO:</b>	
SCHEDA TECNICA	<b>SI</b> <input type="checkbox"/> <b>NO</b> <input type="checkbox"/>

<b>Istruzioni di utilizzazione:</b>
<b>Utilizzato per:</b>

<b>PRODOTTO:</b>	
SCHEDA TECNICA	<b>SI</b> <input type="checkbox"/> <b>NO</b> <input type="checkbox"/>

<b>Istruzioni di utilizzazione:</b>
<b>Utilizzato per:</b>

<b>PRODOTTO:</b>	
SCHEDA TECNICA	<b>SI</b> <input type="checkbox"/> <b>NO</b> <input type="checkbox"/>
<b>Istruzioni di utilizzazione:</b>	
<b>Utilizzato per:</b>	

<b>PRODOTTO:</b>	
SCHEDA TECNICA	<b>SI</b> <input type="checkbox"/> <b>NO</b> <input type="checkbox"/>
<b>Istruzioni di utilizzazione:</b>	
<b>Utilizzato per:</b>	

<b>PRODOTTO:</b>	
SCHEDA TECNICA	<b>SI</b> <input type="checkbox"/> <b>NO</b> <input type="checkbox"/>
<b>Istruzioni di utilizzazione:</b>	
<b>Utilizzato per:</b>	

**Accorgimenti:**

I prodotti per la pulizia e la disinfezione devono essere utilizzati nel rispetto delle vigenti norme (autorizzazioni ministeriali, schede tecniche di sicurezza) ed i recipienti che li contengono devono essere chiaramente identificabili mediante indicazioni che ne precisino il contenuto, l'eventuale pericolosità e le condizioni ottimali d'impiego.

I prodotti per la pulizia vanno conservati in locali o armadi chiusi a chiave, al riparo dalla luce solare.

Per la pulizia dei servizi igienici utilizzare un detergente sanificante e adoperare stracci, spugne, strofinacci e guanti diversi da quelli utilizzati per la pulizia degli altri locali.

Nel corso delle pulizie si deve prestare speciale attenzione ai punti difficilmente raggiungibili.

**Monitoraggio:**

Il responsabile della procedura, procede al monitoraggio della efficacia del piano di sanificazione mediante esame visivo:

- controlla, durante le operazioni, che il piano di sanificazione venga svolto nel rispetto dei criteri prestabiliti, ovvero:
  - controlla che gli elementi sanificati corrispondano a quelli previsti dal piano nei confronti della frequenza di intervento,
  - controlla la natura dei prodotti usati, le concentrazioni d'uso, i tempi di contatto, le modalità di applicazione, la sequenza delle fasi.

Per verificare l'efficacia delle operazioni di pulizia e sanificazione sono previsti controlli di laboratorio, allo scopo di confermare la validità dei metodi usati.

**Allegati:**

Scheda di controllo e verifica interventi di pulizia e disinfezione locali, macchine e attrezzature/igiene del personale.

Piano dei campionamenti

Registro esami sfavorevoli.

**SCHEDA DI CONTROLLO E VERIFICA INTERVENTI DI PULIZIA E DISINFEZIONE LOCALI MACCHINE E ATTREZZATURE - IGIENE DEL PERSONALE**

	Mese:												Anno:																						
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31				
<b>Giornalmente</b>																																			
Pavimenti (comprese le aree esterne) - Spazzare																																			
Contenitori rifiuti - Svuotare																																			
Servizi igienici, spogliatoio																																			
<b>Due volte al mese</b>																																			
Pavimenti (compresi quelli delle celle frigorifere)																																			
Contenitori rifiuti																																			
<b>Mensilmente</b>																																			
Infissi e vetri																																			
Cella frigorifera																																			
Carrelli e traslatori elettrici																																			
Apparecchi di illuminazione																																			
Deragnatura soffitti																																			
<b>Giornalmente</b>																																			
Presenza dotazioni igieniche (detergente, carta monouso ...)																																			
Abbigliamento da lavoro del personale																																			
<b>FIRMA DEL RESPONSABILE (sigla)</b>																																			
<b>ANNOTAZIONI:</b>												<b>AZIONI CORRETTIVE:</b>																							
_____												_____																							
_____												_____																							
_____												_____																							
_____												_____																							
_____												_____																							

## PIANO DEI CAMPIONAMENTI

Il programma analitico di intervento è predisposto secondo i seguenti criteri:  
validazione delle procedure di sanificazione;

OGGETTO INDAGINE: **SUPERFICI (Cella frigorifera, servizi igienici)**  
PERIODICITA' PREVISTA: **PRELIEVO SEMESTRALE DI N. 1 (UNO) CAMPIONE**  
ANALISI ESEGUITE:

- CARICA BATTERICA TOTALE; < 104 UFC/g  
- COLIFORMI TOTALI; < 102 UFC/g

## CONSERVAZIONE DEGLI ESAMI DI LABORATORIO

I rapporti di prova riferiti ai campionamenti eseguiti vengono raccolti in apposito contenitore in successione cronologica e tenuti a disposizione dell'Autorità Sanitaria la quale provvederà a valutarli.  
Devono essere archiviati tutti gli esiti sia i favorevoli che gli sfavorevoli.

## REGISTRAZIONE DEGLI ESAMI DI LABORATORIO CON ESITO SFAVOREVOLE

Dovrà essere compilato un apposito registro, che riportiamo in allegato, ove dovranno essere riportati i seguenti dati:

**data del campionamento,**

**numero del rapporto di prova,**

**data del rapporto di prova,**

**tipo di prova con esito sfavorevole,**

**azione correttiva adottata,**

**azioni di verifica eseguite.**

**REGISTRO ESAMI SFAVOREVOLI**

<b>RAPPORTO DI PROVA n°</b> _____ <b>Data:</b> _____
<b>TIPO DI PROVA</b> _____ _____ _____
<b>ESITO DELLA PROVA</b> _____ _____ _____
<b>AZIONI CORRETTIVE ADOTTATE</b> _____ _____ _____ _____ _____ _____ _____
<b>VERIFICHE ESEGUITE</b> _____ _____ _____ _____ _____

**Data:** \_\_\_\_\_**Firma:** \_\_\_\_\_

## Difesa dagli infestanti

### SCOPO:

La presente procedura definisce le attività di disinfestazione e derattizzazione, la frequenza delle stesse ed il relativo responsabile per garantire una efficace difesa dei locali da ogni tipo di infestante.

### Responsabile:

Responsabile: \_\_\_\_\_

Il responsabile dovrà seguire l'andamento delle attività svolte dalla ditta specializzata e dal personale interno ed accertarsi della loro corretta esecuzione.

### Documenti di riferimento:

Contratto con ditta specializzata  
Mappa di distribuzione delle trappole/esche dislocate nei locali  
Schede tecniche dei prodotti utilizzati

### Modalità operative e frequenza:

Poiché l'infestazione può avvenire più facilmente dove vi sono luoghi adatti alla riproduzione e fonti di nutrimento, devono essere utilizzate le pratiche generali di igiene che consentono di evitare la creazione di un ambiente favorevole allo sviluppo degli infestanti.

Si deve anche prevedere un'efficace azione per prevenire l'ingresso degli animali dall'esterno e per eliminare rapidamente quelli che riescono comunque a penetrare.

Tra gli infestanti più dannosi sono da citare:

- i roditori (topi, ratti, ...)
- gli insetti striscianti (blatte, ragni, ...)
- gli insetti volanti (mosche, lepidotteri, coleotteri, ...)
- i volatili
- i mammiferi domestici (cani, gatti, ...)

In particolare, per arginare la loro intrusione, è necessario:

- eliminare gli eventuali spazi tra portoni e pavimento;
- mantenere chiuse le aperture durante la lavorazione;

adottare, inoltre, le seguenti precauzioni:

- esaminare regolarmente quelle parti dei locali non bene in vista;
- curare l'igiene quotidiana degli ambienti e delle attrezzature;
- riporre i rifiuti in contenitori dotati di idonea copertura, anche le aree esterne ai locali sono da mantenere pulite e libere da materiali che potrebbero favorirne la riproduzione;
- sigillare eventuali crepe formatesi, i possibili fori e le anfrattuosità di pavimenti e pareti interne ed esterne dell'edificio;
- la presenza di alimenti e di acqua attira gli animali infestanti e ne permette la riproduzione, pertanto evitare che sostanze alimentari e rifiuti vengano abbandonati senza protezione e che si formino ristagni di acqua.

Il monitoraggio degli infestanti avviene innanzitutto attraverso la sistematica e regolare ispezione visiva di tutte le aree ed i locali, allo scopo di avvistare eventuali presenze di infestanti o segni della loro presenza.

Sono impiegate trappole dotate di apposite esche, per identificare le varie specie di infestanti e quantificare il livello della infestazione attraverso la misura del consumo di esche.

Le operazioni di monitoraggio e disinfestazione sono effettuate da una ditta specializzata, appositamente incaricata.

Il controllo sulle trappole a cattura è effettuato settimanalmente da personale interno.

Sono disponibili le schede tecniche dei prodotti chimici eventualmente utilizzati, in particolare dei prodotti tossici. Tutti i prodotti che vengono utilizzati per i trattamenti sono regolarmente dotati della relativa autorizzazione del Ministero della Sanità e della apposita scheda di sicurezza, con le prescrizioni d'uso e le precauzioni da usare nel loro impiego.

E' stata predisposta una planimetria dei locali e delle aree esterne con indicati e numerati i punti di localizzazione delle esche e delle trappole. E' evitato l'uso di esche contenenti sostanze tossiche nelle aree di lavorazione; tali esche possono essere posizionate solo nelle aree esterne al fine di limitare il rischio di contaminazione dei prodotti.

Gli interventi di derattizzazione prevedono il controllo dello stato delle trappole, la loro risistemazione con il ripristino delle esche (si effettua periodicamente la rotazione degli aromi per mantenere elevata l'attrattività) e la loro riqualificazione mediante l'apposizione della data dell'intervento.

Gli interventi di disinfestazione consistono nella nebulizzazione dei locali con specifiche sostanze insetticide e sono effettuati con apposite attrezzature da operatori adeguatamente protetti; non sono presenti né persone né prodotti alimentari esposti, inoltre si provvede a proteggere efficacemente gli impianti e le attrezzature destinati a venire a contatto con gli alimenti. Gli interventi di disinfestazione possono essere totali o parziali, a seconda che riguardino tutti i locali o solo le parti più critiche. In ogni caso, dopo il trattamento e prima di riprendere l'attività viene effettuato un intervento straordinario di pulizia allo scopo di eliminare ogni eventuale residuo di insetticida.

### **Allegati:**

Scheda monitoraggio (attività ditta esterna)

Scheda interventi (attività ditta esterna)

Scheda monitoraggio settimanale (attività personale interno)



**SCHEMA MONITORAGGIO Settimanale**

DATA	Ispezione visiva di tutte le aree ed i locali, allo scopo di avvistare eventuali presenze di infestanti o segni della loro presenza	Controllo effettuato internamente sulle trappole a cattura	Misure correttive (interventi)	Firma del Responsabile
	<input type="checkbox"/> <u>Norma - Annotazioni:</u> _____ _____ _____ _____	<input type="checkbox"/> <u>Norma - Annotazioni:</u> _____ _____ _____ _____	_____ _____ _____ _____	
	<input type="checkbox"/> <u>Norma - Annotazioni:</u> _____ _____ _____ _____	<input type="checkbox"/> <u>Norma - Annotazioni:</u> _____ _____ _____ _____	_____ _____ _____ _____	
	<input type="checkbox"/> <u>Norma - Annotazioni:</u> _____ _____ _____ _____	<input type="checkbox"/> <u>Norma - Annotazioni:</u> _____ _____ _____ _____	_____ _____ _____ _____	
	<input type="checkbox"/> <u>Norma - Annotazioni:</u> _____ _____ _____ _____	<input type="checkbox"/> <u>Norma - Annotazioni:</u> _____ _____ _____ _____	_____ _____ _____ _____	
	<input type="checkbox"/> <u>Norma - Annotazioni:</u> _____ _____ _____ _____	<input type="checkbox"/> <u>Norma - Annotazioni:</u> _____ _____ _____ _____	_____ _____ _____ _____	

## Igiene automezzi

**SCOPO:**

La presente procedura definisce la frequenza e le modalità di lavaggio degli automezzi al fine di garantire la riduzione di contaminazione degli alimenti.

**Responsabile:**

Responsabile: \_\_\_\_\_

Il responsabile dovrà accertarsi della corretta esecuzione della fase, verificando periodicamente l'efficacia delle operazioni che assicurano un minor rischio di insudiciamento e contaminazione degli alimenti durante il loro carico, distribuzione e scarico.

**Modalità operative frequenza:**

- il vano di carico verrà accuratamente lavato e sanificato prima di ogni servizio presso ditte che svolgono attività di autolavaggio per mezzi pesanti utilizzando i prodotti detergenti e disinfettanti secondo le istruzioni riportate nella relativa scheda tecnica;
- se i veicoli e/o i contenitori sono adibiti al trasporto di merci che non siano prodotti alimentari o di differenti tipi di prodotti alimentari, si provvederà a pulirli accuratamente tra un carico e l'altro per evitare il rischio di contaminazione.

Per verificare l'efficacia delle operazioni di pulizia e sanificazione sono previsti controlli di laboratorio, allo scopo di confermare la validità dei metodi usati.

**Allegati:**

Evidenze pulizia e sanificazione effettuata (Documento rilasciato dalla ditta autorizzata)  
REG. (CE) N. 852/04, capitolo IV "trasporto"  
Piano dei campionamenti  
Registro esami sfavorevoli.

**REG. (CE) N. 852/04, capitolo IV “trasporto”**

1. I vani di carico dei veicoli e/o i contenitori utilizzati per il trasporto di prodotti alimentari devono essere mantenuti puliti nonché sottoposti a regolare manutenzione al fine di proteggere gli alimenti da fonti di contaminazione e devono essere, se necessario, progettati e costruiti in modo tale da consentire un'adeguata pulizia e disinfezione.
2. I vani di carico dei veicoli o i contenitori non debbono essere utilizzati per trasportare qualsiasi materiale diverso dai prodotti alimentari se questi ultimi possono risultarne contaminati.
3. Se i veicoli e/o i contenitori sono adibiti al trasporto di altra merce in aggiunta ai prodotti alimentari o di differenti tipi di prodotti alimentari contemporaneamente, si deve provvedere, ove necessario, a separare in maniera efficace i vari prodotti.
4. I prodotti alimentari sfusi liquidi, granulari o in polvere devono essere trasportati in vani di carico e/o contenitori/cisterne riservati al trasporto di prodotti alimentari. Sui contenitori deve essere apposta una menzione chiaramente visibile ed indelebile in una o più lingue comunitarie relativa alla loro utilizzazione per il trasporto di prodotti alimentari ovvero la menzione “esclusivamente per prodotti alimentari”.
5. Se i veicoli e/o i contenitori sono adibiti al trasporto di merci che non siano prodotti alimentari o di differenti tipi di prodotti alimentari, si deve provvedere a pulirli accuratamente tra un carico e l'altro per evitare il rischio di contaminazione.
6. I prodotti alimentari nei veicoli e/o contenitori devono essere collocati e protetti in modo da rendere minimo il rischio di contaminazione.
7. Ove necessario, i vani di carico dei veicoli e/o i contenitori utilizzati per trasportare i prodotti alimentari debbono essere atti a mantenere questi ultimi in condizioni adeguate di temperatura e consentire che la temperatura possa essere controllata.

## PIANO DEI CAMPIONAMENTI

Il programma analitico di intervento è predisposto secondo i seguenti criteri:  
validazione delle procedure di sanificazione;

OGGETTO INDAGINE: **SUPERFICI (Interno vano di carico del veicolo)**  
PERIODICITA' PREVISTA: **PRELIEVO SEMESTRALE DI N. 1 (UNO) CAMPIONE**  
ANALISI ESEGUITE:

- CARICA BATTERICA TOTALE; < 104 UFC/g
- COLIFORMI TOTALI; < 102 UFC/g

## CONSERVAZIONE DEGLI ESAMI DI LABORATORIO

I rapporti di prova riferiti ai campionamenti eseguiti vengono raccolti in apposito contenitore in successione cronologica e tenuti a disposizione dell'Autorità Sanitaria la quale provvederà a valutarli.

Devono essere archiviati tutti gli esiti sia i favorevoli che gli sfavorevoli.

## REGISTRAZIONE DEGLI ESAMI DI LABORATORIO CON ESITO SFAVOREVOLE

Dovrà essere compilato un apposito registro, che riportiamo in allegato, ove dovranno essere riportati i seguenti dati:

**data del campionamento,**

**numero del rapporto di prova,**

**data del rapporto di prova,**

**tipo di prova con esito sfavorevole,**

**azione correttiva adottata,**

**azioni di verifica eseguite.**

**REGISTRO ESAMI SFAVOREVOLI**

<b>RAPPORTO DI PROVA n°</b> _____ <b>Data:</b> _____
<b>TIPO DI PROVA</b> _____ _____ _____
<b>ESITO DELLA PROVA</b> _____ _____ _____
<b>AZIONI CORRETTIVE ADOTTATE</b> _____ _____ _____ _____ _____ _____
<b>VERIFICHE ESEGUITE</b> _____ _____ _____ _____ _____

**Data:** \_\_\_\_\_**Firma:** \_\_\_\_\_

## Manutenzione

### SCOPO:

La presente procedura definisce le attività ed il relativo responsabile per garantire una efficace manutenzione ordinaria e straordinaria degli ambienti di lavoro, delle attrezzature e degli impianti.

La manutenzione ordinaria è programmata, secondo frequenze desunte dalle indicazioni dei fabbricanti, ovvero dalle norme di buona tecnica o desumibili dai codici di buona prassi. La manutenzione straordinaria avviene alla rilevazione del guasto od ogni volta che intervengono eventi eccezionali quali fenomeni naturali o periodi prolungati di inattività.

### Responsabile:

Responsabile: \_\_\_\_\_

Il responsabile dovrà garantire la regolare manutenzione ordinaria e straordinaria.

### Modalità operative frequenza:

#### *Ambienti di lavoro*

Gli ambienti devono essere mantenuti in buone condizioni per facilitare tutte le procedure di pulizia e disinfezione e per prevenire la contaminazione fisica, chimica o microbiologica degli alimenti.

Occorre effettuare delle ispezioni periodiche per verificare le condizioni degli edifici e delle strutture.

Dopo ogni intervento di manutenzione è necessario, prima di riprendere l'attività, ripristinare le condizioni igieniche con adeguati interventi di pulizia e disinfezione.

#### *Impianti, attrezzature*

Gli impianti e le attrezzature devono essere mantenuti efficienti ed in buone condizioni, specialmente in corrispondenza dei punti critici del processo, sia per le esigenze di processo sia per facilitare tutte le procedure di pulizia e disinfezione e per prevenire la contaminazione fisica, chimica o microbiologica degli alimenti.

Si deve esigere dalle ditte costruttrici o fornitrici un manuale d'uso e manutenzione nel quale siano indicate anche le procedure di pulizia e disinfezione ed i prodotti più idonei a tale scopo.

Su tale base deve essere predisposto apposito **piano di manutenzione**.

Dopo ogni intervento di manutenzione è necessario, prima di riprendere l'attività, ripristinare le condizioni igieniche con adeguati interventi di pulizia e disinfezione.

Registrare su apposite **schede di manutenzione** tutti gli interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria effettuati.

### *Tarature*

Gli strumenti/attrezzature di controllo e misurazione devono essere efficienti e tarati. Dopo ogni intervento di taratura è necessario, prima di riprendere l'attività, ripristinare le condizioni igieniche con adeguati interventi di pulizia e disinfezione.

Gli interventi di taratura effettuati sui singoli strumenti devono essere registrati.

### **Allegati:**

Cenni sulla corretta manutenzione del mezzo e dell'impianto frigo

***Si rimanda alle registrazioni previste dal sistema di gestione della qualità***

## CENNI SULLA CORRETTA MANUTENZIONE DEL MEZZO E DELL'IMPIANTO FRIGO

Per assicurare il funzionamento dell'impianto frigorifero, è indispensabile la manutenzione periodica sia dell'impianto stesso sia dell'automezzo sul quale è installato, come si evidenzia nel seguente prospetto.

### MOTORE

- Controllo del liquido refrigerante;
- controllo delle condizioni e della tensione delle cinghie;
- controllo a caldo, a regime elevato, della pressione dell'olio motore;
- accertamento dell'assenza di rumori insoliti;
- rinnovo dell'olio motore e dei filtri;
- pulizia e ripristino del filtro dell'aria;
- spurgo dell'aria dal serbatoio carburante;
- pulizia della vaschetta di raccolta delle sedimentazioni del carburante;
- certificato di manutenzione emesso da officine autorizzate almeno ogni 6 mesi.

### IMPIANTO ELETTRICO

- Controllo ricarica/scarica dell'amperometro;
- controllo dei cicli inserimento/disinserimento dello sbrinatori;
- controllo della sequenza del ciclo del termostato;
- ispezione dei morsetti della batteria e del livello dell'elettrolita;
- controllo del funzionamento dei circuiti di protezione in caso di arresto;
- controllo della taratura del termostato e del termometro;
- ispezione del cablaggio;
- ispezione della carcassa del supporto motore elettrico;
- controllo del funzionamento del relais rilevatore di tensione;
- condizione dei contatti.

### CASSONE

- Verificare la coibentazione del cassone di carico e la chiusura delle porte e della guarnizione.

### REFRIGERAZIONE

- Controllo del livello refrigerante e delle condizioni di umidità del circuito;
- ricordarsi che il liquido o gas refrigerante è inodore, non infiammabile e non nocivo ed è possibile rendersi conto di un'eventuale perdita verificando il livello della vaschetta di raccolta e/o la presenza di eventuali tracce di perdite d'olio; infatti, solo se la quantità di refrigerante è corretta, si potrà avere un funzionamento ottimale dell'apparato;
- controllo della pressione di aspirazione;
- controllo del livello dell'olio nel compressore;
- controllo della pressione regolatrice della valvola dosatrice sullo sbrinatori;
- pulire con regolarità i piatti (plates) del condensatore con un getto ad alta pressione in modo da rimuovere detriti ed insetti;
- prova generale di funzionamento.



## **Stoccaggio**

**(conservazione dei prodotti e loro rotazione – FIFO)**

**SCOPO:**

La presente procedura definisce le modalità di stoccaggio dei prodotti alimentari.

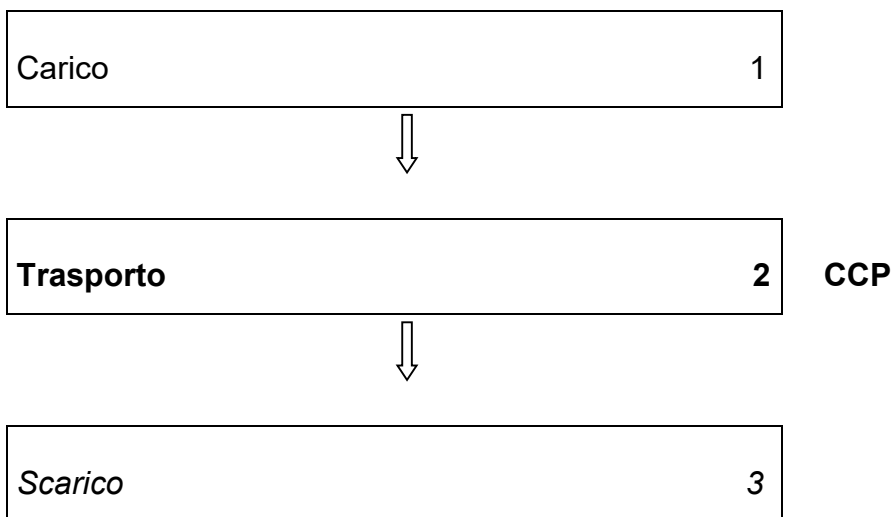
**Responsabile:**

Responsabile: \_\_\_\_\_

Il responsabile dovrà accertarsi della corretta esecuzione della fase, verificando periodicamente l'efficacia delle condizioni che assicurano una corretta conservazione del prodotto e la necessaria rotazione.

**Modalità operative:**

- prima di conservare il prodotto verificare lo stato di pulizia generale dei locali e delle attrezzature (cella frigorifera), e se non conformi intraprendere le opportune misure correttive;
- evitare d'accatastare e maneggiare con cura i vari prodotti al fine di evitare danneggiamenti degli imballaggi o dei prodotti stessi;
- riporre la merce rialzata dal terreno di almeno 15 - 20 cm, e distanziata dalle pareti al fine di creare un corridoio ispezionabile;
- rispettare le capacità di carico dei locali e dell'impianto di raffreddamento, allo scopo di preservarne l'efficienza di funzionamento;
- effettuare giornalmente un esame visivo dello stato di integrità dei prodotti e/o degli imballaggi; per gli imballaggi tipo scatole di latta, va verificato che non presentino ammaccature, gonfiori, ruggine, ecc.;
- verificare le date di scadenza ed i termini minimi di conservazione;
- i prodotti non conformi andranno scartati e conservati nelle aree apposite, separati da quelli di conservazione, contraddistinguendo con cartelli la destinazione allo smaltimento;
- effettuare la rotazione del prodotto conservato (principio **first in first out – FIFO**) ovvero avviare al consumo i prodotti con scadenza più prossima (rotazione delle derrate).

**Piano HACCP per:**  
**trasporto di prodotti alimentari in conto terzi****Diagramma di flusso**

**Individuazione e valutazione dei pericoli per:**  
***trasporto di prodotti alimentari in conto terzi***

<b>fase:</b> Carico	<b>pericoli potenziali</b>	<b>R = f ( P, D )</b> Si: significativo No: non significativo	<b>misure di prevenzione</b>
Prodotti preconfezionati	Fisico: contaminazione da corpi estranei per perdita dell'integrità delle confezioni	No	Controllo visivo dello stato di integrità delle confezioni Annotazione sul documento di trasporto/Rifiutare di effettuare il caricamento in caso di anomalie
	Biologico: contaminazione da m.o. per perdita dell'integrità delle confezioni	No	Controllo visivo dello stato di integrità delle confezioni Annotazione sul documento di trasporto/Rifiutare di effettuare il caricamento in caso di anomalie
Prodotti refrigerati	Biologico: sviluppo di m.o. per mancato rispetto delle temperature di refrigerazione durante lo stoccaggio presso il committente	No	Controllo temperature di stoccaggio Annotazione sul documento di trasporto/Rifiutare di effettuare il caricamento in caso di anomalie
Prodotti surgelati	Biologico: sviluppo di m.o. per mancato rispetto delle temperature di surgelamento durante lo stoccaggio presso il committente	No	Controllare che le temperature di surgelazione siano uguali a -18°C con rialzo di 3°C per tempi brevi Annotazione sul documento di trasporto/Rifiutare di effettuare il caricamento in caso di anomalie
Prodotti ortofrutticoli freschi	Biologico: deterioramento del prodotto da conservazione inadeguata o da turn-over non corretto	No	Conformità della merce Annotazione sul documento di trasporto/Rifiutare di effettuare il caricamento in caso di anomalie

SPARACIO TRSPORTI SRL

Sede legale: Via Don Lorenzo Milani, 55 – 90044 CARINI (PA)  
Magazzino - distribuzione: Via Don Lorenzo Milani, 55 – 90044 CARINI (PA)  
P.IVA 06346520825

<b>fase:</b> Trasporto	<b>pericoli potenziali</b>	<b>R = f ( P , D )</b> Si: significativo No: non significativo	<b>misure di prevenzione</b>
Bevande e prodotti secchi preconfezionati	Probabilità di insudiciamento delle confezioni per condizioni igieniche di trasporto non adeguate	No	Prerequisiti igienici: pulizia e sanificazione dell'automezzo
Prodotti refrigerati	Biologico: sviluppo di m.o. per mancato rispetto delle temperature di refrigerazione durante il trasporto	Si	Controllo delle temperature di trasporto
Prodotti surgelati	Biologico: sviluppo di m.o. per mancato rispetto delle temperature di surgelamento durante il trasporto	Si	Controllo delle temperature di trasporto
Prodotti ortofrutticoli freschi	Biologico: probabile contaminazione microbica dei prodotti per scarse condizioni igieniche del vano di carico	No	Prerequisiti generali, GMP
Prodotti ortofrutticoli freschi	Biologico: probabile deterioramento dei prodotti per mancato rispetto delle temperature richieste durante il trasporto	Si	Controllo delle temperature di trasporto

**Determinazione dei punti critici di controllo (CCP) per:  
*trasporto di prodotti alimentari in conto terzi***

Pericolo	<b>D1</b> Esistono azioni di controllo per il pericolo individuato?  Sì : Rispondere a D2. No : Identificare come e dove questo pericolo potrà essere controllato.	<b>D2</b> Tale fase del processo è stata appositamente prevista per eliminare il pericolo o ridurne la probabilità di comparsa ad un livello accettabile?  Sì : <b>STOP, è un CCP.</b> No : Rispondere a D3.	<b>D3</b> Potrebbe una contaminazione relativa al pericolo individuato manifestarsi a livelli superiori a quelli accettabili o aumentare fino a livelli inaccettabili?  Sì : Rispondere a D4. No : <b>STOP, non è un CCP.</b>	<b>D4</b> Una successiva fase del processo riuscirà ad eliminare il pericolo considerato o ridurne la probabilità di comparsa ad un livello accettabile?  Sì : <b>STOP, non è un CCP.</b> No : <b>E' un CCP.</b>
----------	--	--	---	--

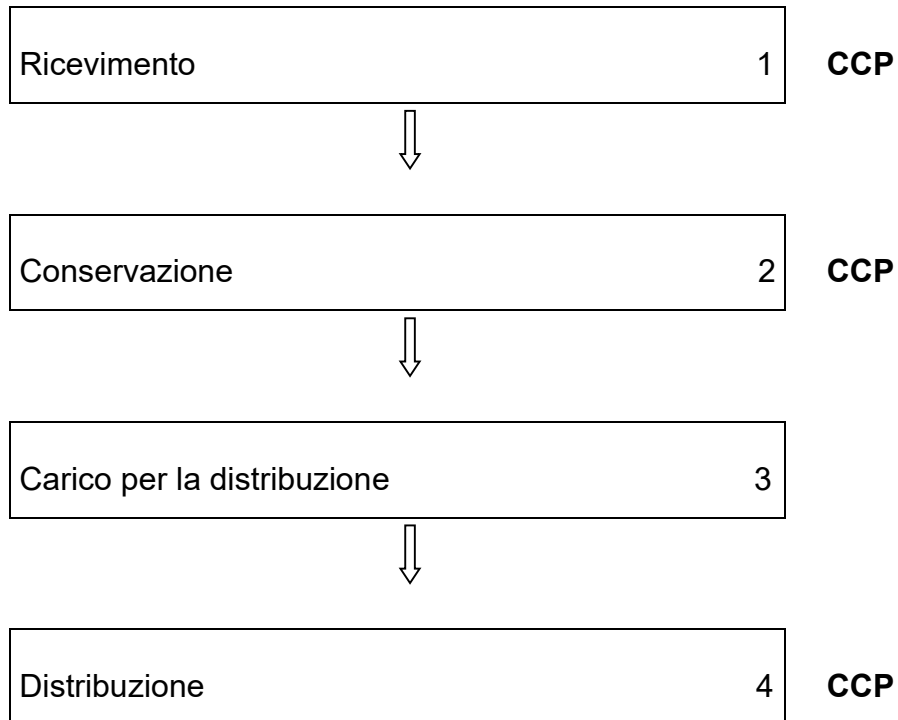
**Fase: trasporto**

Prodotti refrigerati: sviluppo di m.o. per mancato rispetto delle temperature di refrigerazione durante il trasporto	Si	Si		
Prodotti surgelati: sviluppo di m.o. per mancato rispetto delle temperature di surgelazione durante il trasporto	Si	Si		
Prodotti ortofrutticoli freschi: probabile deterioramento dei prodotti per mancato rispetto delle temperature richieste durante il trasporto	Si	Si		

**Piano HACCP per:**  
*trasporto di prodotti alimentari in conto terzi*

Punti critici di controllo CCP	Pericolo rilevante	Misure di controllo	Limite critico	Sorveglianza					Misure correttive
				oggetto	metodo	frequenza	responsabile	registro	
Trasporto prodotti refrigerati	Biologico: sviluppo di m.o. per mancato rispetto della temperatura di refrigerazione e durante il trasporto	Temperature di esercizio del vano di carico	Fissati dall'all.C, Parte II del DPR 327/80, aggiornato con DM 178/88	Temperature di esercizio del vano di carico	Controllo delle registrazioni mediante il termoregistratore di bordo	Ad ogni trasporto	Autista	Stampa delle registrazioni automatiche della temperatura Registro delle N.C.	Ripristino del corretto funzionamento in tempi brevi o richiesta di sostituzione del mezzo
Trasporto prodotti surgelati	Biologico: sviluppo di m.o. per mancato rispetto della temperatura di surgelazione durante il trasporto	Temperature di esercizio del vano di carico	Fissati dall'all.C, Parte II del DPR 327/80, aggiornato con DM 178/88	Temperature di esercizio del vano di carico	Controllo delle registrazioni mediante il termoregistratore di bordo	Ad ogni trasporto	Autista	Stampa delle registrazioni automatiche della temperatura Registro delle N.C.	Ripristino del corretto funzionamento in tempi brevi o richiesta di sostituzione del mezzo

Punti critici di controllo CCP	Pericolo rilevante	Misure di controllo	Limite critico	Sorveglianza					Misure correttive
				oggetto	metodo	frequenza	responsabile	registro	
Trasporto prodotti ortofrutticoli freschi	Biologico: probabile deterioramento dei prodotti per mancato rispetto delle temperature richieste durante il trasporto	Temperature di esercizio del vano di carico	Fissati dall'all.C, Parte II del DPR 327/80, aggiornato con DM 178/88	Temperatura di esercizio del vano di carico	Controllo delle registrazioni mediante il termoregistratore di bordo	Ad ogni trasporto	Autista	Stampa delle registrazioni automatiche della temperatura Registro delle N.C.	Ripristino del corretto funzionamento in tempi brevi o richiesta di sostituzione del mezzo

**Piano HACCP per:**  
**deposito e distribuzione di alimenti confezionati****Diagramma di flusso**



**Individuazione e valutazione dei pericoli per:  
deposito e distribuzione di alimenti confezionati**

<b>fase:</b> Ricevimento merce	<b>pericoli potenziali</b>	<b>R = f ( P, D )</b> Si: significativo No: non significativo	<b>misure di prevenzione adottate</b>
Biologico	Sviluppo di m.o. per non rispetto delle condizioni di temperatura durante il trasporto delle sostanze alimentari	Si	Richiesta termoregistrazione
Fisico	Contaminazione da corpi estranei per perdita dell'integrità delle confezioni	No	Controllo visivo dello stato di integrità delle confezioni
Biologico	Contaminazione da m.o. per perdita dell'integrità delle confezioni e/o per superamento dei TMC (termini minimi di conservazione) e delle date di scadenza	No	Controllo visivo dello stato di integrità delle confezioni e verifica dei TMC e delle date di scadenza
	Insudiciamento delle confezioni per condizioni igieniche di deposito e trasporto non adeguate	No	Controllo visivo dello stato igienico delle confezioni ed in generale dei vani di carico degli automezzi
<b>fase:</b> Conservazione	<b>pericoli potenziali</b>	<b>R = f ( P, D )</b> Si: significativo No: non significativo	<b>misure di prevenzione adottate</b>
Biologico	Sviluppo di m.o. per non rispetto delle condizioni di temperatura durante la fase	Si	Controllo delle temperature di stoccaggio
Biologico	Contaminazione da m.o. per superamento dei TMC e delle date di scadenza	No	Rotazione del prodotto conservato (principio first in first out – FIFO) ovvero avviare al consumo i prodotti con scadenza più prossima (rotazione delle derrate)

<b>fase:</b> Carico per la distribuzione	<b>pericoli potenziali</b>	<b>R = f ( P, D )</b> Si: significativo No: non significativo	<b>misure di prevenzione adottate</b>
Biologico	Interruzione della catena del freddo per tempi lunghi	No	Tempi di carico brevi e mezzi idonei a bassa temperatura
<b>fase:</b> Distribuzione	<b>pericoli potenziali</b>	<b>R = f ( P, D )</b> Si: significativo No: non significativo	<b>misure di prevenzione adottate</b>
Biologico	Sviluppo di m.o. per non rispetto delle condizioni di temperatura durante la fase	Si	Controllo delle temperature di trasporto

**Determinazione dei punti critici di controllo (CCP) per:  
deposito e distribuzione di alimenti confezionati**

Pericolo	D1	D2	D3	D4
	Sono state predisposte misure di controllo per il pericolo considerato?  Si : Rispondere a D2. No : Identificare come e dove questo pericolo potrà essere controllato.	Queste misure eliminano il pericolo o riducono l'incidenza ad un livello accettabile?  Si : <b>STOP, è un CCP.</b> No : Rispondere a D3.	Vi è rischio di contaminazione o di aumento del pericolo fino a livelli inammissibili?  Si : Rispondere a D4. No : <b>STOP, non è un CCP.</b>	Il pericolo può essere eliminato o ridotto ad un livello accettabile in una fase successiva?  Si : <b>STOP, non è un CCP.</b> No : <b>E' un CCP.</b>

**Fase: ricevimento**

Biologico: sviluppo di m.o. per non rispetto delle condizioni di temperatura durante il trasporto delle sostanze alimentari	Si	Si		
---	----	----	--	--

**Fase: conservazione**

Biologico: sviluppo di m.o. per non rispetto delle condizioni di temperatura durante la fase	Si	Si		
--	----	----	--	--

**Fase: distribuzione**

Biologico: sviluppo di m.o. per non rispetto delle condizioni di temperatura durante la fase	Si	Si		
--	----	----	--	--

**Piano HACCP per:**  
***deposito e distribuzione di alimenti confezionati***

Punti critici di controllo CCP	Pericolo	Misure di controllo	Limite critico	Sorveglianza					Misure correttive
				oggetto	metodo	frequenza	responsabile	registro	
Ricevimento	Biologico: sviluppo di m.o. per non rispetto delle condizioni di temperatura durante il trasporto delle sostanze alimentari	Richiesta termoregistrazione	Fissati dall'all.C, Parte II del DPR 327/80, aggiornato con DM 178/88	Temperature di esercizio del vano di carico	Controllo della temperatura durante il trasporto a mezzo del tracciato del termoregistratore di bordo	Ad ogni scarico	Magazziniere	Scheda controlli al ricevimento Registro delle N.C.	Merce immagazzinata in stato segregato con modulo "Prodotto Non Conforme"

Punti critici di controllo CCP	Pericolo	Misure di controllo	Limite critico	Sorveglianza					Misure correttive
				oggetto	metodo	frequenza	responsabile	registro	
Conservazione	Biologico: Sviluppo di m.o. per non rispetto delle condizioni di temperatura durante la fase	Controllo della temperatura a mezzo di termoregistratore	Temperatura di conservazione indicata in confezione	Temperature di esercizio della cella frigorifera	Controllo giornaliero della temperatura di conservazione a mezzo del tracciato del termoregistratore	Giornaliera	Magazziniere	Stampa delle registrazioni automatiche della temperatura Registro delle N.C.	Ripristinare celermente la temperatura di esercizio; in caso di sosta prolungata a temperature non conformi, con alterazione del prodotto, apporre il modulo "Prodotto Non Conforme"

Punti critici di controllo CCP	Pericolo	Misure di controllo	Limite critico	Sorveglianza					Misure correttive
				oggetto	metodo	frequenza	responsabile	registro	
Distribuzione	Biologico: sviluppo di m.o. per non rispetto delle condizioni di temperatura durante la fase	Temperatura e di esercizio del vano di carico	Fissati dall'all.C, Parte II del DPR 327/80, aggiornato con DM 178/88	Temperature di esercizio del vano di carico	Controllo delle registrazioni mediante il termoregistratore di bordo	Ad ogni scarico	Consegnatario	Stampa delle registrazioni automatiche della temperatura Registro delle N.C.	Non è consentito lo scarico ed è necessario il rientro immediato al deposito

## Controlli al carico

**SCOPO:**

Evitare il carico di prodotti non conformi.

**Responsabile:**

Responsabile: **Autista del mezzo**

**Modalità operative:**

- 1) Controllare che le confezioni e gli imballaggi non risultino in cattive condizioni
- 2) Controllare che non venga mai interrotta la catena del freddo.
- 3) Controllare le condizioni dei pallet.
- 4) Fare immediate riserve sulla merce all'atto del caricamento, indicando sul documento di trasporto se l'imballaggio risulta essere in cattive condizioni, se la merce non è stata pre-raffreddata o risulta bagnata, molle o in evidente stato di avaria;
- 5) **Attenzione!!** Se la temperatura delle merci è più alta di quella indicata sul documento di trasporto (merce refrigerata non adeguatamente pre-raffreddata o merce congelata/surgelata in cattive condizioni): rifiutare di effettuare il caricamento delle stesse.
- 6) Assicurarsi che il vano di carico sia perfettamente pulito e non abbia cattivi odori.
- 7) L'impianto frigorifero deve essere attivato prima di caricare la merce per un opportuno test e per pre-raffreddare l'ambiente.
- 8) Non aprire le porte della cella frigo fino all'inizio delle operazioni di carico della merce.
- 9) Spegnerne l'impianto frigo durante il caricamento.
- 10) E' necessario che le operazioni di carico avvengano il più rapidamente possibile, lontano da "zone sporche", animali, rifiuti, ecc.
- 11) Provvedere affinché le merci siano adeguatamente stivate in modo da non ostacolare la circolazione dell'aria all'interno del vano di carico.
- 12) Controllare la merce che si sta caricando verificando la corrispondenza con i documenti di trasporto.
- 13) Verificare sempre il documento di trasporto per conoscere l'esatta temperatura da mantenere durante il viaggio.

## Controlli al ricevimento

**SCOPO:**

Evitare l'ingresso in azienda di prodotti non conformi, ovvero di scarsa qualità igienica.

**Responsabile:**

Responsabile: \_\_\_\_\_

Il responsabile si accerterà della corretta esecuzione della fase assicurando così una buona qualità igienico-sanitaria dei prodotti alimentari.

**Documenti di riferimento:**

Documento di trasporto

**Modalità operative e frequenza:**

prima dello scarico verificare la rispondenza del documento di trasporto;

accertarsi che la merce sia stata trasportata in vani di carico igienicamente idonei;

verificare il rispetto della temperatura per quei prodotti che necessitano di temperature controllate e che non venga mai interrotta la catena del freddo;

trasferire alla temperatura adeguata;

verificare all'atto dello scarico l'integrità e l'ermeticità di confezioni ed imballaggi;

controllare che i prodotti non presentino alterazioni dei caratteri organolettici, fisici e microbiologici rilevabili visivamente;

controllare data di scadenza e/o TMC.

E' necessario che le operazioni di scarico avvengano il più rapidamente possibile, lontano da "zone sporche", animali, rifiuti, ecc.

Ogni deviazione dalle condizioni su indicate deve essere annotata sull'apposita scheda.

Dal rinvenimento di prodotti in stato di alterazione e fino a quando il fornitore non lo ritira:

- conservare tali prodotti in locali o parti di locale separati da quelli di conservazione degli alimenti destinati alla vendita,
- contraddistinguere con cartelli la destinazione al ritiro da parte del fornitore.

**Allegati:**

Scheda controlli al ricevimento



### SCHEDA CONTROLLI AL RICEVIMENTO

DATA	DEPOSITANTE TRASPORTATORE	DOCUMENTO (Indicare tipo, numero e data)	Verificare la rispondenza del documento accompagnatorio	Verificare che la merce sia stata trasportata in vani di carico igienicamente ideali	Verificare il rispetto della temperatura per quei prodotti che necessitano di temperature controllate e che non venga mai interrotta la catena del freddo	Verificare l'integrità e l'ermeticità di confezioni ed imballaggi	Controllare che i prodotti non presentino alterazioni dei caratteri organolettici, fisici e microbiologici rilevabili visivamente	Controllare data di scadenza e/o TMC	PEZZI/QUANTITA' ACCETTATI/A TUTTI/A
			Conforme <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	Conforme <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	Conforme <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	Conforme <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	Conforme <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	Conforme <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	<input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No - Respinti N. _____
ANNOTAZIONI:								FIRMA ADDETTO:	
			Conforme <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	Conforme <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	Conforme <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	Conforme <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	Conforme <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	Conforme <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	<input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No - Respinti N. _____
ANNOTAZIONI:								FIRMA ADDETTO:	
			Conforme <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	Conforme <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	Conforme <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	Conforme <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	Conforme <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	Conforme <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	<input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No - Respinti N. _____
ANNOTAZIONI:								FIRMA ADDETTO:	
			Conforme <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	Conforme <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	Conforme <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	Conforme <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	Conforme <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	Conforme <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	<input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No - Respinti N. _____
ANNOTAZIONI:								FIRMA ADDETTO:	
			Conforme <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	Conforme <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	Conforme <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	Conforme <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	Conforme <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	Conforme <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	<input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No - Respinti N. _____
ANNOTAZIONI:								FIRMA ADDETTO:	
			Conforme <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	Conforme <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	Conforme <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	Conforme <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	Conforme <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	Conforme <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	<input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No - Respinti N. _____
ANNOTAZIONI:								FIRMA ADDETTO:	
			Conforme <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	Conforme <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	Conforme <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	Conforme <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	Conforme <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	Conforme <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	<input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No - Respinti N. _____
ANNOTAZIONI:								FIRMA ADDETTO:	
			Conforme <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	Conforme <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	Conforme <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	Conforme <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	Conforme <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	Conforme <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	<input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No - Respinti N. _____
ANNOTAZIONI:								FIRMA ADDETTO:	

## Controllo temperatura

**SCOPO:**

Controllare che la temperatura sia costante in funzione del tempo.

**Responsabile:**

Responsabile: \_\_\_\_\_

**Modalità operative e frequenza:**

- 1) Controllare giornalmente la temperatura di conservazione a mezzo del tracciato del termoregistratore.
- 2) In caso di anomalie adoperarsi per ripristinare la temperatura di esercizio nonché mantenere chiusa la cella frigorifera.
- 3) Nelle fasi di prelievo delle derrate controllare che non vi siano forti oscillazioni di temperatura dovute a tempi lunghi di apertura.
- 4) Rispettare la capacità di carico dell'impianto.

**Allegati:**

Stampa delle registrazioni automatiche della temperatura (*a firma del responsabile*)

## Controlli durante il trasporto

### SCOPO:

Rispettare i limiti fissati dal DPR 26/03/80 N 327 allegato C parte II aggiornata da DM 178 del 01/04/88 riducendo lo sviluppo di m.o.

*(I prodotti congelati e/o surgelati non possono in alcun modo abbandonare la "catena del freddo", mentre per quanto attiene gli alimenti refrigerati, gli stessi non possono subire, durante il trasporto, oscillazioni importanti della temperatura ottimale di mantenimento.)*

### Responsabile:

Responsabile: **Autista del mezzo**

### Modalità operative:

- 1) Registrare la temperatura alla partenza nel documento di viaggio.
- 2) Ricordarsi di sbrinare l'impianto dopo circa mezz'ora dall'inizio del suo funzionamento e, se il portellone viene aperto spesso, ripetere tale operazione ogni 4/6 ore.
- 3) Dopo ogni sbrinamento controllare la corretta erogazione del "freddo".
- 4) Tutti i mezzi sono dotati di registratore/allarme termometrico in cabina di guida *(oltre il sistema di supervisione e tele gestione - è consentita anche la gestione a distanza dell'impianto con la possibilità di essere avvisati in caso di presenza di allarmi o anomalie di funzionamento)*; verificare sempre sul quadro se tutti i parametri sono regolari; in caso di mancato sbrinamento automatico, effettuare più sbrinamenti manuali.
- 5) Se il carico è costituito da ortaggi/verdure/frutta fresca e il valore della temperatura è superiore di almeno cinque gradi a quello del termostato, abbassare il termostato stesso di tre gradi o addirittura spegnere il gruppo, aprire gli sportelli di aerazione del carico o anche le porte del cassone (a seconda della temperatura esterna) per smaltire il calore. Se la temperatura è invece troppo bassa rispetto a quella impostata, spegnere il gruppo ed eventualmente, sempre in funzione della temperatura esterna, aprire le porte.
- 6) In caso di carico costituito da carni fresche appese ai ganci, valgono gli stessi principi di cui al punto precedente, salvo quello di aprire le porte per evitare la formazione di condensa sulle superfici delle carni (in questo caso occorre prima valutare la temperatura e il grado di umidità esterni rispetto all'ambiente in cui si trovano le carni).
- 7) Per tutti gli altri prodotti refrigerati, se la temperatura risulta troppo elevata o troppo bassa, è sempre bene spegnere temporaneamente il gruppo. La continuità dei controlli è fondamentale per prevenire e/o limitare i danni nel caso di prodotti refrigerati.
- 8) Nel caso di prodotti congelati/surgelati, se la temperatura risulta pericolosamente superiore di oltre cinque gradi a quella del termostato, questo deve essere abbassato a fondo scala e - se dopo poche ore non vi sono stati miglioramenti - occorre spegnere il gruppo senza mai aprire le porte.

9) Constatato un guasto (dell'automezzo o dell'apparato frigorifero) tale da presumere l'insorgere di un danno alla merce, è opportuno attuare le seguenti iniziative se il magazzino di destinazione non si trova a breve distanza:

- contattare la propria sede ed informarla del guasto;
- rivolgersi all'officina specializzata per effettuare le necessarie riparazioni, valutando l'opportunità di ricoverare le merci nel più vicino magazzino frigorifero e/o trasbordarle su altro mezzo frigorifero.

### **Ricevimento prodotti a temperatura controllata**

**Estratto da all. C DPR 26/03/80 N 327 aggiornato da DM 1/4/88 N 178**

#### Parte I

### **CONDIZIONI DI TEMPERATURA CHE DEBONO ESSERE RISPETTATE DURANTE IL TRASPORTO DELLE SOSTANZE ALIMENTARI CONGELATE E SURGELATE**

<b>Sostanze alimentari</b>	<b>Temperatura massima al momento del carico e durante il trasporto</b>	<b>Rialzo termico tollerabile per periodi di breve durata</b>
Gelati alla frutta e succhi di frutta congelati	-10°C	+3°C
Altri gelati	-15°C	+3°C
Prodotti della pesca congelati o surgelati	-18°C	+3°C
Altre sostanze alimentari surgelate	-18°C	+3°C
Burro o altre sostanze grasse congelate	-10°C	+3°C
Fratteglie, uova sgusciate, pollame e selvaggina congelata	-10°C	+3°C
Carni congelate	-10°C	+3°C
Tutte le altre sostanze alimentari congelate	-10°C	+3°C

**Trasporto prodotti a temperatura controllata****Estratto da all. C DPR 26/03/80 N 327 aggiornato da DM 1/4/88 N 178**

## Parte II

**ELENCO DELLE CONDIZIONI DI TEMPERATURA CHE DEBONO  
ESSERE RISPETTATE DURANTE IL TRASPORTO DI DETERMINATE  
SOSTANZE ALIMENTARI NON CONGELATE NE SURGELATE**

Sostanze alimentari	Temperature durante il trasporto
Latte crudo trasportato in cisterna o bidoni dalle aziende di produzione ai centri di raccolta ovvero direttamente agli stabilimenti di trattamento termico e confezionamento per il consumo diretto	+8°C
Latte crudo trasportato in cisterna dai centri di raccolta agli stabilimenti di trattamento termico e confezionamento per il consumo diretto (1)	da 0°C a +4°C
Latte pastorizzato trasportato in cisterna da uno stabilimento di trattamento termico ad altro stabilimento di trattamento termico e confezionamento per il consumo diretto (1)	da 0°C a +4°C
Latte pastorizzato in confezioni (3)	da 0°C a +4°C
Prodotti lattiero-caseari ( latti fermentati, panna o crema di latte, formaggi freschi, ricotta ) (3)	da 0°C a +4°C
Burro (3) e burro concentrato ( anidro ) (4)	da +1°C a +6°C
Burro anidro liquido	superiore a +32°C
Prodotti della pesca freschi (da trasportare sempre sotto ghiaccio)	da 0°C a +4°C
Carni (3)	da -1°C a +7°C
Pollame e conigli (3)	da -1°C a +4°C
Selvaggina (3)	da -1°C a +3°C
Frattaglie (3)	da -1°C a +3°C
Molluschi eduli lamellibranchi, in confezione, compresi quelli sgusciati appartenenti al genere "Chlamys" (canestrelli) e "Pecten" (cappe sante)	+6°C

- 1) Per percorsi superiori ai 300km sono richiesti mezzi isotermici (IN ovvero IR)
- 2) Per percorsi superiori ai 200km è tollerato, rispetto al valore prescritto nel seguente allegato, un aumento massimo di temperatura di 2°C
- 3) Durante il tempo di distribuzione frazionata da effettuarsi con mezzi aventi caratteristiche tecnico-costruttive idonee per il trasporto in regime di freddo, che comporti ai fini della consegna agli esercizi di vendita numerose operazioni di apertura delle porte dei mezzi stessi, ferme restando in ogni caso le temperature di partenza fissate nel presente allegato, sono tollerati i seguenti valori massimi di temperatura:

**Trasporto prodotti a temperatura controllata****Estratto da all. C DPR 26/03/80 N 327 aggiornato da DM 1/4/88 N 178**

Sostanze alimentari	Temperature durante il trasporto
Latte pastorizzato in confezioni	+9°C
Panna o crema di latte pastorizzata in confezioni	+9°C
Ricotta	+9°C
Burro prodotto con crema di latte pastorizzata	+14°C
Yoghurt ed altri latti fermentati in confezioni	+14°C
Formaggi freschi (mascarpone e similari, mozzarelle di vacca o di bufala e similari, caprini non stagionati, crescenza, formaggi a prevalente coagulazione lattica od acidopresamica ad elevato tenore di umidità e di pronto consumo, robiola, petit suisse, cottage cheese, quark ecc.) purché prodotti con latte pastorizzato	+14°C
Carni	+10°C
Pollame e conigli	+8°C
Selvaggina	+8°C
Frattaglie	+8°C

Il valore massimo di temperatura indicato per le carni (bovine, bufaline, suine, ovine e caprine), tuttavia, non è vincolante per il trasporto, in fase di distribuzione o ai depositi frigoriferi, di durata non superiore a due ore, di quelle appena macellate in macelli autorizzati e non ancora raffreddate, sempreché il trasporto stesso avvenga con veicoli rispondenti ai requisiti di idoneità igienico-sanitaria prescritti dall'art. 49 del presente regolamento, che risultino almeno isotermici.

- 4) Il burro concentrato (anidro) può essere trasportato anche a temperatura da +6°C a +18°C
- 5) La temperatura da osservarsi durante il trasporto è previsto dagli artt. 4 e 5 del DM 4 Ottobre 1978 (G.U. 12 Ottobre 1978 n. 286), recante norme sulle modalità di confezionamento, il periodo e le modalità di conservazione dei molluschi eduli, le specie di molluschi che possono essere venduti sgusciati.

## Gestione dei prodotti non idonei

### SCOPO:

L'azienda deve istituire una procedura operativa per l'identificazione e la rintracciabilità del lotto (**Reg. 178/02**) con la finalità di ritirare dal commercio, in tempi brevi, l'eventuale prodotto non idoneo.

Devono essere rispettate le seguenti regole:

- ✚ **SICUREZZA.** E' vietato immettere sul mercato alimenti non sicuri.
- ✚ **RESPONSABILITA'.** La responsabilità degli alimenti è di chi li produce, trasporta, conserva o vende.
- ✚ **TRACCIABILITA'.** Si deve identificare rapidamente un alimento (da chi si riceve a chi si consegna).
- ✚ **TRASPARENZA.** Qualora ci sia motivo di ritenere che gli alimenti non siano sicuri, si deve informare immediatamente l'autorità competente.
- ✚ **URGENZA.** Qualora ci sia motivo di ritenere che gli alimenti non siano sicuri, devono essere ritirati immediatamente dal mercato.
- ✚ **PREVENZIONE.** E' necessario identificare e rivedere regolarmente i punti critici dei procedimenti interni e si deve provvedere a controllarli.
- ✚ **COOPERAZIONE.** Deve essere instaurato un rapporto di collaborazione tra operatori ed autorità competenti per intraprendere azioni che riducano i rischi.

Il sistema di tracciabilità dell'Azienda ha la finalità di rintracciare:

- il fornitore di un determinato lotto di prodotto alimentare;
- dove si trova un determinato lotto di prodotto alimentare (in magazzino – se è stato tutto distribuito);
- i destinatari ai quali è stato distribuito un determinato lotto di prodotto alimentare.

Tale sistema è finalizzato alla rintracciabilità e al ritiro e/o richiamo dal mercato di lotti di prodotti alimentari pericolosi per la salute umana e non conformi alla sicurezza alimentare.

### Responsabilità:

**R TRAC** Responsabile della Tracciabilità: \_\_\_\_\_

Egli è il riferimento aziendale per lo sviluppo, realizzazione e mantenimento del sistema di tracciabilità, supervisiona l'attuazione del processo, la gestione della relativa documentazione, le attività di verifica e formazione, è il responsabile della gestione delle emergenze.

Il Responsabile della Tracciabilità verifica periodicamente la capacità pratica dell'organizzazione di gestire le situazioni di emergenza nelle quali è necessario intervenire con il ritiro e/o il richiamo dei prodotti e prende le misure adeguate per modificare la procedura al fine di migliorarne l'efficacia.

**Funzioni coinvolte:**

**MAG** Addetto/addetti di magazzino che svolgono attività di accettazione merci, di stoccaggio o di rapporto con il fornitore.

**OPE** Addetto aziendale coinvolto nell'attività di ritiro

**DESCRIZIONE DEL PROCESSO E DELLE RESPONSABILITA':****Ricevimento prodotti dal fornitore:**

Ai sensi della normativa riguardante la tracciabilità (Regolamento (CE) n. 178/2002), tutti i prodotti alimentari in entrata devono essere identificati; l'identificazione dei vari prodotti viene garantita attraverso il numero di lotto apposto dal produttore sugli imballi e/o sulle singole confezioni di prodotto alimentare.

A tale riguardo l'Azienda si assicura che ciascun produttore/fornitore apponga sul documento cartaceo di consegna del prodotto oltre alla quantità e tipologia di prodotto, il numero di lotto della merce fornita.

I Prodotti Alimentari vengono accettati da MAG. Al ricevimento vengono effettuate le operazioni di controllo in accettazione normalmente previste dall'Azienda.

Relativamente alla tracciabilità l'Azienda verifica che l'eventuale lotto indicato sul documento di consegna sia corrispondente a quello indicato sull'imballo e/o confezione della merce arrivata.

Se vi è discordanza, MAG contatta il fornitore per completare/correggere le informazioni.

Il lotto del prodotto alimentare viene registrato dall'Azienda con un metodo che associa le quantità ricevute al numero di lotto.

L'Azienda mette quindi in evidenza con un proprio criterio di identificazione: fornitore, numero e data documento, quantità e numero di lotto.

**Gestione magazzino:**

Dopo le operazioni accettazione MAG trasporta le merci nel magazzino.

Qualunque prodotto in magazzino che perda la propria identificazione, va trattato come prodotto non conforme ed escluso dal processo distributivo.

**Modalità per il ritiro e/o richiamo dei prodotti:**

L'Azienda ha definito le modalità per il ritiro e/o il richiamo di determinati lotti di prodotto nell'ipotesi in cui emerga l'allarme circa i loro effetti sulla salute umana.

In primo luogo viene formalizzata una "Procedura di Allerta per la Gestione delle Emergenze" che guida l'azienda al pronto ed immediato intervento in caso di allarme o segnalazione in merito ad alcuni prodotti alimentari. Esempio: una segnalazione di allarme pervenuta dal fornitore o dalle autorità sanitarie competenti o da un cliente o una situazione di rischio accertata dalla Azienda stessa.

Nell'ipotesi in cui venga comunicato all' Azienda l'esistenza di un potenziale pericolo, si deve immediatamente avvertire il Responsabile della Tracciabilità il quale attiva la seguente Procedura di Allerta:

- individuare il fornitore, il lotto, il documento di consegna e la data di ricezione;
- accertare quanta parte del lotto a rischio si trova ancora in magazzino.



## Procedura per la gestione delle non Conformità, Azioni Correttive e Preventive

### SCOPO:

Gestire correttamente le non conformità che si presentano in azienda ed intraprendere le Azioni Correttive e/o Preventive che dovessero rendersi necessarie.

### Definizioni:

NON CONFORMITÀ NC: Non soddisfacimento di requisiti specificati.

AZIONE CORRETTIVA AC: E' una azione adottata per rimuovere le cause all'origine di una non conformità, difetto o altra situazione indesiderata in modo da prevenire il ripetersi.

AZIONE PREVENTIVA AP: E' una azione adottata per eliminare le potenziali cause all'origine di una non conformità, difetto o altra situazione indesiderata potenziale in modo da prevenire che si verifichi.

RNC: Rapporto Non conformità

RAC: Rapporto Azione Correttiva

RSA: Responsabile Autocontrollo

PROD Responsabile Produzione

### Modalità operative:

Il processo descritto in questa Procedura è relativo alla gestione delle Non Conformità, delle azioni correttive e preventive, al fine di ottenere prodotti conformi alle specifiche predefinite e la piena Soddisfazione del Cliente.

La gestione delle NC, che compromettono le caratteristiche del prodotto, in termini di conformità alle specifiche, si scompone in trattamento della Non Conformità e documentazione della stessa, ed è regolata in termini generali dal seguente iter:

- Registrazione della NC a cura dell'operatore che la rileva o a cura del responsabile della funzione interessata, che la formalizza nel modulo "Rapporto di Non Conformità";
- Identificazione della Non Conformità;
- Individuazione delle cause della NC e relativo trattamento;
- Chiusura della Non Conformità

Le Non Conformità (d'ora in poi NC) possono essere rilevate internamente o a seguito di reclamo da parte del Cliente.

E' stata prevista una classificazione secondo le seguenti tipologie:

- NC rilevata sulle forniture;
- NC a seguito del reclamo del Cliente;
- NC sul Sistema di Autocontrollo.

I moduli utilizzati per la segnalazione di Non Conformità rilevate servono, al Responsabile Sistema Autocontrollo per esercitare sia un'adeguata attività di sorveglianza sulle modalità di gestione delle singole situazioni di Non Conformità sia un'attività di riesame allo scopo di valutare l'opportunità di avviare adeguate azioni correttive aventi lo scopo di prevenire il ripetersi delle Non Conformità stesse.

Le informazioni desunte da questi moduli (elaborate dal Responsabile Sistema Autocontrollo, quando significativo, in forma statistica) vengono inoltre utilizzate al fine di individuare Non Conformità sistematiche o aree di criticità e di valutare la necessità di avviare azioni correttive o preventive finalizzate a ridurre al minimo i rischi della non qualità.

In occasione del Riesame da parte della Direzione, RSA riferirà sulle Non Conformità rilevate e sui reclami pervenuti.

L'operativo o il responsabile di funzione che rileva la Non Conformità compila un modulo "Rapporto di NC" inserendo le seguenti informazioni:

- tipologia della Non Conformità barrando la casella
  - su forniture, se la NC scaturisce da controlli fatti in ricezione su prodotti;
  - a seguito di reclamo del cliente, se la NC scaturisce da un reclamo del cliente;
  - su Sistema Autocontrollo;
  - altro, per le NC diverse da quelle previste nei punti precedenti;
- l'eventuale riferimento a
  - documento di trasporto;
  - documento o telefonata del cliente;
  - modulo di registrazione;
  - documentazione del Sistema Autocontrollo;
  - documentazione esterna;
- una descrizione dettagliata della NC o reclamo;
- la data in cui è stata riscontrata la NC o ricevuto il reclamo e la firma del compilatore.

Il prodotto Non Conforme viene identificato con un cartello riportante la dicitura:

- "Sotto controllo", in attesa di decisione sul trattamento della Non Conformità.

Il modulo così compilato viene passato al Responsabile della Funzione interessata alla NC che informa il Responsabile Autocontrollo dell'apertura della Non Conformità; il Responsabile della Funzione analizza le cause della NC, riportandole nel modulo, e decide il trattamento della NC indicando nel modulo: l'azione da intraprendere, il responsabile dell'azione ed il tempo entro cui tale azione deve essere contemplata. Una volta completato il trattamento della Non Conformità il Responsabile della Funzione interessata alla NC verifica l'esito del trattamento riportandone il risultato sul modulo.

Se la NC viene rilevata su uno strumento o attrezzatura queste verranno identificate con il cartello: "Strumento o attrezzatura fuori servizio". Il modulo firmato dal Responsabile di Funzione dopo la valutazione ed il trattamento delle Non Conformità e dopo l'esito dell'eventuale ricontrollo viene inviato al Responsabile Autocontrollo che archivia la Non Conformità e decide se richiedere al Responsabile di Funzione la definizione di azioni correttive o preventive per l'eliminazione delle cause della Non Conformità. Periodicamente RSA valuta tutte le fonti (Verifiche Ispettive, registrazioni dell'autocontrollo, reclami, ecc.) al fine di identificare le cause effettive o potenziali delle NC. Individuate le cause, occorre valutarne gli effetti e verificare l'eventualità del ripetersi di NC.

Al fine di evitare il ripetersi di NC è necessario definire opportune Azioni Correttive/Preventive Le AC/P devono, in ogni caso, essere appropriate agli effetti dei problemi riscontrati.

**Allegati:**

Rapporto Non Conformità e Azione Correttiva

**RAPPORTO NON CONFORMITA' E AZIONE CORRETTIVA**

Rilevazione della NC		RIFERIMENTI	
Su forniture	<input type="checkbox"/>		
A seguito di Reclamo del Cliente	<input type="checkbox"/>		
Su Sistema Autocontrollo	<input type="checkbox"/>		
Altro	<input type="checkbox"/>		
<b>Descrizione dettagliata della Non Conformità rilevata</b>			
DATA:		FIRMA:	
<b>TRATTAMENTO DELLA NON CONFORMITÀ</b>		<b>DATA:</b>	<b>FIRMA:</b>
<b>CAUSE DELLA NON CONFORMITÀ ED AZIONE CORRETTIVA</b>		<b>RSA</b>	
<b>VERIFICA DELL'ATTUAZIONE ED EFFICACIA DELL'AZIONE CORRETTIVA</b>			
DATA:		RSA	

## Verifiche Ispettive Interne e riesame della Direzione

### Definizioni:

**VERIFICA ISPETTIVA INTERNA V.I.I. (AUDIT):** Esame sistematico e indipendente per determinare se le attività svolte per l'autocontrollo e i risultati ottenuti sono in accordo con quanto pianificato, e se quanto predisposto viene attuato efficacemente e risulta idoneo al conseguimento degli obiettivi.

**AUDITOR:** Una persona qualificata a sviluppare audit.

**RIESAME DEL SISTEMA HACCP:** Valutazione formale, da parte dell'alta Direzione, dello stato del Sistema Haccp e della sua adeguatezza, in relazione agli obiettivi e a eventuali nuovi obiettivi derivanti dal mutamento delle condizioni.

**NC:** non conformità.

**R.V.I.:** rapporto di verifica ispettiva.

**AC/P:** azione correttiva/preventiva

### Modalità operative:

#### Verifiche Ispettive Interne

Le V.I.I. sono pianificate in modo tale che tutte le aree aziendali vengano verificate almeno una volta ogni 12 mesi. La pianificazione deve tener conto dello stato e dell'importanza dei processi, nonché dei risultati di precedenti V.I.I. Le V.I.I. sono eseguite da personale qualificato e indipendente dall'area o funzione o attività valutata.

Gli auditor sono tenuti ad analizzare in dettaglio le attività, e a valutare tutta la documentazione al fine di avere evidenze oggettive in caso di NC. Al termine della valutazione stenderanno il R.V.I. Le NC rilevate devono essere notificate ai diretti responsabili che devono firmare per approvazione il R.V.I. I responsabili devono provvedere, tempestivamente, a definire e attuare l'AC/P (soggette ad approvazione della Direzione) al fine di eliminare la NC riscontrata.

#### Riesame della Direzione

La Direzione aziendale è responsabile del periodico riesame del Sistema Haccp per assicurarne l'adeguatezza e l'efficacia nel tempo.

Tale riesame viene effettuato a cadenza almeno annuale, attraverso riunioni coordinate dal Responsabile del Team a cui partecipano tutti gli altri componenti.

Gli elementi in ingresso per il Riesame sono:

- risultati delle Verifiche Ispettive Interne;
- reclami del Cliente;
- le prestazioni dei processi;
- non conformità del periodo;
- efficacia delle azioni correttive e preventive;
- avanzamento rispetto agli obiettivi prefissati per l'anno in corso;
- verifica dei precedenti riesami
- modifiche che potrebbero avere effetti sul sistema di gestione dell'Autocontrollo.

Gli elementi in uscita dal riesame comprendono decisioni ed azioni relative a:

- valutazione dell'adeguatezza e dell'efficacia del sistema ed eventuale necessità di apportarvi modifiche;
- eventuali azioni preventive;
- definizione degli obiettivi aziendali per il periodo successivo, pianificazione delle azioni necessarie per il loro raggiungimento e monitoraggio, e definizione delle relative responsabilità.

Le decisioni prese in sede di riesame sono verbalizzate sul "Verbale di Riesame della Direzione".