

## INDICE GENERALE

<b>PIANO DI CAMPIONAMENTO.....</b>	<b>2</b>
LABORATORIO DI RIFERIMENTO.....	2
ISTRUZIONE OPERATIVA - CAMPIONAMENTO SUPERFICI E ATTREZZATURE.....	2
ANALISI - TIPOLOGIA, MODALITÀ E FREQUENZA.....	2
<b>PLANIMETRIA DELL'IMPIANTO.....</b>	<b>3</b>
<b>SEZ. I HACCP - NOTE GENERALI, DEFINIZIONI E NOTE DI LINGUAGGIO .....</b>	<b>4</b>
1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE.....	4
2. DEFINIZIONI E NOTE DI LINGUAGGIO.....	4
<b>SEZ. II HACCP – GHP E PREREQUISITI.....</b>	<b>5</b>
1. PROCEDURA DI PULIZIA E SANIFICAZIONE.....	6
2. PROCEDURA PER IL CONTROLLO DEI ANIMALI INFESTANTI ED INDESIDERATI.....	7
3. PROCEDURA PER IL CONTROLLO DELLA POTABILITÀ DELL'ACQUA .....	8
4. PROCEDURA DI MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA.....	8
5. PROCEDURA DI CONTROLLO DELLE TEMPERATURE.....	9
6. PROGRAMMA DI FORMAZIONE E PRASSI IGIENICA DEL PERSONALE .....	9
7. PROCEDURA DI SELEZIONE E VERIFICA DEI FORNITORI MATERIE PRIME E MOCA .....	10
8. PROCEDURA DI VERIFICA DELLE MATERIE PRIME E DEI MOCA ALL'ARRIVO.....	10
9. RINTRACCIABILITÀ E RITIRO DAL MERCATO DELLE MERCI NON IDONEE.....	11
10. PROCEDURA ALLERGENI ED ETICHETTATURA.....	11
<b>SEZ. III HACCP – ANALISI AZIENDALE .....</b>	<b>12</b>
1. PIANO HACCP.....	12
2. DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ, DEL PRODOTTO E DELLA DESTINAZIONE D'USO .....	13
<b>NORMATIVA SPECIFICA - CIRCOLARE DEL MINISTERO DELLA SANITÀ 3 AGOSTO 1985, NR. 32.....</b>	<b>15</b>
<b>SEZ. IV HACCP – APPROVVIGIONAMENTO E STOCCAGGIO MATERIE PRIME .....</b>	<b>18</b>
1. APPROVVIGIONAMENTO MATERIE PRIME E CONTROLLO MERCI.....	18
2. STOCCAGGIO MERCE E PRELIEVO DELLE MATERIE PRIME.....	19
<b>SEZIONE V HACCP – CICLO PRODUTTIVO E HACCP .....</b>	<b>20</b>
1. ANALISI DEI PERICOLI E VALUTAZIONE DEL RISCHIO.....	20
2. DIAGRAMMA DI FLUSSO GENERALE.....	20
3. DIAGRAMMI DI FLUSSO SPECIFICI – PASTE SECCH E FRESCHE .....	21
4. APPLICAZIONE DELL'ALBERO DELLE DECISIONI.....	23
5. INDIVIDUAZIONE DEI PUNTI CRITICI DI CONTROLLO.....	24
<b>SEZ. VI HACCP - GESTIONE NON CONFORMITÀ(NC) .....</b>	<b>26</b>
<i>SISTEMA DI "ALLERTA RAPIDA" TRAMITE GRUPPO @LEA.....</i>	<i>27</i>



# MANUALE ELETTRONICO E@GREEN

**PIANO DI CAMPIONAMENTO**
**LABORATORIO DI RIFERIMENTO**
**SLILAB SRL - RICONOSCIMENTO RRP NR. 56 – ACCREDITAMENTO NR. 1090**

 Piazza Papa Giovanni Paolo II, nr. 8 – 70015 Noci (BA) – tel. 080-4977138 – e.mail: [slilab srl@gmail.com](mailto:slilab srl@gmail.com)
**NEOLAB SRL - RICONOSCIMENTO RRP NR. 19p – ACCREDITAMENTO NR. 1875 L**

 Via D.co Romanazzi, 2H - 70015 Noci (BA) - tel. 3357572108 – e.mail: [neolab@gmail.com](mailto:neolab@gmail.com)
**ISTRUZIONE OPERATIVA - CAMPIONAMENTO SUPERFICI E ATTREZZATURE**

SCOPO della presente istruzione operativa è quello di consentire all'operatore di effettuare il prelievo da superfici e attrezzature in modo da ottenere un campione attendibile per la successiva analisi in laboratorio.

RESPONSABILITÀ - è responsabilità dell'operatore effettuare il campionamento come riportato nella seguente istruzione operativa.

MODALITÀ - ISO 18593:2004 - Microbiologia degli alimenti e dei mangimi animali - Metodi orizzontali per tecniche di campionamento da superfici usando dischi da contatto e tamponi.

INTRODUZIONE - Può essere importante determinare la presenza o il numero di microrganismi possibili, sulle superfici di utensili, superfici di lavoro e altra attrezzatura in contatto con il cibo, per stimare il livello di contaminazione durante la produzione o l'efficacia dei protocolli di pulizia e di disinfezione.

I metodi orizzontali descritti in questo Standard Internazionale riguardano un metodo di contatto su una superficie usando dischi da contatto (o Dip-Slide) e/o un metodo con tampone. Il metodo con disco da contatto è applicabile solo alle superfici piane, mentre il metodo con tampone può essere usato per tutti i tipi di superficie. Per il campionamento su superfici larghe (>100 cm<sup>2</sup>) si possono usare CLOTHS sterili o spugne. Questo metodo alternativo è utile per la stima della carica microbica delle superfici.

I risultati sono spesso presentati come indicatori di igiene basati sul numero di unità formanti colonia (UFC) per centimetro quadrato presente sulla superficie di analisi.

RIFERIMENTI NORMATIVI - I seguenti documenti di riferimento sono indispensabili per l'applicazione di questo documento. Per i riferimenti stabiliti, si applica solo l'edizione citata. Per riferimenti non datati, si applica l'ultima edizione del documento di riferimento (incluso ogni emendamento).

ISO 6887-1, Microbiologia degli alimenti e dei mangimi animali- Preparazione dei campioni di analisi, sospensione iniziale e diluizioni decimali per analisi microbiologiche – Parte 1: regole generali per la preparazione della sospensione iniziale e delle diluizioni decimali.

ISO 7218, Microbiologia degli alimenti e dei mangimi animali – Regole generali per analisi microbiologiche.

PRINCIPIO - A causa del fatto che questi metodi non sono quantitativamente certi o riproducibili, i risultati dovrebbero essere usati solo in una "analisi di tendenza".

Un disco da contatto o una slide riempito con un terreno ad Agar adatto è premuto contro la superficie che deve essere testata. Dopo incubazione, una stima della contaminazione superficiale è ottenuta dalla conta del numero delle colonie sviluppate.

Usando il metodo con tamponi, una specifica area della superficie da esaminare viene contrassegnata (es. con una TEMPLATE") e poi pulito. I tamponi in stick sono rotti in una provetta o in una bottiglia contenente una diluizione sterile o un liquido neutralizzante e mescolato a mano.

Se la superficie è inumidita con un panno sterile (pulito) o una spugna, il dispositivo di campionamento viene conservato in un volume noto di un liquido di diluizione (es. 100ml per 100 cm<sup>2</sup>). Dopo il campionamento, la superficie viene pulita e disinfettata, se necessario, per evitare che tracce di nutrienti risultino rimaste dalla procedura di campionamento sulla superficie campionata.

MATERIALI - Tamponi, bastoncini che si possono rompere, con tampone di cotone o materiale sintetico (come alginato o rayon) contenuto in una provetta o in una busta.

Il tampone deve essere spostato individualmente e sterilizzato. Deve essere documentato che il materiale usato sia libero da sostanze inibitorie.

Contenitori, come bottiglie, provette o beute, adatte per la sterilizzazione e la conservazione dei terreni di coltura.

Borse frigo, isolate, capaci di mantenere i campioni a bassa temperatura durante il trasporto al laboratorio.

TECNICHE DI CAMPIONAMENTO - è importante che il laboratorio riceva un campione che sia rappresentativo della superficie testata e che non sia stato cambiato durante il trasporto e lo stoccaggio oppure da residui di disinfettanti. I disinfettanti sono generalmente formulati per una disinfezione il cui tempo di contatto va da 5 a 15 minuti. Attendere per un periodo di tempo in accordo con le indicazioni sul disinfettante prima di analizzare la superficie con tamponi o dischi da contatto, per valutare l'efficacia del programma di pulizia e disinfezione (o altrimenti secondo le indicazioni sul disinfettante).

METODO DEL TAMPONE - Rimuovere un tampone dal terreno di trasporto sterile e inumidire la punta immergendolo in una provetta contenente il liquido di diluizione. Premere la punta del tampone contro le pareti della provetta per rimuovere l'acqua in eccesso. Porre la punta del tampone sulla superficie da analizzare e strisciare un'area stimata da circa 20 a 100 cm<sup>2</sup> ruotando il tampone tra il pollice e l'indice in due direzioni perpendicolarmente l'una all'altra.

Mettere il tampone in una provetta con il liquido di diluizione e astaticamente rompere o tagliare lo stick.

TRASPORTO Trasportare i campioni prelevati con il tampone, preferibilmente nell'arco di 4 ore, e conservarli ad una temperatura tra 1° C a 4° C. I tamponi devono essere analizzati il prima possibile e comunque non più tardi delle 24 ore successive.

**ANALISI - TIPOLOGIA, MODALITÀ E FREQUENZA**

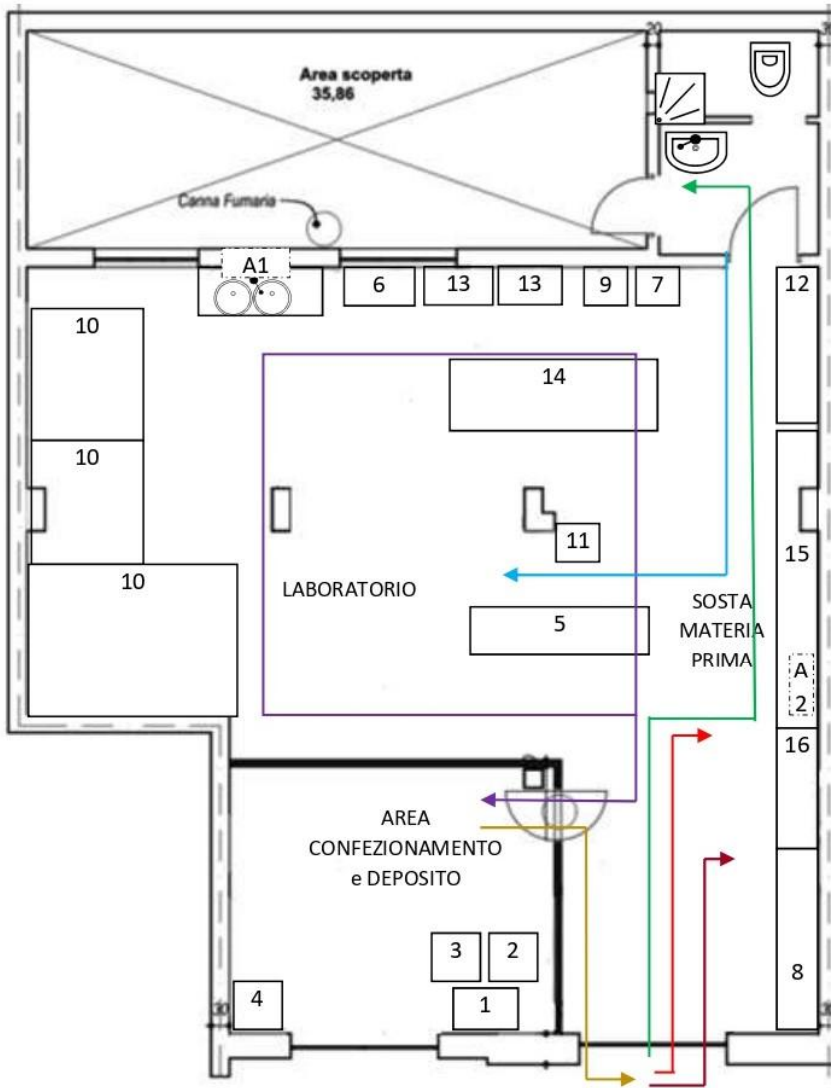
TIPOLOGIA CAMPIONI	DETERMINAZIONI	FREQUENZA DI CAMPIONAMENTO	FATTI	data prelievo*	COMPRESI NEL PIANO BASE	SUPERFICI DI PRELIEVO / ALIMENTI CAMPIONATI	PARAMETRI DI VALUTAZIONE	Legge	
BIOLUMINOMETRIA	TAMPONI DI SUPERFICIE BIOLUMINOMETRICA*	PARAMETRI DI CHEMIOLUMINESCENZA PER CONTROLLO INTERNO	SEMESTRALE su tre superfici	<input type="checkbox"/>		SI	frigo vendita - tavolo di lavoro - cella frigo - coltelleria - mestoli e strumenti - superfici di stoccaggio - piatti - tazze - taglieri - pentole	CONFORME <100 LIMITE >100 <200 - Dovranno essere nuovamente effettuati i tamponi NON CONFORME >200 - effettuazione e invio dei tamponi in laboratorio. In attesa dei risultati, si interverrà nuovamente sul processo di pulizia con nuovo controllo dei risultati	CONTROLLO INTERNO
	TAMPONI DI SUPERFICIE (effettuare il prelievo su una superficie di 10*10cm)	CARICA MICROBICA TOTALE (CMT)	ANNUALE su una superficie	<input type="checkbox"/>		SI		CONFORME - <1.000 LIMITE 1.000 - 10.000 NON CONFORME - 10.000	LINEE GUIDA REG. PIEMONTE
LABORATORIO	CAMPIONE DI PASTA SECCA	LIEVITI MUFFE	ANNUALE	<input type="checkbox"/>		SI	su 3 u.c. 100.000/g su 2 u.c. 1.000.000/g	CONFORME - < 1.000 UFC/g CONFORME - < 1.000 UFC/g	
	CAMPIONE di paste farcite artigianali fresche non confezionate- prelievo a caso da più parti di 300 g	CMT (Aerobi mesofili a 32°C)	ANNUALE	<input type="checkbox"/>	NO (COSTO 175) FIRMA PER NON FARLO	su 3 u.c. 100.000/g su 2 u.c. 1.000.000/g	CONFORME se su 3 u.c. è < 100.000 UFC/g		
		Stafil. aureus				su 3 u.c. 1.000/g su 2 u.c. 10.000/g	CONFORME se su 3 u.c. è < 1.000 UFC/g		
Salmonella		assente in 25 g su tutte u.c.	CONFORME SE SALMONELLA E' ASSENTE SU TUTTE LE UFC						
ACQUA	ACQUA	PARAMETRI MICROBIOLOGICI E PIOMBO (CHIMICI SOLI IN)	BIENNALI scadenza 28-12-2025	<input type="checkbox"/>	NO (COSTO 100) FIRMA PER NON FARLO	acqua di rete prelevata da rubinetto laboratorio/cucina	D.L.VO 18/2023 D.L.VO 102/2025		

Verifiche analitiche prodotti - in conformità a quanto previsto dal Reg. CE 2073/2005, verranno effettuate analisi periodiche e potranno essere effettuate analisi la finalità di verificare la conformità di taluni prodotti sottoposti a particolari condizioni di conservazione e, quindi, confermare la fattibilità delle procedure operative definite: per verificare l'affidabilità del fornitore in termini di qualità dei prodotti forniti. Tali controlli non avranno pertanto mai carattere preventivo, ma solo di validazione preliminare delle procedure operative da adottare.

\* in caso il proprietario non voglia effettuare le analisi non comprese nel manuale e non abbia apposto la firma di diniego, procedere barrando e siglando lo spazio data

\*\* I tamponi sulle superfici a diretto contatto con gli alimenti sono stati previsti con l'obiettivo di verificare l'efficacia degli interventi di pulizia e disinfezione e quindi validare il protocollo sviluppato e descritto nella procedura di controllo processo, come peraltro previsto dall'art. 5 del Reg. CE 852/2004. Ulteriori interventi potranno essere effettuati in occasione di variazioni delle procedure operative, dei prodotti e/o attrezzature utilizzati, al fine di definire le modalità d'intervento efficaci (= nuova validazione). Le prove sono effettuate con bioluminometro, il cui funzionamento è basato su un meccanismo che consente di rilevare la presenza del nucleotide ATP (adenosin-trifosfato), molecola energetica presente in ogni tipo cellulare. Il sistema di analisi sfrutta le capacità di chemiluminescenza del reagente luciferin-luciferasi, che a contatto con il substrato ATP è in grado di emettere luce. QUESTO CONSENTE DI VALUTARE LA PULIZIA DELLE SUPERFICI SOTTO IL PROFILO DELLA DETERGENZA (PRESENZA DI MATERIA ORGANICA), MENTRE SOTTO IL PROFILO IGIENIZZANTE LA VALUTAZIONE VIENE EFFETTUATA TRAMITE LABORATORIO ACCREDITATO. MODELLO BIOLUMINOMETRO UTILIZZATO: LUMITESTER PD-10 MATR. NR. 412513.

**PLANIMETRIA DELL'IMPIANTO**



- Legenda:**
1. PESATRICE
  2. SALDATRICE
  3. PUNZONATRICE
  4. METAL DETECTOR
  5. TAVOLO LAVORO
  6. BILANCIA
  7. PRESSA 25KG
  8. RIPIANI IN ACCIAIO
  9. PRESSA 5KG
  10. ESSICCATOIO
  11. COMBINATA MANUALE
  12. IMPASTATRICE
  13. MACCHINA ORECCHIETTE
  14. PASTORIZZATORE
  15. SCAFFALE DEPOSITO FARINE
  16. STOCCAGGIO MOCA
- A1-A2. CONDIZIONATORE

**Legenda:**

- : materie prime e alimenti confezionati terzi
- : moka
- : prodotti finiti

- : personale in accesso
- : personale addetto alle operazioni
- : prodotti in uscita

SEZ. I HACCP - NOTE GENERALI, DEFINIZIONI e NOTE DI LINGUAGGIO

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE



Il conseguimento di un elevato livello di protezione della vita e della salute pubblica è uno degli obiettivi fondamentali della legislazione alimentare stabilito nel Regolamento CE 178.2002, considerato il regolamento cardine di un pacchetto di leggi in continua evoluzione.

Il Regolamento CE 852.2004, sull'igiene dei prodotti alimentari, ha previsto le norme generali in materia di igiene dei prodotti alimentari e le procedure per verificare la conformità con tali norme. Per gli altri riferimenti legislativi che regolano il settore. L'assetto normativo comunitario aveva introdotto nel 1993 il sistema HACCP come modello base per garantire la sicurezza alimentare, le normative successive a cui prima si faceva riferimento hanno ribadito l'obbligo da parte degli operatori del settore alimentare di elaborare e realizzare procedure per la sicurezza degli alimenti, basati sul sistema dell'analisi dei pericoli ed il controllo dei punti critici individuati nelle diverse fasi di lavoro (HACCP – Analisi dei pericoli e dei punti critici di controllo) . A tale attività di autocontrollo è affidata l'identificazione dei potenziali pericoli, la valutazione della loro gravità e della probabilità di comparsa, l'individuazione e l'applicazione di procedure per il loro controllo.

Pertanto, la direzione aziendale attraverso l'attuazione di quanto previsto nel presente piano, si propone di mettere in atto un sistema di autocontrollo, basato su uno studio HACCP specifico per i singoli settori produttivi di interesse aziendale, al fine di tutelare la salute del consumatore, secondo quanto richiesto dalle normative comunitarie e nazionali vigenti.

Questo documento descrive il sistema utilizzato dall'azienda per raggiungere e mantenere durante tutte le fasi, gli standard igienico-sanitari necessari ad assicurare la salubrità dei propri prodotti.

Le prescrizioni contenute nel Manuale per la sicurezza alimentare si applicano agli ambienti, agli impianti, alle attrezzature, al personale, a tutti i processi e ai prodotti in tutte le fasi di lavorazione dalle materie prime fino alla distribuzione.

2. DEFINIZIONI e NOTE DI LINGUAGGIO



**AUDIO e VIDEO – il funzionamento dei collegamenti necessita di linea internet attiva.**

Le parti contraddistinte con il simbolo fonico all'interno del qr code sono audio ascoltabili direttamente tramite il proprio smartphone.

Le parti contraddistinte con il simbolo video all'interno del qr code sono video visibili direttamente tramite il proprio smartphone.

**CLOUD**

È lo strumento di lavoro con il quale l'OSA si interfaccia con il consulente. Nel cloud sono presenti i documenti aziendali dematerializzati e prontamente acquisibili dall'OSA attraverso l'accesso nel medesimo con l'uso delle credenziali di accesso rappresentate da nickname e password.

Il cloud è così articolato e all'interno delle varie sezioni del manuale, quando si rimanderà al cloud (esempio **CLOUD percorso 02-05**), il primo numero indica le macroaree in colore arancione, il secondo le micro-aree in giallo, quindi il percorso 02-05 sarà il seguente:



**CCP**

“Critical Control Point” è una fase della lavorazione critica alla quale si può applicare un controllo per prevenire, eliminare o ridurre ad un livello accettabile uno o più pericoli al fine di minimizzare il rischio e che la perdita di controllo di tale pericolo potrebbe generare un rischio inaccettabile per la sicurezza alimentare. Per ogni CCP si devono poi definire i limiti critici, le azioni correttive e le attività di monitoraggio.

-I CCP possono comprendere procedure particolari di sanificazione,cottura,refrigerazione, prevenzione della contaminazione crociata

-per ogni CCP si devono stabilire dei limiti critici con un sistema di monitoraggio, cioè di rilevazione, di osservazione mediante parametri e grandezze specifiche e facilmente misurabili (Esempio termometro per la rilevazione della temperatura).

### **CP**

“Control Point” è un qualsiasi punto, passo o procedura durante la lavorazione e manipolazione di un alimento durante i quali possono essere verificati fattori biologici, fisici o chimici e non prevede un controllo critico, pertanto non è obbligatorio documentare per iscritto (CP) possono essere controllati mediante le “Norme di Buona Prassi Igienica (GMP)” o con i “Pre Requisite Programs (PRP)”

### **NON CONFORMITÀ (NC)**

Circostanza nella quale venga superato uno o più dei limiti critici previsti per ciascuna delle fasi analizzate nel piano, nonché tutte le volte che le analisi di laboratorio effettuate a scopo di verifica si discostano dai limiti previsti nelle relative procedure.

### **OSA**

È la persona fisica o giuridica responsabile di garantire il rispetto delle disposizioni della legislazione alimentare nell'impresa alimentare posta sotto il suo controllo.

### **QR CODE**

Il QR Code è un modello di codifica bidimensionale che contiene dati che possono essere letti da qualsiasi dispositivo dotato di fotocamera e che consente di reperire dati direttamente sul proprio dispositivo al fine di avere informazioni sull'argomento trattato.

### **SOP (PROCEDURE OPERATIVE STANDARD)**

Insieme di istruzioni dettagliate compilate da un'organizzazione per svolgere al meglio le operazioni di routine. Lo scopo delle SOP è migliorare l'efficienza e l'uniformità delle prestazioni, riducendo al contempo problemi di tipo tecnico o comunicativo.

## SEZ. II HACCP – GHP E PREREQUISITI



### **LE GHP (GOOD HYGIENE PRACTICE O BUONE PRATICHE IGIENICHE)**

Sono l'insieme di pratiche generali atte a garantire il rispetto dei requisiti generali e specifici in materia d'igiene, consistenti in condizioni e misure utili a contribuire alla sicurezza e all'idoneità igienica di un prodotto, dalla produzione primaria al consumo.

### **I PREREQUISITI**

Sono “ciò che è richiesto prima”, sono procedure operative standardizzate (SOP) e quindi i corretti comportamenti degli operatori e le corrette misure minime da avere al fine di garantire condizioni favorevoli e idonee alla produzione di alimenti salubri.



Le principali PROCEDURE OPERATIVE STANDARD (SOP) oggetto del presente manuale riguardano:

1. [PULIZIA E SANIFICAZIONE](#)
2. [CONTROLLO DEGLI ANIMALI INFESTANTI E INDESIDERATI](#)
3. [CONTROLLO POTABILITÀ DELLE ACQUE](#)
4. [PROCEDURE DI MANUTENZIONE](#)
5. [CONTROLLO DELLE TEMPERATURE](#)
6. [FORMAZIONE DEL PERSONALE](#)
7. [VERIFICA DEI FORNITORI](#)
8. [VERIFICA MATERIE PRIME ALL'ARRIVO](#)
9. [RINTRACCIABILITÀ E RITIRO DELLE MERCI](#)
10. [ETICHETTATURA DEGLI ALIMENTI](#)

<p><b>Ogni procedura deve definire con chiarezza:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• scopo e il campo di applicazione;</li> <li>• responsabilità ed autorità del personale coinvolto;</li> <li>• modalità operative;</li> <li>• quali informazioni, attrezzature, prodotti, personale (input) servono e quali risultati (output) devono essere raggiunti;</li> <li>• quale documentazione utilizza e quali registrazioni produce.</li> </ul>	<p><b>Le modalità operative devono specificare:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• i parametri di attività;</li> <li>• le attività di monitoraggio</li> <li>• le azioni correttive;</li> <li>• le attività di verifica.</li> </ul>
--	--

All'INIZIO DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA quindi, prima di avviare le lavorazioni, è importante verificare l'idoneità degli ambienti di lavoro, delle attrezzature e del personale. Infatti, i problemi presenti in questa fase (per esempio superfici non adeguatamente sanificate, utilizzo di abbigliamento non pulito o presenza di tracce d'infestazione) possono compromettere la sicurezza igienico sanitaria della produzione del giorno.

### **CONTROLLI PREPRODUTTIVI**

Al fine di garantire condizioni igieniche ottimali durante le attività di preparazione, preliminarmente all'avvio delle attività giornaliere di produzione il responsabile effettua mirati controlli pre-operativi in relazione a:

- igiene dei locali, attrezzature ed utensili, al fine di valutare se vi sia la necessità di effettuare interventi di pulizia straordinari e/o rilevare indizi correlabili alla presenza di infestanti;
- igiene dei locali di servizio, al fine di valutare se vi sia la necessità di effettuare interventi di pulizia straordinari;
- controllo conformità sensoriale dell'acqua utilizzata, al fine di rilevare eventuali non conformità di odore, sapore e colore;

- controllo del personale addetto alla lavorazione ed alla manipolazione degli alimenti, al fine di verificare il rispetto delle norme di corretta prassi igienica previste;
- controllo funzionalità degli impianti, con particolare attenzione a bulloni, parti mobili di piccola dimensione che potrebbero staccarsi e contaminare i prodotti allestiti.

In caso di non conformità, le attività sono bloccate fino al ripristino delle condizioni ottimali. Tali circostanze sono gestite a fronte di quanto previsto nella sez. VI.

## 1. PROCEDURA DI PULIZIA E SANIFICAZIONE



- **SCOPO** - assicurarsi, attraverso un programma di detersione e sanificazione, che le attrezzature e gli ambienti siano sanificati in modo che possano garantire la sicurezza e la salubrità dei prodotti.
- **CAMPO DI APPLICAZIONE**  
Procedere con la redazione di un programma di detersione e sanificazione attagliato alla realtà operativa.
- **RESPONSABILITÀ**  
**Primaria:** OSA, il quale dovrà assicurarsi, attraverso ispezione visiva all'inizio dell'attività lavorativa, che condizioni igieniche dei locali e delle attrezzature siano conformi e non presentino sporco, sversamenti, danneggiamenti, guasti e quanto possa pregiudicare il corretto svolgimento, sotto il profilo igienico e di sicurezza, delle operazioni.  
La rilevazione di situazioni anomale/non conformità può inoltre rendere opportuna la revisione delle procedure di sanificazione ed il riaddestramento del personale in merito.  
**Secondaria:** a cura del personale interno che si occupa delle pulizie, degli utensili utilizzati e degli ambienti operativi - ogni addetto è tenuto a comunicare all'OSA ogni **NON CONFORMITÀ (NC)** che possa compromettere l'igienicità delle lavorazioni ed è tenuto a risolvere in autonomia le situazioni più comuni effettuando trattamenti di sanificazione (secondo la procedura indicata) ordinari o straordinari.

ESEMPI DI NON CONFORMITÀ OPERATIVA	GESTIONE DELLE NON CONFORMITÀ	CARTELLO DA APPORRE NELLE AREE IN CUI VI SONO PRODOTTI NON CONFORMI
		

### ISTRUZIONI DA SEGUIRE

- La preparazione della soluzione detergente/disinfettante deve avvenire sempre seguendo le indicazioni rilasciate dal fornitore e reperibili nella scheda tecnica (**CLOUD percorso 02-02**) - in particolare nell'utilizzo dei prodotti occorrerà seguire le indicazioni del produttore in merito alle diluizioni consigliate;
- se si utilizzano contenitori diversi da quelli originali per l'utilizzo delle soluzioni preparate (nebulizzatori), questi vanno contrassegnati in maniera chiara ed indelebile;
  - conservare i contenitori dei prodotti in locale separato da quello adibito allo stoccaggio dei prodotti alimentari o in apposito armadietto contrassegnato da apposito cartello (**come da qr code a latere**)



### SEQUENZA E MODALITÀ DI PULIZIA:

- Rimozione dei residui macroscopici
- Lavaggio e detersione
- Risciacquo
- Disinfezione
- Risciacquo finale



Queste fasi possono essere accorpate quando si usano prodotti detergenti /sanificanti detti 2 in 1

Qui a lato un tutorial per sul funzionamento dei detergenti e sulle fasi della detergenza e disinfezione



### VALIDAZIONE DELLE PROCEDURE OPERATIVE - Piano di verifica

L'azienda dimostra di aver messo in atto procedure di verifica dell'efficacia dei metodi di pulizia e disinfezione, elaborando un apposito piano di verifica che comprende:

- compilazione delle schede;
- un programma di campionamento per il controllo microbiologico delle superfici e dei prodotti<sup>1</sup>;  
I tamponi sulle superfici a diretto contatto con gli alimenti sono stati previsti con l'obiettivo di verificare l'efficacia degli interventi di pulizia e disinfezione e validare il protocollo di sanificazione sviluppato e descritto nel "piano di sanificazione", come peraltro previsto dall'art. 5 del Reg. CE 852/2004, o in occasione di variazioni delle procedure operative, dei prodotti e/o attrezzature utilizzati, al fine di definire le modalità d'intervento efficaci (= nuova validazione).

<sup>1</sup> I tamponi vengono analizzati:

- da laboratorio accreditato ACCREDIA, le cui generalità sono riportate sul frontespizio del piano di campionamento e che utilizza i metodi ufficiali riconosciuti.  
- tamponi valutati tramite l'uso del bioluminometro, effettuati da personale ALEA - i tamponi con bioluminometro hanno lo scopo di "controllo e monitoraggio ravvicinato" - il funzionamento del bioluminometro è basato su un meccanismo che consente di rilevare la presenza del nucleotide ATP (adenosin-trifosfato), molecola energetica presente in ogni tipo cellulare. Il sistema di analisi sfrutta la capacità di chemioluminescenza del reagente luciferin-luciferasi, che a contatto con il substrato ATP è in grado di emettere luce. MODELLO BIOLUMINOMETRO UTILIZZATO: LUMITESTER PD-10 MATR. NR. 412513.

I referti analitici dei test effettuati presso laboratorio ACCREDIA o con l'ausilio del bioluminometro vengono firmati digitalmente e inseriti nel **CLOUD percorso 03-01**, mentre gli originali vengono conservati, per 10 anni, presso la sede dell'ALEA.

**utensili****superfici****attrezzature****mani****maniglie**

- le azioni correttive da intraprendere in caso di valori fuori limite.

#### - **REGISTRAZIONE DELLE DETERSIONI/SANIFICAZIONI**

A fine ciclo di pulizia delle diverse aree ed attrezzature, le operazioni dovranno essere registrate nell'apposito Modulo Z - controllo pulizie, sanificazione e manutenzione.

Tutto deve essere registrato nel Mod. Z, dove occorrerà registrare, ad effettuazione avvenuta, le pulizie e precisamente **G=giornaliero** ed **S=settimanale**

Modalità di registrazione: **C=conforme** - **NC=non conforme**

SE NON CONFORME, occorrerà seguire la procedura prevista nel CAPITOLO NON CONFORMITA'.



#### - **PIANO DI PULIZIA E PROCEDURE DI SANIFICAZIONE**

Il piano di pulizia, le procedure di sanificazione e la documentazione tecnica (schede tecniche e di sicurezza dei prodotti utilizzati) sono contenute nel **CLOUD percorso 02-02**.

Le schede tecniche/sicurezza dei prodotti devono contenere:

- nome della ditta produttrice
- campo di applicazione raccomandato, dosaggio e modalità d'uso
- descrizione delle caratteristiche fisiche - composizione chimica, sostanze incompatibili - simboli di pericolo ed eventuali effetti nocivi per inalazione, per le mani, per gli occhi e per la pelle.

#### - **USO DELLE MASCHERINE**

Come disposto nell'accordo Stato Regioni recepito con il D.L. del 16.05.2020, le cui regole attuative sono state recepite con il DCPM del 17.05.2020, le mascherine sono sempre **OBBLIGATORIE NELLE AREE DI SERVIZIO, A CONTATTO CON LA CLIENTELA E NEI LABORATORI QUANDO, PER MOTIVI DI SPAZI RIDOTTI, NON SIA POSSIBILE MANTENERE LE DISTANZE MINIME INTERPERSONALI.**

#### - **USO DEI GUANTI**

L'uso dei guanti aiuta a prevenire le infezioni ma solo SE COSTANTEMENTE DETERSI, diversamente possono diventare un veicolo di contagio.

L'ISTITUTO SUPERIORE DI SANITÀ fornisce le indicazioni per un loro utilizzo corretto e consiglia l'uso dei guanti a patto che:

- non sostituiscano la corretta igiene delle mani che deve avvenire attraverso un lavaggio accurato e per 60 secondi;
- siano ricambiati ogni volta che si sporcano ed eliminati correttamente nei rifiuti indifferenziati;
- come le mani, non vengano a contatto con bocca naso e occhi;
- siano eliminati al termine dell'uso, per esempio, al supermercato;
- non siano riutilizzati.

Alla luce delle indicazioni dell'ISS, **l'USO DEI GUANTI:**

**È OBBLIGATORIO** per il personale:

- addetto alle pulizie, movimentazione carichi, sgomberi etc.;
- che presenta ferite o abrasioni sulle mani e sempre che il medico competente non ritenga che sia da evitare l'impiego in aree di lavorazione alimenti fino a completa guarigione;
- che sia particolarmente irsuto su mani e/o avambracci (a meno che non proceda a eliminazione periodica dei peli);

**È DA PROSCRIVERE** per il personale addetto alla lavorazione di alimenti, in particolar modo in quelle aree in cui si lavorano impasti e simili (cucine/pizzerie etc.) in quanto lo sfaldamento del lattice/nitrile potrebbe costituire un inquinamento fisico. Nei casi in cui l'uso sia ritenuto necessario/opportuno/obbligatorio, utilizzare **GUANTI COLORATI IL CUI COLORE COSTITUISCA CONTRASTO CON LA MATERIA PRIMA LAVORATA E CONSENTA L'INDIVIDUAZIONE DEGLI EVENTUALI PEZZI DI ROTTURA.**

#### - **CONDIZIONATORI, ASPIRATORI D'ARIA E VENTOLE – PROCEDURA DI SANIFICAZIONE**

Periodicamente occorre effettuare una sanificazione di queste attrezzature al fine di migliorare il comfort ed evitare che polveri e batteri si annidino.

Prima di essere immessa in ambiente, l'aria passa attraverso dei filtri e/o delle lamelle, che hanno il compito di trattenere polveri, smog, pollini e infestanti.

Questi filtri/lamelle hanno la necessità di essere puliti e "liberati" periodicamente da germi, batteri e corpuscoli macroscopici.



## **2. PROCEDURA PER IL CONTROLLO DEI ANIMALI INFESTANTI ED INDESIDERATI**



- **SCOPO** - garantire che gli ambienti siano bonificati dalla presenza di agenti infestanti ed evitare l'accesso di insetti o roditori (o di altri agenti infestanti)
- **OGGETTO E CAMPO DI APPLICAZIONE** - si applica a tutti gli ambienti di pertinenza dell'azienda.
- **RESPONSABILITÀ** - a cura dell'OSA.
- **PREREQUISITI STRUTTURALI** - come evidenziato nel **Reg. CE 852/04 Allegato II, Cap. I, p.to 2.**, le aree operative devono essere tali da poter permettere la protezione dagli infestanti e ci si deve assicurare:



- **che le aree esterne** siano sempre pulite, con le zone destinate ai rifiuti ben identificate e collocate in punti non prossimi agli accessi dell'azienda, si devono evitare accatastamenti di materiali inutili. I rifiuti devono essere allontanati con regolarità evitando lunghi stazionamenti.
  - **che le aree interne** non presentino eventuali aperture non protette, fessure negli infissi o vetri rotti. Le porte di accesso devono restare normalmente chiuse e le finestre apribili devono avere una rete di protezione. I condotti di alloggiamento delle utenze elettriche e telefoniche devono essere ostruiti o comunque isolati al fine di impedire il passaggio dei muridi. Bisogna rispettare una pulizia scrupolosa e assicurarsi che le attrezzature in disuso vengano immediatamente rimosse.
  - **PERICOLI e INFESTANTI OGGETTO DI CONTROLLO E MONITORAGGIO:**
    - **muridi e tutte le popolazioni murine:** sono comprese tutte le popolazioni di roditori molesti
    - **blattoidei:** sono comprese tutte le popolazioni (Blatte, blattelle, periplanete etc.)
    - **vettori alati molesti:** sono comprese tutte le popolazioni di alati molesti (mosche, tafani, zanzare etc.)
  - **ASPETTI DA CONTROLLARE:**
    - **Presenza di rosicchiature o segni di roditori:** si fa riferimento a rosicchiature evidenti a livello strutturale (su porte, scaffali, cavi elettrici o altro) o a segni quali escrementi o residui di origine biologica come peli ecc.
    - **Presenza di roditori o altri infestanti:** da verificare sia all'interno dell'attività, che all'esterno nelle sue immediate vicinanze (zona perimetrale).
    - **Presenza di contenitori danneggiati da infestanti:** viene verificata la presenza di imballaggi rosicchiati dai roditori (scatole, cartoni, imballaggi di plastica) o altrimenti la cui integrità sia venuta meno per azione di insetti infestanti.
  - **MODALITÀ OPERATIVE DI CONTROLLO**  
L'OSA (o suo sostituto delegato) effettua un monitoraggio continuo attraverso un controllo visivo ed una registrazione mensile o, all'evidenza degli infestanti o dei danni causati dagli stessi, con apertura di una non conformità.  
I modelli che possono essere utilizzati sono:
    - **modello G base**
    - **modello G avanzato**
    - **SERVIZIO AFFIDATO A DITTA ESTERNA**
- Nella sezione III relativa all'analisi aziendale verrà specificata la modalità propria dell'azienda.

### 3. PROCEDURA PER IL CONTROLLO DELLA POTABILITÀ DELL'ACQUA



- **SCOPO**  
Accertare che le acque impiegate nell'azienda alimentare rispondano ai requisiti del D.Lgs. 18/2023 e al D.Lgs. 102/25 al fine di proteggere la salute umana dagli effetti negativi derivanti dalla contaminazione delle acque destinate al consumo umano, garantendone "salubrità e pulizia", anche attraverso una revisione dei parametri e dei valori parametrici di rilevanza sanitaria.
- **CAMPO DI APPLICAZIONE**  
L'acqua utilizzata all'interno degli esercizi di produzione e/o vendita degli alimenti, , ad eccezione di quella impiegata per la produzione di vapore, per la lotta antincendio, per il raffreddamento di impianti frigoriferi che può essere non potabile, purché le relative condutture, chiaramente distinguibili, non ne consentano usi diversi che possano rappresentare fonte di contaminazione per gli alimenti.  
**Per l'azienda in esame, l'acqua viene trattata nella sezione III.**
- **RESPONSABILITÀ**  
Il responsabile è l'OSA, il quale dovrà assicurarsi che la risorsa idrica risponda ai requisiti di legge.




### 4. PROCEDURA DI MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA



- **SCOPO** - mantenere uno standard elevato di efficienza igienica e funzionale delle attrezzature di lavoro in quanto il grado di usura delle strutture ed attrezzature utilizzate nell'azienda potrebbero avere un impatto sulla sicurezza igienico sanitaria
- **OGGETTO E CAMPO DI APPLICAZIONE** - si applica a tutti gli ambienti e le attrezzature di pertinenza dell'azienda.
- **RESPONSABILITÀ**
  - **Primaria:** OSA, il quale dovrà assicurarsi, attraverso ispezione visiva all'inizio dell'attività lavorativa, che condizioni igieniche dei locali e delle attrezzature siano conformi e non presentino sporco, sversamenti, danneggiamenti, guasti e quanto possa pregiudicare il corretto svolgimento, sotto il profilo igienico e di sicurezza, delle operazioni.
  - **Secondaria:** a cura del personale interno che utilizza gli utensili - ogni addetto è tenuto a comunicare all'OSA ogni **NON CONFORMITÀ (NC)**.
- **PREREQUISITI STRUTTURALI DI BASE**  
L'OSA ha predisposto adeguate procedure volte a garantire il mantenimento dei requisiti strutturali e funzionali di base. A tale scopo effettua periodici controlli volti all'eventuale effettuazione delle operazioni di manutenzione e riguardano:
  - le diverse aree operative;
  - le strutture;
  - i servizi ausiliari (es. servizi igienici, sistema idrico);
  - le attrezzature fisse e mobili;
  - gli impianti, con particolare attenzione a quelli che hanno impatto diretto sulla sicurezza alimentare del prodotto (es. condizionatori della temperatura ambientale, pastorizzatori, sterilizzatori, estrattori di vapore, ecc.);
  - i mezzi di trasporto degli alimenti.
- **DOCUMENTAZIONE**  
Gli interventi manutentivi attuati saranno documentati e le registrazioni saranno effettuate solo ad intervento effettuato. La localizzazione degli impianti e delle attrezzature sono visibili sulla planimetria generale.



<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>PIANO DI VERIFICA INTERNO</b> L'azienda, al fine di dimostrare di aver messo in atto procedure di verifica dell'efficacia dei metodi di pulizia e disinfezione e di verifica dell'avvenuta manutenzione ordinaria e straordinaria, ha elaborato un apposito piano di verifica che comprende: <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ la compilazione di delle schede di verifica delle procedure (MOD M2- PIANO DI VERIFICA DELLE MANUTENZIONI ORDINARIE), in cui sono anche presenti i controlli di taratura degli impianti termici (caldi e freddi);</li> <li>▪ un programma di campionamento per il controllo microbiologico delle superfici e dei prodotti (sezione VIII – piano di campionamento).</li> </ul> </li> <li>• <b>PIANO DI VERIFICA ESTERNO</b> In occasione dei sopralluoghi periodici, il consulente incaricato procederà al controllo generale supervisionando le voci relative al MOD. M2 attraverso il modulo di controllo delle manutenzioni ordinarie (MOD M1 – MODULO DI CONTROLLO DELLE MANUTENZIONI ORDINARIE PROGRAMMATE) – nel modello M1, in occasione dei sopralluoghi periodici, verranno segnalate le conformità e, soprattutto, le non conformità;</li> </ul>	
---	---

## 5. PROCEDURA DI CONTROLLO DELLE TEMPERATURE



NON APPLICABILE

## 6. PROGRAMMA DI FORMAZIONE E PRASSI IGIENICA DEL PERSONALE



- **SCOPO** - fornire al proprio personale l'addestramento e una formazione, in materia d'igiene alimentare, in relazione al tipo di attività e secondo quanto previsto dal Regolamento CE 852/04 – cap. XII.
- **OGGETTO E CAMPO DI APPLICAZIONE** - l'azienda svolge i corsi di formazione e di aggiornamento formativo a cadenza quadriennale in conformità alla normativa europea e regionale (art. 4 Legge Regionale n. 22/2007; Regolamento Regionale 15 maggio 2008 n. 5 e s.m.i.).
- **RESPONSABILITÀ**
  - **Primaria:** OSA, il quale dovrà assicurarsi che il proprio personale sia formato.
  - **Secondaria:** a cura del personale interno che opera che deve essere formato prima di operare all'interno dell'azienda alimentare.
- **DOCUMENTAZIONE** - la documentazione probatoria dell'avvenuta formazione, che l'azienda tiene agli atti è la seguente:
  - attestato di formazione per quella prevista dalla Normativa Regionale;
  - documentazione di formazione controfirmata da partecipanti e docenti, riportanti date di esecuzione, durata degli incontri, argomenti trattati, presenze;
  - formazione periodica generale e specialistica, compresa quella per il personale addetto alla disinfezione/disinfestazione.

Oltre agli obblighi previsti per legge l'azienda organizza, con le proprie risorse interne e/o con l'ausilio di consulenti esterni qualificati, momenti di addestramento sia in campo (durante la lavorazione) sia fuori campo (riunendo le persone coinvolte) su temi specifici riguardanti argomenti afferenti agli aspetti igienico sanitari e procedurali dell'azienda i quali vengono decisi con il responsabile dell'azienda ad inizio anno, i cui argomenti vengono riportati e registrati sul **CLOUD percorso 04-01-08**.

**Gli argomenti del programma di formazione sono reperibili nel libretto formativo acquisibile tramite QR-CODE.**



- **PRASSI IGIENICA E REGOLE DI COMPORTAMENTO DEL PERSONALE**
  - **ACCESSO NELLE AREE DI LAVORO** –l'accesso nelle aree di lavoro deve avvenire solo ed esclusivamente attraverso i percorsi individuati nel capitolo "planimetria".
  - **ABBIGLIAMENTO DA LAVORO** - il personale, durante le ore di lavoro, osserva rigorose norme di pulizia personale e **indossa permanentemente camici adatti alle funzioni svolte, lavabili o a perdere dopo l'uso**.  
Gli abiti sono depositati al di fuori della zona di produzione, in apposito armadietto in antibagno/spogliatoio che consente la separazione degli abiti propri da quelli di lavoro; i **camici sporchi**, destinati ad essere lavati, sono tenuti separatamente dai puliti al fine di evitare qualsiasi contaminazione crociata.  
**Il lavaggio e l'asciugatura** degli abiti o di altri accessori (tipo grembiuli o cuffie) vengono effettuati al di fuori delle zone di lavorazione delle derrate alimentari.  
**L'abbigliamento da lavoro (camici, abiti ecc.) sono di colore chiaro per mettere in evidenza le eventuali macchie.**  
Durante le lavorazioni delle derrate alimentari, i **capelli** sono tenuti completamente ricoperti con cuffie, berretti e retine.
  - **MALATTIE** - in caso di sospetto/sintomo ascrivibile a malattie che possano comportare il rischio di contaminazione degli alimenti, il personale è stato reso edotto che dovrà, preliminarmente all'inizio dell'attività lavorativa, **avvertire il responsabile per l'applicazione del piano** affinché esso valuti:
    - la necessità di collocare, temporaneamente, il personale interessato in altra area che non comporta contatto con gli alimenti;
    - la necessità di inviare il personale interessato presso la propria abitazione, allontanandolo temporaneamente dall'attività lavorativa e fino al ripristino delle condizioni fisiche ottimali;
    - la necessità di inviare il personale interessato presso nosocomio per le valutazioni che il caso richiede.
  - **MEDICINALI** - i medicinali vengono opportunamente tenuti lontani dai locali di produzione dei prodotti alimentari.

- **DIVIETI** - nelle aree di lavorazione degli alimenti è vietato tutto ciò che potrebbe contaminare gli alimenti stessi (mangiare, fumare, o qualsiasi altra azione non igienica).
  - **MANI** - le mani sono il principale veicolo della contaminazione batterica. Al fine di prevenire i rischi derivanti da tale evenienza tutto il personale operante è stato edotto in maniera adeguata sulle misure di prevenzione necessarie. Le mani e gli avambracci (se scoperti) sono lavati nelle seguenti occasioni:
    - all'entrata in servizio e all'uscita dai servizi igienici;
    - tra due lavorazioni di materie prime differenti e dopo la lavorazione di qualsiasi prodotto sporco;
    - dopo aver toccato interruttori, maniglie, telefoni e simili.
 Le operazioni di pulizia delle mani sono effettuate dal personale con l'ausilio di sapone liquido, spazzola per unghie e salviette di carta a perdere per l'asciugatura delle mani e con acqua corrente, calda e potabile.
- PER LE NORME DI COMPORTAMENTO SONO STATI ELABORATI APPOSITI CARTELLI ADESIVI DA PORRE NELLE DIVERSE AREE OPERATIVE.**



#### • AZIONI DA INTRAPRENDERE IN CASO DI IRREGOLARITÀ, CONTROLLI E REGISTRAZIONI

Non è possibile redigere una lista completa e tassativa di fattispecie di comportamenti o irregolarità alle quali il personale potrebbe andare incontro, per cui, a titolo meramente esemplificativo, si può precisare che la segnalazione può riguardare azioni o omissioni che, a qualunque titolo, mettono a repentaglio la sicurezza degli alimenti e che comunque non rispettano i dettami di cui al capitolo "comportamento del personale".

In questi casi il titolare procederà dapprima con un richiamo verbale del dipendente. Nel caso in cui il dipendente dovesse ancora contravvenire alle regole di prassi igienica e comportamentale previste, si procederà con un richiamo formale per iscritto, con la sospensione temporanea dal lavoro e, nei casi più gravi e reiterati, con la proposta di licenziamento del dipendente.

Il controllo sul personale è di due tipi e riguarda due livelli di responsabilità:

- **controllo di primo livello:** viene effettuato giornalmente dal responsabile per l'applicazione del piano e viene mensilmente registrato sul modulo M2 di verifica interna.  
**Azioni correttive:** riaddestramento del personale
- **controllo di secondo livello:** viene effettuato annualmente "a sorpresa" dal tecnico consulente per l'autocontrollo e la registrazione viene effettuata nel modulo M1 di verifica esterna. In caso vengano rilevate non conformità, verrà effettuata apposita registrazione nel modulo D e verrà comunque recapitata lettera formale al responsabile per l'applicazione del piano con ulteriore controllo "a sorpresa" entro il mese successivo.

### 7. PROCEDURA DI SELEZIONE E VERIFICA DEI FORNITORI MATERIE PRIME E MOCA

- **SCOPO** - Assicurarsi che gli approvvigionamenti siano effettuati da fornitori che possano garantire la sicurezza e la salubrità dei prodotti forniti.
- **OGGETTO E CAMPO DI APPLICAZIONE** - questa procedura si rivolge a tutti i fornitori di prodotti alimentari e l'avvio di una nuova fornitura è vincolato all'espletamento della presente procedura.
- **RESPONSABILITÀ** - l'OSA che, al fine di assicurare la conformità al requisito della rintracciabilità (cfr art. 18 Reg. CE 178/2002), deve predisporre un elenco di tutti i fornitori e delle materie prime fornite.
- **MODALITÀ DI SELEZIONE** - l'azienda seleziona i suoi fornitori come di seguito specificato:
  - richiesta agli aspiranti fornitori di compilazione dell'autocertificazione secondo il **mod. E**; questa procedura si considera valida sia per i fornitori di alimenti che di prodotti a diretto contatto con gli alimenti (pellicola trasparente, bicchieri a perdere ecc.);
  - richiesta ai fornitori delle schede tecniche di tutte le materie prime fornite;
  - affidabilità delle forniture in termini di rispetto delle norme di legge;
  - esperienze acquisite sulle forniture precedenti;
  - professionalità dimostrata nel corso del rapporto commerciale instaurato;
  - informazioni desunte dal mercato.

Sulla base delle informazioni acquisite, l'OSA elabora la LISTA FORNITORI QUALIFICATI (**Mod. E<sub>1</sub>**) dai quali sono acquistate le merci e questa lista rappresenterà anche il riferimento per l'applicazione della rintracciabilità dei prodotti.

L'elenco dei fornitori è aggiornato di continuo e la valutazione periodica è fissata nel termine di due anni.

Nel caso si riscontrino delle non conformità (es. reclami di clienti, verifica di prodotti non conformi ecc.) occorre prendere posizioni ben definite quali contestazioni scritte, ritiro dei prodotti dalla vendita, ulteriori verifiche fino ad eventuale sospensione delle forniture.

### 8. PROCEDURA DI VERIFICA DELLE MATERIE PRIME E DEI MOCA ALL'ARRIVO

- **SCOPO** - la procedura si applica durante il controllo in accettazione e ha il compito di:
  - descrivere le modalità attuate dall'azienda al momento del ricevimento delle materie prime e MOCA (materiali sussidiari es. packaging);
  - definire le verifiche da effettuare per poter accettare una determinata partita di materia prima/MOCA;
  - dettare le azioni da intraprendere nel caso in cui siano rilevate non conformità a carico della stessa partita;
  - individuare merci non conformi che superano i limiti critici previsti, superati i quali è previsto il rifiuto.
- **MODALITÀ DI CONTROLLO**



L'O.S.A. controlla che le merci in entrata abbiano le caratteristiche previste nelle tabelle "Controllo in accettazione", le quali sono esposte nell'area di accettazione delle derrate e che sono sempre scaricabili attraverso il QR code a latere.

Procede quindi eseguendo:

- il controllo visivo sui prodotti assicurandosi che siano integri, conformi alle tabelle di conformità e non presentino segni di manomissione;
- la verifica delle caratteristiche del prodotto richiesto rispetto a quello fornito;
- la verifica della fattura/DDT riportante la quantità, la tipologia del prodotto consegnato.

Solo in caso di esito positivo del controllo procede all'accettazione dello stesso.

## 9. RINTRACCIABILITA' E RITIRO DAL MERCATO DELLE MERCI NON IDONEE



- **SCOPO** - tracciare gli alimenti ai sensi del Reg. CE 178/2002 incasellando di fatto l'impresa all'interno di una catena (filiera), che la vede corresponsabile dei flussi materiali, insieme alle altre imprese presenti, in tutte le fasi, dalla produzione fino alla trasformazione e distribuzione.



**A tal fine, gli operatori del settore alimentare devono essere in grado di individuare chi abbia loro fornito un alimento e devono disporre di sistemi capaci di identificare le imprese alle quali hanno fornito i propri prodotti.**

**Nota importante:** all'operatore non viene richiesto di risalire all'origine della materia prima, ma semplicemente di individuare il soggetto che gli ha fornito la stessa: soggetto che potrebbe essere - a esempio - un imprenditore agricolo, un centro di raccolta, un'industria di prima trasformazione, ma anche un commerciante, un broker, un importatore.

- **OGGETTO E CAMPO DI APPLICAZIONE**

Si applica a tutti i prodotti alimentari e al materiale a contatto destinato a venire a contatto con gli alimenti.

- **RESPONSABILITÀ** - OSA

- **RIFERIMENTI NORMATIVI**

- **Reg. CE 178/2002:** Stabilisce i principi e i requisiti generali della legislazione alimentare, istituisce l'Autorità europea per la sicurezza alimentare e fissa procedure nel campo della sicurezza alimentare
- **Norma UNI 10939 e UNI 11020:** Sistema di rintracciabilità nelle filiere agroalimentari - Principi generali per la progettazione e l'attuazione
- **Accordo Stato Regioni 28 luglio 2005(ASR):** «Linee guida ai fini della rintracciabilità degli alimenti e dei mangimi per fini di sanità pubblica»

- **MODALITA' OPERATIVE** - l'impresa alimentare in oggetto, al fine di ottemperare a quanto previsto dall'articolo 18, punti 1 e 2 del Regolamento (CE) n. 178/2002, **ha stabilito che la tracciabilità degli alimenti in entrata** sarà garantita dalla **conservazione dei documenti commerciali per i prodotti forniti da terzi CON ARCHIVIAZIONE CON GESTIONALE FATTURE** fino all'esaurimento delle materie prime riportate sul documento di riferimento e comunque di conservare i documenti commerciali e generali secondo i tempi previsti da:

**l'art. 5 dell'Accordo Stato Regioni 28 luglio 2005 (Art. 5 c. 6) e precisamente:**

- **Prodotti freschi: conservare i documenti 3 MESI**
- **Prodotti deperibili (da consumarsi entro il) : 6 MESI;**
- **Prodotti stabili (TMC o preferibile consumo) :12 MESI**

**l'art. 5 comma 4 lett. C del Reg. Ce 852/2004 per un periodo adeguato (documenti nel cloud nella cartella storico).**



- **RICHIAMI ALIMENTARI**

L'azienda inoltre ha a disposizione un sistema informativo tramite TELEGRAM (**GRUPPO @LEA SISTEMA DI ALLERTA**) vengono pubblicati i RAFFS ministeriali e l'azienda ha inoltre la possibilità di controllare la cronologia dei richiami in corso semplicemente collegandosi al gruppo tramite questo link: <https://t.me/+Ses7pQpuXg64VItW> o con il QR\_code a latere.

- **PROCEDURA DI RICHIAMO E RITIRO (Art. 6 – ASR)**

Qualora si dovesse originare una non conformità\* o un rischio immediato per la salute dei consumatori o se il prodotto dovesse non rispondere ai requisiti di sicurezza stabiliti dall'art.14 del Regolamento CE 178/02, l'anomalia dovrà essere identificata, segnalata, gestita e registrata secondo quanto **RIPORTATO IN SEZ. VI.**

## 10. PROCEDURA ALLERGENI ED ETICHETTATURA



- **SCOPO**

Informare la clientela sul rischio di allergie ed intolleranze, formare il personale in materia di allergeni e assicurarsi che sappiano in quali piatti si trovano e comunicare alla clientela in quali piatti e pietanze del proprio menù si trovano gli allergeni.

- **OGGETTO E CAMPO DI APPLICAZIONE** - si applica a tutti i prodotti alimentari presenti nel menù.

- **RESPONSABILITÀ** - OSA

- **RIFERIMENTI NORMATIVI**



Reg. CE 1169/2011: prevede l'indicazione di qualsiasi ingrediente o coadiuvante tecnologico elencato nell'allegato II o derivato da una sostanza o un prodotto elencato in detto allegato che provochi allergie o intolleranze usato nella fabbricazione o nella preparazione di un alimento e ancora presente nel prodotto finito, anche se in forma alterata.

#### SANZIONATORIO

Art. 30 - Abrogazioni

E' abrogato il decreto legislativo 27 gennaio 1992, n. 109.

Il richiamo agli articoli 13, 15, 16 e 17 (D.Lvo109) , cioè:

- Art. 13. Lotto
- Art. 15. Distributori automatici diversi dagli impianti di spillatura
- Art. 16. Vendita dei prodotti sfusi
- Art. 17. Prodotti non destinati al consumatore

deve intendersi riferito rispettivamente agli articoli 17, 18, 19 e 20 del presente decreto.

I richiami all'articolo 18 del decreto legislativo 27 gennaio 1992, n. 109, contenuti nelle vigenti disposizioni, si intendono effettuati ai corrispondenti articoli del presente decreto.

L'OSA è stato informato attraverso il presente strumento ed attraverso il gruppo Telegram.

#### COSA SONO GLI ALLERGENI

Sono ingredienti di alimenti che possono scatenare reazioni immuno-mediate se ingeriti da alcuni soggetti e si tratta per lo più di proteine o peptidi dai quali deriva l'allergenicità dei cibi o dei singoli ingredienti, infatti qualunque proteina può potenzialmente innescare una reazione allergica, soprattutto nel caso dei cibi più elaborati dove spesso avviene la combinazione di più di ingredienti che le contengono.

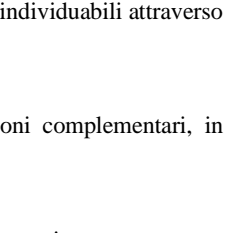
La normativa prevede 14 classi di allergeni che sono quelle riportate nell'allegato II e sono individuabili attraverso il qr\_code a lato.

#### ALTRE INDICAZIONI AGGIUNTIVE IN ETICHETTA

Il Reg. CE 1169/2011 prevede inoltre:

all'allegato III, alcuni alimenti la cui etichettatura deve comprendere alcune indicazioni complementari, in particolare:

- Alimenti imballati in taluni gas
  - Alimenti contenenti edulcoranti
  - Alimenti contenenti acido glicirrizico o il suo sale
  - Bevande con elevato tenore di caffeina o alimenti con caffeina aggiunta
  - Alimenti con aggiunta di fitosteroli, esteri di fitosterolo, fitostanoli o esteri
  - Carne, preparazioni a base di carne e prodotti non trasformati a base di
- all'allegato X - termine minimo di conservazione, data di scadenza e data di d.l.vo 145/2017 - indicazioni aggiuntive in etichetta a garanzia della corretta e consumatore e della rintracciabilità dell'alimento.



di ammonio

di fitostanolo  
pesce congelati  
congelamento  
completa informazione al

## SEZ. III HACCP – ANALISI AZIENDALE

### 1. PIANO HACCP

Lo sviluppo del piano HACCP prevede diverse fasi:

- **Fasi preliminari con la creazione del gruppo di lavoro.**

Il gruppo di lavoro è indicato sul frontespizio del presente manuale.

- **Definizione degli obiettivi del piano HACCP.**

L'obiettivo dell'HACCP è l'elaborazione di piani per la sicurezza alimentare che consentano la produzione di derrate sicure sotto il profilo alimentare e i piani devono interessare tutti gli aspetti della produzione suddividendo quindi il lavoro in moduli che interessino i diversi settori produttivi aziendali.

- **Descrizione dell'attività, del prodotto e della destinazione d'uso**

(Sez. III – punto 2)

- **Definizione dei diagrammi di flusso generale e specifici**

(Sez. V – punti 2 e 3)

- **Applicazione dell'albero delle decisioni**

(Sez. V – punto 4)

- **Individuazione dei punti critici di controllo**

(Sez. V – punto 5)

**2. DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ, DEL PRODOTTO E DELLA DESTINAZIONE D'USO**

SETTORE IN CUI OPERA L'AZIENDA

**VENDITA ALL'INGROSSO**

LOCALE IN ESAME

**Pastificio**

DESCRIZIONE/SPECIFICHE AGGIUNTIVE

**PRODUZIONE PASTA****COMPOSIZIONE DEI LOCALI**

AMBIENTI	Numero ambienti/aree	NOTE
LABORATORIO		
SERVIZI IGIENICI PERSONALE	1	
SPOGLIATOIO	1	

**AUTORIZZAZIONI** **IMMISSIONE FUMI IN AMBIENTE – sfocianti sui tetti**

L'AZIENDA effettua attività di cottura alimenti e pertanto, come previsto dal Regolamento di Igiene, lo smaltimento dei fumi e dei vapori delle cappe di aspirazione degli odori, vapori o dei fumi prodotti dagli apparecchi di cottura saranno collegati ad un sistema di captazione eliminati come in premessa.

È stata fatta la prevista comunicazione al SUAP di competenza secondo quanto previsto dall'art. 272, c. 1, D. Lgs. n° 152/2006 e DGR del 11.10.2002 nr. 1497 e smi in quanto trattasi di attività in deroga. La documentazione autorizzativa è presente nel CLOUD nella sezione 04 SCIA E SC.TECNICHE E CONVENZIONI.

**DIA E SCIA**

LA DOCUMENTAZIONE È PRESENTE NEL CLOUD NELLA SEZIONE 02 SCIA E SC. TECNICHE E CONVENZIONI

**GESTIONE DEI RIFIUTI E REFLUI**

I rifiuti devono essere collocati in appositi bidoni, distinti per tipologia e gli stessi devono essere:

- in numero sufficiente,
- correttamente identificati,
- apribili mediante pedale.

I bidoni devono essere frequentemente svuotati e disinfettati a fine giornata.

**I RIFIUTI PRODOTTI IN AZIENDA SONO CLASSIFICATI NEI SEGUENTI GRUPPI:**

- **IMBALLAGGI VUOTI:** sono in carta, plastica, vetro etc. – gli stessi vengono conferiti al Servizio pubblico di raccolta tramite gli appositi cassonetti specializzati.
- **PRODOTTI CHE HANNO SUPERATO LA DATA LIMITE DI UTILIZZO:** ai sensi dell'art.5, lett, b) della Legge 283/62 non si possono impiegare nella preparazione di alimenti o bevande, vendere e detenere per vendere e quindi vengono eliminati tramite il servizio pubblico di raccolta; in tal caso non viene effettuata, ai sensi della Circolare n. 11 del 7 agosto 1998, nessuna comunicazione alle autorità competenti.
- **SCARTI DI LAVORAZIONE ORGANICI:** derivano dalle ordinarie lavorazioni dell'azienda e sono assimilabili ai rifiuti domestici. Vengono raggruppati in un apposito contenitore di plastica, con coperchio apribile a pedale, collocato in posizione tale da non rappresentare un pericolo di contaminazione per gli alimenti ed un richiamo per insetti e roditori. Il sacco interno contenente i rifiuti viene eliminato al termine della fase di preparazione degli alimenti e conferito al Servizio pubblico di raccolta.

**GESTIONE DEGLI INDUMENTI E DELLE DIVISE**

Il lavaggio delle divise è a carico del datore di lavoro e lo stesso viene effettuato attraverso

- Una lavanderia esterna

Le procedure garantiscono l'efficacia del processo di pulizia per prevenire la contaminazione degli alimenti.

Le divise utilizzate sono di colore chiaro, senza tasche e con chiusure automatiche o a velcro e il personale è fornito di copricapo.

**RESPONSABILE DEL LAVAGGIO: datore di lavoro****Requisiti degli indumenti:**

- **Uso esclusivo:**  
Gli indumenti da lavoro devono essere diversi da quelli civili e utilizzati solo all'interno dell'ambiente lavorativo.
- **Colore chiaro:**  
Indumenti puliti e di colore chiaro permettono di riconoscere più facilmente macchie e residui.
- **Assenza di tasche e bottoni:**  
Per evitare accumuli di sporcizia, sono preferibili indumenti con bottoni automatici o a velcro, senza tasche e cuciture eccessive.

**CONTROLLO INFESTANTI**

L'azienda adotta la seguente policy per il controllo degli infestanti:

**- MODELLO G BASE**

Effettuare un controllo giornaliero indicando con una x quando dovesse essere notata presenza di roditori, blatte, alimenti danneggiati o escrementi di sinantropi.

MODULO G base- SCHEDE DI CONTROLLO DEGLI INFESTANTI (Il controllo deve essere giornaliero - indicare con una X solo quando risulta non conforme)															
Presenza di roditori, blatte, alimenti danneggiati o escrementi di sinantropi															

In caso di NON CONFORMITA', indicarla nell'apposito MODULO D

**ETICHETTATURA PER PRODOTTI CONFEZIONATI (dicitura normativa PREIMBALLATI)**

Gli OSA, assicurano che le indicazioni obbligatorie richieste in virtù degli articoli 9 e 10 appaiano sul preimballaggio o su un'etichetta a esso apposta oppure sui documenti commerciali che si riferiscono a tale prodotto:

Determinati ingredienti o altre sostanze o prodotti (quali i coadiuvanti tecnologici), quando sono utilizzati nella produzione di alimenti e vi permangono, possono provocare allergie o intolleranze in alcune persone e alcune di queste allergie o intolleranze costituiscono un pericolo per la salute delle persone colpite. È importante fornire informazioni sulla presenza di additivi alimentari, coadiuvanti tecnologici e altre sostanze con effetti allergenici o di intolleranza scientificamente dimostrati o prodotti, in modo da consentire ai consumatori, in particolare quelli che soffrono di allergie o intolleranze alimentari, di effettuare scelte consapevoli per la loro sicurezza.



**INGREDIENTE PRIMARIO** - Il Reg 775/2018 in applicazione dell'art. 26 c. 3 del Reg. CE 1169/2011 - prevede che si devono fornire le informazioni sugli alimenti ai consumatori, per quanto riguarda le norme sull'indicazione del paese d'origine o del luogo di provenienza dell'ingrediente primario di un alimento.

**AMBITO DI APPLICAZIONE:**

“quando il paese d'origine o il luogo di provenienza di un alimento è indicato e non è lo stesso di quello del suo ingrediente primario:

- è indicato anche il paese d'origine o il luogo di provenienza di tale ingrediente primario;
- oppure il paese d'origine o il luogo di provenienza dell'ingrediente primario è indicato come diverso da quello dell'alimento.”

**MODALITA' DI INDICAZIONE:**

- “UE”, “non UE” o “UE e non UE”; o
- una regione o qualsiasi altra zona geografica all'interno di diversi Stati membri o di paesi terzi, se definita tale in forza del diritto internazionale pubblico o ben chiara per il consumatore medio normalmente informato; o
- la zona di pesca FAO, o il mare o il corpo idrico di acqua dolce se definiti tali in forza del diritto internazionale o ben chiari per il consumatore medio normalmente informato;
- uno o più Stati membri o paesi terzi; o
- una regione o qualsiasi altra zona geografica all'interno di uno Stato membro o di un paese terzo, ben chiara per il consumatore medio normalmente informato; o
- il paese d'origine o il luogo di provenienza, conformemente alle specifiche disposizioni dell'Unione applicabili agli ingredienti primari in quanto tali.

**ALLERGENI SPECIFICI AZIENDA IN ESAME****1. Identificazione degli Allergeni****• Materie prime:**

Sono state verificate le schede tecniche e le etichette di tutti gli ingredienti forniti e utilizzati per identificare la presenza dei 14 allergeni obbligatori e dei loro derivati.

**• Prodotti finiti:**

E' stato creato un elenco aggiornato degli allergeni presenti in ciascun prodotto, aggiornandolo quando cambiano gli ingredienti o le ricette.

**2. Gestione della Contaminazione Crociata****• Pulizia e sanificazione:**

Sono state implementate procedure di pulizia e sanificazione efficaci, soprattutto quando si passa dalla produzione di un prodotto allergenico a uno che non lo è.

**• Igiene del personale:**

Viene assicurato il rispetto delle procedure di igiene del personale per evitare che gli allergeni vengano trasferiti dalle mani o dagli indumenti alle superfici e ai prodotti.

**• Approvvigionamento:**

Verificare la conformità dei fornitori e la corretta gestione degli allergeni da parte loro per garantire la qualità delle materie prime.

**3. Comunicazione degli Allergeni****• Esposizione obbligatoria:**

Affiggere in un luogo ben visibile, leggibile e indelebile un cartello che riporti i 14 allergeni previsti dalla normativa europea, con una legenda chiara.

**4. Verifica e Controllo****• Analisi di laboratorio:**

Se necessario, effettuare analisi su campioni di alimenti, superfici o ambienti di produzione da laboratori specializzati per verificare la presenza di allergeni e l'efficacia delle procedure di pulizia.

- **Aggiornamento periodico:**

Integrare la valutazione degli allergeni nel proprio piano di autocontrollo HACCP, aggiornandola periodicamente o a seguito di modifiche a ingredienti o processi.

## **NORMATIVA SPECIFICA - Circolare del Ministero della Sanità 3 agosto 1985, nr. 32**

### **Norme igienico-sanitarie sulla lavorazione e conservazione delle paste alimentari.**

Sono recentemente pervenute a questo Ministero segnalazioni di episodi tossinfettivi, verificatesi in Italia ed all'estero, correlati al consumo di paste alimentari all'uovo e speciali, le cui analisi microbiologiche hanno evidenziato frequenti – talora massive – contaminazioni da germi patogeni o potenzialmente patogeni. La presenza di tali contaminazioni, mentre rappresenta un rischio per il consumatore, nuoce oltretutto all'immagine di prestigio che la pasta italiana gode all'estero, con gravi danni per l'economia nazionale.

Il fenomeno rilevato è da imputare, in ogni caso, ad un basso livello igienico che evidentemente investe le varie fasi della produzione e della conservazione di tali alimenti, ovvero alla carente qualità delle materie prime impiegate.

Ciò premesso, si ritiene opportuno fornire indicazioni di carattere generale e particolari sull'igiene della preparazione e lavorazione delle paste alimentari, normali e speciali, con particolare riferimento alle caratteristiche a cui debbono corrispondere gli stabilimenti ed i laboratori di produzione, da una parte, ed ai requisiti delle materie prime, dall'altra.

Come è noto, la produzione e la vendita delle paste alimentari sono disciplinate dalla L. 4 luglio 1967, n. 580 e dai decreti interministeriali emanati ai sensi del relativo art. 30 (D.M. 27 settembre 1967, D.M. 16 maggio 1969, D.M. 20 marzo 1981).

La normativa in vigore consente la produzione di paste alimentari secche, fresche, speciali ed all'uovo, con l'impiego di vari ingredienti specificamente previsti nei citati decreti.

È evidente come alcuni di tali ingredienti (vari tipi di carne, prodotti d'uovo, formaggi, latticini, pesce, etc.) impiegati nel ripieno possano costituire un substrato ideale per lo sviluppo di microrganismi diversi tra cui, in particolare, taluni patogeni.

Nelle paste fresche, poi, lo sviluppo microbico può essere favorito dal grado di umidità proprio di tali prodotti, soprattutto quando venga meno la prescritta catena del freddo, comunque indispensabile per una loro idonea conservazione.

In tal caso (a parte la possibilità dello svolgersi di taluni fenomeni microbiologici, enzimatici, biochimici e chimico-fisici cui è legata la deperibilità e, quindi, l'alterazione di tale tipo di paste alimentari, in funzione proprio della natura e delle peculiari caratteristiche di composizione – umidità, pH, etc.) devono tenersi in concreta considerazione i criteri e le modalità della loro preparazione.

Infatti, le paste fresche sono preparate, spesso, in laboratori artigianali il cui processo tecnologico non prevede trattamenti che comportino un abbattimento della flora microbica.

Appare, per contro, evidente come in alcune fasi di tale lavorazione possano realizzarsi condizioni favorevoli allo sviluppo di certi microrganismi patogeni o potenzialmente patogeni, in grado, come è noto, di produrre tossine resistenti anche alla cottura (termostabili).

È da considerare, altresì, il continuo incremento del consumo delle paste alimentari precotte e surgelate, nelle ristorazioni collettive (comunità scolastiche, aziendali, geriatriche, etc.), dove possono crearsi condizioni particolari di rischio, in relazione sia ai tempi di distribuzione e somministrazione (specie se protratti), sia alle condizioni di particolare ricettività dei soggetti ad esse appartenenti.

Per tutto quanto sopra esposto, si è ritenuto opportuno predisporre, d'intesa con l'Istituto superiore di sanità, una serie di accertamenti diretti ad evidenziare i momenti più salienti delle contaminazioni microbiche suindicate, alla cui presenza possono ricondursi gli episodi di tossinfezione verificatesi.

Sono, così, emerse carenze igieniche connesse alla inosservanza delle necessarie operazioni di detersione, disinfezione e lavaggio degli impianti e della utensileria dopo ogni ciclo di lavorazione e – ciò che più rileva sotto il profilo sanitario – alla mancanza di idonei sistemi e criteri di conservazione delle materie prime, importanti come substrato e veicolo di microrganismi patogeni o potenzialmente patogeni (prodotti d'uovo, farce a base di carne, ricotta, polpe e patés di prodotti carnei ed ittici, etc.) fino al momento della loro utilizzazione.

I risultati conseguiti attraverso gli accertamenti suindicati e le carenze rilevate, nel confermare l'importanza assunta da taluni tipi di pasta alimentare (soprattutto all'uovo e farcite) nell'epidemiologia delle tossinfezioni alimentari (in particolare salmonellosi ed enterotossicosi stafilococcica), inducono ad adottare misure igieniche che risultino idonee a ridurre il rischio di contaminazioni microbiche di tali alimenti.

In tal senso, si ritiene essenziale e doveroso segnalare all'attenzione delle autorità sanitarie competenti l'opportunità di disporre, in sede di prevenzione e vigilanza, idonei interventi atti a realizzare una più efficace applicazione delle norme igieniche di produzione, preparazione, manipolazione e distribuzione delle paste alimentari in esame secondo i criteri qui di seguito utilmente indicati.

#### **STABILIMENTI E LABORATORI DI LAVORAZIONE DELLE PASTE ALIMENTARI**

Appare innanzitutto indispensabile la protezione degli sfarinati impiegati come materia prima, realizzabile attraverso una idonea manutenzione dei silos, un adeguato deposito dei relativi imballaggi ed una razionale lotta contro gli insetti (barriere d'aria, etc.) e, soprattutto, i roditori.

Nella produzione delle paste all'uovo, poi, particolare attenzione si richiede per la conservazione, utilizzazione e manipolazione delle uova impiegate.

A tale riguardo, occorre in primo luogo considerare che, a seconda delle esigenze produttivo-commerciali di tale tipo di pasta, la relativa tecnologia di preparazione si avvale, come è noto, dell'impiego di uova in guscio ovvero di uova già sgusciate (cosidetti prodotti d'uovo), conservate in regime di freddo (refrigerazione o congelazione).

Appare evidente come, nel primo caso, l'autorizzazione di laboratori di produzione (trattasi generalmente di piccoli laboratori di preparazione e confezionamento di paste fresche all'uovo e di paste farcite di vario tipo, quali tortellini, ravioli, etc., annessi di norma ad esercizi di vendita al dettaglio), la cui produzione è, per lo più, commisurata alle richieste giornaliere di mercato, debba essere subordinata, ai sensi del D.P.R. 26 marzo 1980, n. 327 (Regolamento di

esecuzione della Legge n. 283/1962), art. 28, ultimo comma, alla presenza di una serie di accorgimenti sanitari e strutturali desumibili proprio dalle particolari esigenze igieniche di tale tipo di lavorazione. Risulta, a tal fine, indispensabile l'impiego di idonea utensileria per la rottura delle uova, in locali possibilmente separati, con impiego di adeguati recipienti per la raccolta dei prodotti di uovo ricavati e per la deposizione e l'allontanamento dei gusci. Pure indispensabile risulta la disponibilità di idonei frigoriferi (o almeno comparti frigoriferi) separati, rispettivamente, per la conservazione delle uova e delle altre materie prime deperibili (carni, formaggi, ricotta, etc.) a + 3°C.

È appena il caso di far rilevare che le uova da impiegare nella fattispecie devono appartenere, ai sensi degli artt. 31 e 33 della legge 580/1967 alla categoria delle «uova fresche»- (Categoria A = Cfr. art. 6, n. 1 ed art. 7, n. 1, 2 e 3 del Regolamento CEE n. 2772/75 del Consiglio del 29 ottobre 1975 e successivi aggiornamenti).

L'adeguamento di questi laboratori – comunque prescritto dalla legge – alle altre disposizioni di cui al citato art. 28 – D.P.R. n. 327/1980 (senza pregiudizio per l'applicazione delle ulteriori disposizioni ivi previste, con particolare riguardo all'articolo III sull'igiene e sanità del personale addetto) appare, poi, essenziale come irrinunciabile esigenza igienica, soprattutto nel caso in cui l'autorità sanitaria competente ritenga di poter consentire la lavorazione in un unico locale, ai sensi del quinto comma di detto articolo.

Particolare importanza dovrà essere, in ogni caso, attribuita alle operazioni di detersione, disinfezione e lavaggio dell'ambiente della utensileria e degli impianti, dopo ogni ciclo di preparazione.

Ciò premesso, considerato che il riscontro dell'igienica lavorazione di tali tipi di pasta potrà effettuarsi attraverso ispezioni tecniche e/o attraverso controlli microbiologici a sondaggio delle paste prodotte, si ritiene utile suggerire, più oltre, alcuni criteri applicativi in materia.

Nel caso invece di stabilimenti e di laboratori di elevata capacità produttiva di paste all'uovo e paste farcite essiccate ovvero commerciate fresche (in confezioni ipobariche o in atmosfera controllata) o surgelate, attraverso un'adeguata catena distributiva in regime di freddo (rispettivamente refrigerazione a + 3°C ed a basse temperature non superiori a -18°C), che si avvalgono come materia prima di uova prive di guscio, risulta necessario che, in ottemperanza a quanto disposto dall'art. 8, primo comma del D.M. 27 settembre 1967 («salubrità» degli ingredienti consentiti nella preparazione delle paste speciali), vengano

a tal fine impiegati esclusivamente prodotti d'uovo pastorizzati comunque rispondenti ai requisiti prescritti dall'O.M. 11 ottobre 1978 emanata ai sensi dell'art. 5, lettera c) della L. 30 aprile 1962, n. 283.

È del tutto evidente che qualora gli stabilimenti o i laboratori di trattasi provvedano direttamente alla preparazione dei «prodotti d'uovo» gli stessi debbono necessariamente essere forniti di impianti di pastorizzazione.

Nel caso in cui gli stabilimenti o i laboratori si riforniscono, per l'approvvigionamento dei prodotti d'uovo pastorizzati, da laboratori specificamente autorizzati, dotati pertanto di quelle strutture idonee a garantire gli indispensabili trattamenti igienici delle uova (lavaggio, detersione, disinfezione, adeguata tecnica di sgusciatura, pastorizzazione, congelazione etc.) sarebbe opportuno che gli utilizzatori industriali, per loro migliore tutela, richiedano ai laboratori di prodotti d'uovo, per

ogni partita di merce acquistata, una dichiarazione attestante che la preparazione dei prodotti in questione è avvenuta in conformità alle disposizioni di legge vigenti in materia e che i risultati degli accertamenti microbiologici effettuati corrispondono ai valori prescritti, che, come noto, riguardano indirettamente anche gli stafilococchi.

Potrà risultare utile richiedere tuttavia, la ricerca anche di questi ultimi.

Fermo restando che l'autorizzazione sanitaria all'esercizio della specifica produzione utilizzatrice di uova, assorbe ogni lavorazione ausiliaria e complementare, ivi compresa, quindi, quella di sgusciamento e di preparazione di prodotti d'uovo da utilizzare nel proprio ciclo produttivo, le autorità addette alla vigilanza dovranno verificare che la pastorizzazione dei prodotti d'uovo avvenga secondo i criteri illustrati nell'allegato n. 2 in modo da risultare conformi sotto il profilo microbiologico ai valori previsti nella tabella A allegata alla citata ordinanza 11 ottobre 1978.

È evidente che l'impiego di «prodotti d'uovo» congelati comporta necessariamente la dotazione di celle frigorifere atte ad assicurare la conservazione dei prodotti stessi a temperature non superiori a  $-10^{\circ}\text{C}$  fino al momento dello scongelamento per la relativa utilizzazione, mentre altre celle frigorifere sono necessarie per la conservazione temporanea dei prodotti d'uovo refrigerati a temperatura non superiore a  $+3^{\circ}\text{C}$ .

Non può, al riguardo, ignorarsi come, sotto il profilo igienico-sanitario, i punti critici della lavorazione delle paste all'uovo debbano individuarsi proprio nelle fasi di scongelamento ed in quelle preliminari di preparazione e di utilizzazione dei «prodotti d'uovo».

Proprio in tali fasi, infatti aumenta il rischio di contaminazioni secondarie da microrganismi patogeni o potenzialmente patogeni (soprattutto stafilococchi). Fattori di tale contaminazione sono da considerare le manipolazioni incongrue e, la mancanza di strutture protettive dei prodotti d'uovo, nonché, in particolare, la inosservanza, alla fine di ogni ciclo lavorativo, delle norme relative alle operazioni di detersione, lavaggio dei serbatoi, dei contenitori, delle tubazioni, delle raccorderie e di ogni altra struttura attivata per l'utilizzazione di tali prodotti.

Tanto più che, proprio nelle successive fasi di impastamento, trafilatura, incartamento, asciugamento graduale (di norma a ciclo chiuso) vengono inevitabilmente a determinarsi, nel substrato, condizioni di umidità e di temperatura favorevoli allo sviluppo dei microrganismi suinducati.

Per quanto riguarda le paste speciali farcite, è appena il caso di far rilevare che, in ottemperanza alle disposizioni suindicate (art. 8, secondo comma del D.M. 27 settembre 1967), tutti gli ingredienti di facile deperibilità ed alterabilità, impiegati per la loro produzione, devono essere mantenuti in idonee celle frigorifere, atte a consentirne la conservazione a temperature non superiori  $+3^{\circ}\text{C}$  fino al momento dell'impiego. Si tratta, infatti, di temperature idonee ad evitare la moltiplicazione microbica e, conseguentemente, lo svolgersi da parte di taluni microrganismi (soprattutto stafilococchi) di attività tossigene responsabili, anche dopo adeguata cottura dell'alimento, di fenomeni enterotossici.

Particolare attenzione si ritiene debba essere osservata nella preparazione delle paste farcite (soprattutto di quelle destinate ad essere vendute fresche, in considerazione della più elevata umidità - fino al 30% - ) che utilizzano come ingredienti carni suine, avicole, bovine, frammiste ad albume e tuorlo d'uovo, ovvero ricotta ed altri latticini che, come tali, richiedono in ottemperanza all'art. 8, ultimo comma del citato D.M. 27 settembre 1967, criteri e tecnologie commisurate ad una igienica e razionale lavorazione.

Misure igieniche di uguale efficacia dovranno essere adottate per la preparazione degli alimenti surgelati precucinati a base di paste alimentari farcite. Tali prodotti vengono infatti consumati previo riscaldamento a temperature che, oltretutto, possono favorire la moltiplicazione microbica e, quindi, quella di microrganismi patogeni eventualmente presenti, determinandosi in tal modo condizioni di rischio infettivo o tossinfettivo per il consumatore, a maggior ragione quando, come già accennato, si tratti di preparazioni destinate a comunità o collettività, spesso costituite da soggetti particolarmente recettivi quali malati, anziani, bambini.

Tutto quanto sopra premesso si ritiene opportuno ora fornire in allegato alcune indicazioni, relative ai valori microbici degli alimenti sopracitati, da valere, in mancanza di precisi limiti microbiologici di riferimento legalmente cogenti (trattasi infatti di alimenti non espressamente considerati nella citata O.M. 11 ottobre 1978) come parametri indicativi della loro igienica preparazione e produzione.

Di essi l'analista potrà avvalersi nella formulazione di pareri tecnici del tutto discrezionali nel senso più ampio del termine.

A tali pareri, quindi, (sempreché il laboratorista, secondo il proprio giudizio tecnico, non ponga in rilievo difformità microbiologiche che configurino l'ipotesi di infrazione di cui all'art. 5 lettera d) della L. 30 aprile 1962, n. 283, per alterazione o nocività dell'alimento) può attribuirsi esclusivamente il significato di giudizio a carattere indicativo da ritenere, come tale, complementare di conseguenti e parallele valutazioni sulla effettiva igienicità della lavorazione dei prodotti di cui trattati.

Valutazioni acquisibili, ovviamente, sia attraverso diretti sopralluoghi ispettivi in sede di produzione, sia attraverso ulteriori accertamenti analitici su campione di paste alimentari statisticamente significativi.

Il riscontro di scarsi livelli igienici può comportare la sospensione dell'attività ed, in caso di recidiva, anche la revoca dell'autorizzazione, qualora - per inosservanza di precise e fondamentali disposizioni di legge - vengano rilevate vere e proprie carenze strutturali ed igienico-sanitarie di cui deve essere comunque imposta la rimozione.

È appena il caso di far rilevare che il conseguimento dei requisiti microbiologici delle paste farcite fresche artigianali, come sopra specificati, potrà più agevolmente realizzarsi oltre che con gli accorgimenti igienici precedentemente indicati, anche attraverso processi di trattamento delle farce con il calore, atti - sotto il profilo igienico-sanitario - a bonificarle e - sotto quello tecnologico - ad omogeneizzarle.

In ogni caso grande importanza assume per tutti i tipi di paste fresche sopraindicate la conservazione costante, fino all'atto di vendita, a temperature di refrigerazione non superiori a  $+3^{\circ}\text{C}$ .

Per quanto riguarda le paste alimentari confezionate, appare particolarmente utile, sia per orientare eventuali ricerche epidemiologiche, sia per limitare i danni derivanti da sempre possibili incidenti di lavorazione, che le imprese produttrici provvedano a stabilire e registrare sulle confezioni un elemento di individuazione delle varie partite o lotti di fabbricazione.

## ALLEGATO 1

### 1) Paste all'uovo industriali secche - prelievo 5 unità campionarie - u.c. - (5 confezioni)

- carica microbica totale (aerobi mesofili a $32^{\circ}\text{C}$ )	su 3 u.c. 10.000/g - su 2 u.c. 1.000.000/g
- St. aureus	su 3 u.c. 100/g - su 2 u.c. 1.000/g
- Salmonella	assente in 25 g su tutte le u.c.

### 2) Paste all'uovo artigianali fresche non confezionate - prelievo a caso da più parti di 300 g di prodotto suddividendoli in 5 u.c.

- carica microbica totale (aerobi mesofili $32^{\circ}\text{C}$ )	su 3 u.c. 100.000/g - su 2 u.c. 1.000.000/g
- St. aureus	su 3 u.c. 1.000/g - su 2 u.c. 10.000/g
- Salmonella	assente in 25 g su tutte le u.c.
- Coliformi	su 3 u.c. 1.000/g - su 2 u.c. 10.000/g

### 3) Paste farcite industriali fresche confezionate - prelievo 5 unità campionarie - u.c. - (5 confezioni)

- carica microbica totale - (aerobi mesofili $32^{\circ}\text{C}$ )	su 4 u.c. 100.000/g - su 1 u.c. 1.000.000/g
- St. aureus	su 4 u.c. 100/g - su 1 u.c. 500/g
- Salmonella	assente in 25 g su tutte le u.c.
- Cl. perfringens	su 4 u.c. 100/g - su 1 u.c. 1.000/g

### 4) Paste farcite artigianali fresche non confezionate - prelievo a caso da più parti di 300 g di prodotto suddividendoli in 5 u.c.

- carica microbica totale - (aerobi meso fili $32^{\circ}\text{C}$ )	su 3 u.c. 100.000/g - su 2 u.c. 1.000.000/g
- St. aureus	su 3 u.c. 1.000/g - su 2 u.c. 10.000/g

- Salmonella	assente in 25 g su tutte le u.c.
<b>5) Paste farcite precotte surgelate - prelievo 5 unità campionarie – u.c. – (5 confezioni)</b>	
- carica microbica totale - (aerobi mesofili 32°C)	su 3 u.c. 100.000/g - su 2 u.c. 300.000/g
- E. coli	assenti in 1 g
- Cl. perfringens	inferiore a 30/g
- St. aureus	inferiore a 100/g
- Salmonella	assente in 25 g su tutte le u.c.

## ALLEGATO 2 - OMISSIS ALLEGATO 3

### RICERCA DELL'ALFA-AMILASI

*Principio:* la ricerca della presenza dell'alfa-amilasi è legata alla sua termolabilità: quella presente nelle uova intere viene inattivata in proporzione alla temperatura e durata della pastorizzazione.

Aggiungendo salda d'amido a uova intere pastorizzate, l'amido viene idrolizzato dall'enzima in esso presente e aggiungendo successivamente una soluzione di iodio non appare la colorazione blu violetto tipica della reazione dell'amido con lo iodio.

L'intensità della colorazione è inversamente proporzionale alla quantità di alfa-amilasi (tanto minore quanto la quantità di questa è maggiore) e ciò permette di verificare l'efficienza del trattamento termico impiegato nella pastorizzazione.

Il metodo sotto descritto si applica alle uova intere (albume e tuorlo).

*Trattamento del campione:* deve essere esaminato al più presto possibile, altrimenti deve essere conservato ad una temperatura inferiore a +4°C, meglio se congelato.

In ogni caso l'analisi va eseguita su materiale che abbia raggiunto la temperatura ambiente immediatamente prima della prova.

Campioni mostranti segni di decomposizione o alterazione non possono essere sottoposti ad analisi.

Campioni contenenti zuccheri, acido citrico o citrati o qualsiasi ingrediente che contenga tali sostanze non possono essere saggiati in quanto queste interferiscono nella reazione.

*Precauzioni:* è importante tenere presente di:

- usare acqua distillata o deionizzata per la preparazione di reagenti e per le diluizioni;
- evitare di contaminare le uova o i reagenti con saliva;
- pulire ed asciugare accuratamente tutta la vetreria prima dell'uso;
- usare una pipetta nuova per ogni unità campionaria;
- evitare di contaminare le pipette con la saliva (collocare del cotone all'imboccatura analogamente a quanto si fa in microbiologia);
- quando una unità campionaria dà risultato positivo per la presenza di alfa-amilasi, pulire con la massima cura tutta la vetreria usata nella analisi e disinfettarla.

*Reagenti:*

a) salda d'amido: essiccare dell'amido solubile p.a. in pesafiltro a +100°C per 16 ore o a +160°C per 1 ora; far raffreddare in essiccatore. Pesare 0,70 g di amido e mescolarli con poca acqua distillata fredda fino ad ottenere una crema fluida. Trasferirla quantitativamente (lavando il recipiente con poca acqua) in un matraccio tarato da 100 ml contenente circa 50 ml di acqua distillata bollente; far bollire per 60" raffreddare rapidamente in acqua corrente, aggiungere 3 gocce di toluene e portare a segno con acqua distillata. Questa soluzione non si conserva più di 15 giorni;

b) soluzione di iodio: può essere agevolmente preparata impiegando le soluzioni titolate madri pronte per uso e facilmente reperibili in commercio seguendo attentamente le istruzioni date dal produttore per la preparazione.

Al momento dell'analisi versare 1 ml della soluzione n/10 in un matraccio tarato da 100 ml e portare a segno con acqua distillata per ottenere la soluzione n/1.000.

Volendo preparare la soluzione titolata di iodio in laboratorio, operare come segue:

preparare:

1) soluzione di iodio: sciogliere g 12,700 di iodio metallico p.a. in una soluzione di 25 g di ioduro di potassio in 30 ml di acqua distillata.

Portare a 1.000 ml con acqua distillata.

Si ottiene così una soluzione approssimativamente n/10 stabile per 6 mesi.

2) Soluzione di ioduro di potassio: sciogliere 335 g di ioduro di potassio in acqua distillata, portare a 1.000 ml in matraccio tarato.

3) Al momento dell'uso versare in un matraccio tarato da 100 ml 1 ml della soluzione 1) (iodio n/10) 1 ml della soluzione 2) (ioduro di potassio) e portare a 100 ml con acqua distillata.

Si ottiene così una soluzione di iodio n/1.000.

Avvertenza: le soluzioni di iodio devono essere tenute in bottiglie di vetro neutro scuro e con tappo smerigliato.

Le soluzioni n/1.000 vanno preparate ogni volta prima dell'uso.

c) Acido tricloracetico: soluzione in acqua distillata al 15% (p.v.), va conservata in frigorifero a +4°C in bottiglia con tappo di vetro smerigliato.

Apparecchiature:

1) pipette a bolla a doppia tara 2,5-10 ml;

2) matracci tarati da 100 a 1.000 ml;

3) cilindro graduato da 50 ml;

4) beute con collo di 2 cm di diametro;

5) imbuti di vetro, diametro 6 cm;

6) filtri a pieghe (carta Whatman n. 12 o equivalente) diametro cm 12,5;

7) beute a collo largo da 100 ml con tappo a smeriglio;

8) bagno maria termostato da tenere alla temperatura di 44°C ± 0,5°C.

*Pulizia delle vetrerie:* è importante che sia effettuata con la massima cura; una disattenzione può portare a risultati errati.

1) La vetreria nuova va sempre accuratamente pulita con miscela cromica o acido cloridrico diluito, lavata poi con acqua calda, risciacquata con acqua distillata e asciugata.

2) Subito, dopo l'uso tutta la vetreria va lavata con abbondante acqua corrente per asportare ogni traccia visibile di uovo; praticare – se necessario – un ulteriore lavaggio con idrato di sodio n/10 (al 4%). Successivamente la vetreria va lavata con miscela cromica o con HCL diluito, risciacquata con abbondante acqua corrente, poi con acqua distillata e asciugata.

3) Tutta la vetreria usata in prove che hanno rivelato la presenza di alfa-amilasi deve essere – dopo essere stata lavata in acqua corrente (e se necessario con soda) – disinfettata con una soluzione di ipoclorito di sodio (200 p.p.m. di cloro attivo) o di acido fenico, passata poi in miscela cromica o HCL diluito, risciacquata con abbondante acqua corrente, poi con acqua distillata e asciugata.

4) Tutta la vetreria necessaria per la ricerca dell'alfa-aminasi non deve essere usata per altri scopi e deve essere riposta in luogo separato dall'altra vetreria del laboratorio.

Avvertenza: la presenza – sulla vetreria – di residui di uova, di proteine, di detersivi, può falsare i risultati.

*Procedimento analitico:*

Introdurre 15,0 ml del campione di uova liquide (a temperatura ambiente) in una beuta da 100 ml con tappo smeriglio.

Aggiungere 2,0 ml della soluzione di amido (salda d'amido).

Se – facilmente si verifica – le uova sono molto dense, è difficile vedere se la salda d'amido si è distribuita uniformemente nelle uova.

Poiché questo fatto è essenziale per avere un risultato veritiero, mescolare energicamente la miscela prima, durante e dopo l'incubazione, facendo la massima

attenzione a che non si abbiano tracce di uovo che sfuggano alla esposizione alla temperatura di incubazione.

Mettere la beuta in bagnomaria a  $+44^{\circ}\text{C} \pm 0,5^{\circ}\text{C}$  per 30 minuti.

Scaduto il tempo togliere il recipiente dal bagnomaria, agitare bene il contenuto e subito aggiungere 5 ml di questo e 5 ml di di soluzione di acido tricloracetico al 15% previamente collocati in una beuta da 100 ml.

Agitare con cura per mescolare bene. Aggiungere 15 ml di acqua distillata e mescolare accuratamente.

Filtrare su filtro a pieghe (carta Whatman n. 12 o altra equivalente) scartando la prima porzione torbida del filtrato (alternativamente riversare su filtro la prima porzione torbida).

Mettere in una beuta da 100 ml di filtrato limpido e aggiungervi 2,0 ml della soluzione n/1.000 di iodio.

#### Risultati:

L'assenza di alfa-amilasi é rilevata dalla comparsa immediata di una colorazione blu violetto.

Per determinare l'intensità ci si può servire di un disco comparatore standard Lovibond 4/26 portante una serie di colori tipo, adatto ad essere usato in un comparatore con cuvette da 25 mm.

I colori più intensi di quello n. 3 del disco comparatore Lovibond 4/26 o di uno standard spettrofotometrico di confronto (con cuvetta da 1 cm a una lunghezza d'onda di 585 m lo standard spettrofotometrico di confronto deve presentare, adoperando come bianco l'acqua, una densità ottica di 0,15) sono da considerare come indicanti l'inattivazione dell'alfa-amilasi e prova che la pastorizzazione é stata effettuata.

## SEZ. IV HACCP – APPROVVIGIONAMENTO E STOCCAGGIO MATERIE PRIME

Il ricevimento dei prodotti alimentari è una fase comune a tutte le imprese che trasformano, distribuiscono, vendono o somministrano alimenti. Esso rappresenta l'inizio di ogni ciclo di lavorazione e pertanto deve avvenire nel rispetto di specifiche procedure operative e di controllo.

Un prodotto alimentare acquistato e introdotto nella propria azienda senza una opportuna verifica può, infatti, compromettere tutte le fasi che seguono, sia in termini di qualità che di sicurezza alimentare.

**Le merci ricevute dall'azienda sono:**

**acqua, alimenti e materiali destinati a venire a contatto con gli alimenti.**

## 1. APPROVVIGIONAMENTO MATERIE PRIME E CONTROLLO MERCI

### - APPROVVIGIONAMENTO IDRICO


<b>TIPO DI ADDUZIONE IDRICA:</b>		acqua da AQP	
<b>CONTROLLI GIORNALIERI SENSORIALI:</b>		preliminarmente all'avvio delle attività giornaliere il responsabile effettua mirati controlli dell'acqua di processo al fine di rilevare eventuali anomalie organolettiche (colore, odore e sapore anomali).	
<b>CONTROLLI DI LABORATORIO</b>	<b>SCOPO</b>	sono controlli dell'acqua, mirati per verificare il rispetto dei limiti microbiologici e chimici previsti dalla normativa vigente.	
	<b>PERIODICITÀ</b>	<b>ROUTINE: UNA VOLTA OGNI DUE ANNI</b> <b>STRAORDINARI:</b> in caso di rilievo di anomalie organolettiche (colore, odore e sapore anomali)	
	<b>PARAMETRI OGGETTO DI CONTROLLO</b>	<b>ROUTINE: parametri microbiologici</b> - E.coli, Enterococchi intestinali, coliformi, colonie a 22°C, colore, torbidità, sapore, odore, pH, conduttività (Allegato 2 parte B.1 Gruppo A del D.Lvo 23/2018 e D.L.VO 102/2025) <b>parametri chimici – in caso di rilievi anomali (analitici o sensoriali) o su consiglio del consulente,</b> verranno effettuate le analisi anche per gli aspetti chimici quali piombo o, in aggiunta, azoto ammoniacale, nitrico e nitroso, cloro residuo libero, alluminio, ferro e mercurio	
<b>STOCCAGGIO IN SERBATOI DI ACCUMULO DI ACQUA POTABILE:</b>		<b>NO</b>	Modalità di trattamento e pulizia Consultare apposito QR code
<b>MODALITÀ DI CAMPIONAMENTO</b>		Consultare apposito QR code	



## - APPROVVIGIONAMENTO ALIMENTI

Il controllo delle merci all'arrivo permette di valutare la corrispondenza della merce richiesta con quanto consegnato e l'idoneità dei prodotti all'utilizzo.

### RICEVIMENTO DELLA MATERIA PRIMA

PERIODICITÀ DEGLI SCARICHI		giornaliera/settimanale/all'occorrenza di consumo in giorni/orari prefissati
<b>VERIFICHE ALLO SCARICO</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• corrispondenza della consegna a quanto ordinato</li> <li>• integrità delle confezioni e stato sanitario del mezzo di trasporto</li> <li>• modalità di trasporto</li> <li>• scadenza delle merci e le etichette poste sulle confezioni</li> <li>• valutazione dell'idoneità igienico-sanitaria dell'automezzo</li> <li>• assenza di prodotti non compatibili in condizioni di promiscuità</li> </ul>	
<b>TRACCIABILITÀ ALIMENTARE:</b>	<p><b>Ai fini della tracciabilità, gli operatori del settore alimentare devono essere in grado di individuare chi abbia loro fornito un alimento e devono disporre di sistemi capaci di identificare le imprese alle quali hanno fornito i propri prodotti.</b></p> <p><b>Nota importante è: all'operatore non viene richiesto di risalire all'origine della materia prima, ma semplicemente di individuare il soggetto che gli ha fornito la stessa: soggetto che potrebbe essere - a esempio - un imprenditore agricolo, un centro di raccolta, un'industria di prima trasformazione, ma anche un commerciante, un broker, un importatore.</b></p>	

## 2. STOCCAGGIO MERCE E PRELIEVO DELLE MATERIE PRIME

Dopo la ricezione, le merci vengono private dei loro imballi secondari (legno, cartone), in modo da eliminare la possibile contaminazione dell'interno delle celle e dei frigo e dopo vengono depositate immediatamente:

- **MATERIE PRIME DEPERIBILI** - in frigo e stoccati alla temperatura di refrigerazione/congelamento dove vengono separati per tipologia, evitando il diretto contatto con le pareti o il pavimento e la T° che dovrà essere:
  - compresa tra 0°e +4°C per i prodotti refrigerati
  - 18°C per i congelati/surgelati.
- **MATERIE PRIME NON DEPERIBILI** - vengono trasferite:
  - **nel deposito alimenti**

Lo stoccaggio e il prelievo delle derrate dovrà seguire il CRITERIO FIFO (First In - First Out), cioè il primo prodotto entrato sia il primo ad essere utilizzato e deve tener conto delle date di scadenza/TMC.

Prima del prelievo delle derrate da utilizzare per la vendita/trasformazione, dovrà essere verificata la data limite di uso di ogni materia prima.

Infatti, la collocazione dei diversi prodotti deve tener conto del TMC o data di scadenza indicati sulle etichettature, al fine di garantire una corretta rotazione degli stocks da avviare alla lavorazione.

Sarà cura dell'OSA verificare:

- ogni settimana l'integrità delle confezioni, la TMC o data di scadenza e la disposizione razionale dei prodotti;
- ogni mese l'assenza di tracce di infestazione (filamenti nei sacchetti, tracce di rosicchiatura e di passaggio, feci).

## SEZIONE V HACCP – CICLO PRODUTTIVO E HACCP

## 1. ANALISI DEI PERICOLI E VALUTAZIONE DEL RISCHIO

Per ogni tipologia e in corrispondenza di tutte le fasi produttive definite nei relativi diagrammi di flusso sono stati identificati tutti i pericoli – biologici, chimici o fisici – che possono significativamente generare un rischio per la sicurezza dell'alimento prodotto dall'azienda e quindi per la salute del consumatore.

I pericoli legati al consumo di un alimento possono avere la loro origine:

- direttamente con la materia prima;
- durante il contatto con attrezzature o macchinari;
- mediante manipolazioni improprie da parte degli operatori;
- con lo stoccaggio o deposito temporaneo di materie prime e prodotti in condizioni non idonee;
- con il trasporto dei prodotti.

**Pericolo microbiologico e biologico:** il pericolo microbiologico è legato soprattutto all'eventuale contaminazione/moltiplicazione batterica durante la fase di conservazione degli alimenti deperibili e/o di lavorazione e di trasporto.

Per quanto riguarda i microrganismi che possono interessare gli alimenti sia per cause dirette (presenza pregressa all'entrata nell'attività), sia indirette (contaminazione dovuta alla scarsa igiene sia del personale sia dei locali e delle attrezzature) lo studio specifico è riportato al capitolo successivo "ALBERO DELLE DECISIONI E CCP".

Infestanti: fanno parte del pericolo biologico tutti i possibili infestanti di varia natura e grandezza che possono introdursi nell'attività

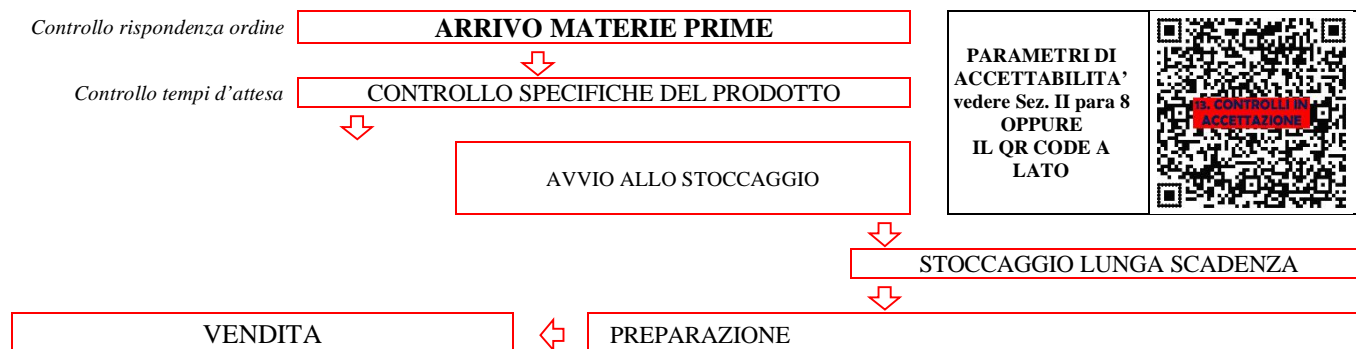
**Pericolo fisico:** il pericolo fisico può derivare dal personale (capelli, monili, fermagli, ecc.) dal fornitore (corpo estraneo nelle materie prime) o durante la lavorazione (cattiva manutenzione delle attrezzature e degli ambienti, imballi primari che finiscono nei prodotti, gusci uova, ecc.).

**Pericolo chimico:** i composti chimici potenzialmente pericolosi rinvenibili negli alimenti sono talmente numerosi e soprattutto in continua evoluzione da non permettere una loro puntuale elencazione.

Il pericolo chimico è rappresentato da residui di detersivi e disinfettanti utilizzati per la pulizia e disinfezione delle superfici a contatto con gli alimenti.

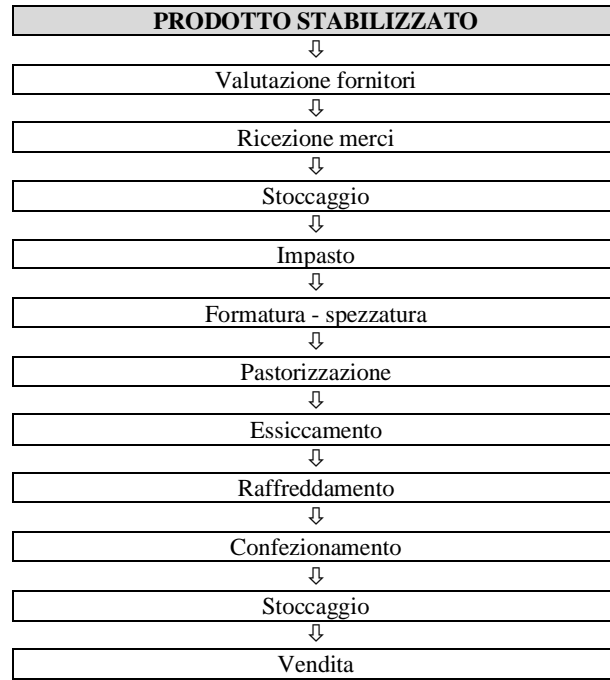
2. DIAGRAMMA DI FLUSSO GENERALE<sup>2</sup>

ACCETTAZIONE DELLA MATERIA PRIMA – CONTROLLO DELLE MERCI (vedere Sez. II para 8)



<sup>2</sup> I diagrammi di flusso seguono lo schema di cui alla Comunicazione della Commissione Europea 2020/C 199/01 ed ai pareri EFSA adottati il 18 gennaio 2017 ed il 27 settembre 2018 (per i riferimenti vedasi capitolo 3), tuttavia tali diagrammi sono stati adattati, anche con delle integrazioni, per tenere conto della situazione nazionale. Inoltre, si precisa che rispetto alla Comunicazione della Commissione Europea 2020/C 199/01 ed ai pareri EFSA adottati il 18 gennaio 2017 ed il 27 settembre 2018, che trattano le seguenti attività (macellerie, negozi di generi alimentari, panetterie, pescherie, gelaterie, centri di distribuzione, supermercati e ristoranti, servizi di ristorazione collettiva e pub), il presente Manuale utilizza la medesima impostazione (FSMS semplificato) anche per le gastronomie (assimilabili in relazione alla preparazione di prodotti alimentari per certi versi ai ristoranti), i pasticci di pasta fresca e le pasticcerie.

## 3. DIAGRAMMI DI FLUSSO SPECIFICI – PASTE SECCH E FRESCHE

**PRODOTTI CONFEZIONATI PER IL COMMERCIO**

I prodotti vengono ricevuti confezionati e, previa eliminazione degli involucri esterni, vengono stoccati in magazzino. Al momento della vendita, i prodotti vengono prelevati, eventualmente imballati, e trasportati presso la sede dell'acquirente finale.

**PRODOTTI CONFEZIONATI****PASTE SECCH E FRESCHE**

Dopo avere accettato e depositato le materie prime come descritto nei due punti precedenti, si procede al loro utilizzo per la distribuzione o per la realizzazione del prodotto finito.

vengono illustrati ora i passaggi generali che costituiscono le varie fasi per la produzione della pasta:

**•Miscelazione della farina con acqua**

In questa fase, fondamentale per la riuscita del prodotto finito, i granuli di amido, di cui la farina è costituita, assorbono acqua, in parte si spezzano e si trasformano in glucosio.

**•Aggiunta di sale (facoltativa)**

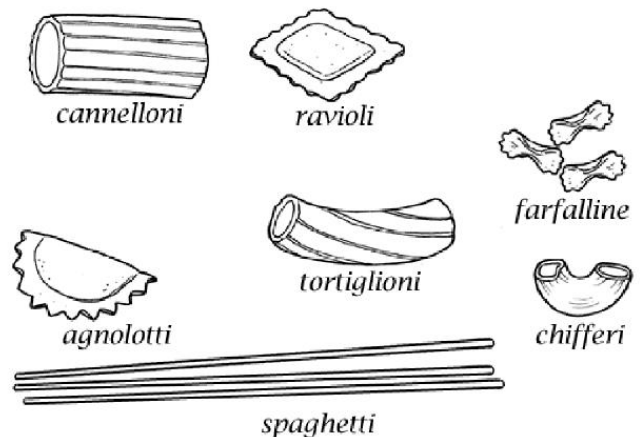
Il sale interagisce con il glutine, conferendo ad esso una maggiore elasticità e la sufficiente tenuta. La presenza di sale da cucina (cloruro di sodio) perciò, oltre a dare maggiore sapore, migliora le caratteristiche reologiche (consistenza, elasticità) dell'impasto. Il glutine, la proteina del frumento, assume una conformazione che potremmo definire a gabbia, gabbia entro la quale si ritrova l'acqua.

**•Impastamento**

È l'operazione meccanica attraverso cui avviene la completa miscelazione degli ingredienti, accompagnata dall'inserimento di aria nell'impasto stesso. Un tempo era fatta esclusivamente a mano, oggi vengono usate potenti macchine impastatrici. Questa fase va condotta fino al punto di ottenere un impasto omogeneo, di buona tenuta, ma avendo l'accortezza di non stressare eccessivamente la farina che potrebbe così perdere la sua tenuta, compromettendo il risultato finale del prodotto.

**•Formatura e spezzatura**

L'impasto ottenuto viene lavorato e poi viene immesso nelle diverse macchine a seconda del tipo di pasta che si vuole ottenere e, per la pasta farcita, viene effettuata la farcitura.

**•Pastorizzazione**

Dopo aver ottenuto i diversi tipi di pasta, questa viene messa sul sullo metallico che attraversa il pastorizzatore a vapore e dopo il ciclo di pastorizzazione e dopo la fase di asciugatura il prodotto viene steso sui telai di asciugatura.

**•Asciugatura e disidratazione**

La messa in forno è forse la fase più delicata del processo di pastificazione. Dopo una prima fase, in realtà assai breve, in cui si forma la pellicola superficiale ne inizia una seconda in cui si accentua il fenomeno dell'espansione dell'anidride carbonica fino a raggiungere la soglia di umidità del 12,5%.

**• Confezionamento**

Una volta essiccata, la pasta viene pesata e confezionata



tortellini



**PROCEDURA CONSERVAZIONE DEGLI ALIMENTI DOPO LA PREPARAZIONE**

L'art. 31 del DPR 327/80 stabilisce per le preparazioni alimentari le seguenti temperature di conservazione:

- temperatura non superiore a +4°C per gli alimenti deperibili con copertura, o farciti con panna e crema a base di uova e latte (crema pasticcera), yogurt nei vari tipi, bibite a base di latte non sterilizzato, prodotti di gastronomia con copertura di gelatina alimentare;

- temperatura da +60°C a +65°C per gli alimenti deperibili cotti da consumarsi caldi (quali primi, secondi e verdure cotte);
- temperatura non superiore a + 10°C per gli alimenti deperibili cotti da consumarsi freddi (quali arrostiti, roastbeef, polpettoni, paste fredde, contorni freddi, etc.) e le paste alimentari fresche con ripieno.

Poiché secondo il Ministero della Sanità (Circ.n.79 del 18/10/80) per conservazione dei cibi si intende il periodo che intercorre tra la loro produzione e la loro vendita o somministrazione, ne consegue che durante tale lasso di tempo vanno mantenuti alle suddette temperature impiegando impianti frigogeni o termici e nel trasposto contenitori termici coibentati o refrigerati. Pertanto l'art. 31 del DPR. 327/80 impone per il regime caldo il mantenimento della temperatura al cuore da +60 a +65°C (per non più di un'ora e mezza) e per il regime refrigerato il mantenimento della temperatura fra +4 e + 10°C.

Sulla porzione esterna dei contenitori contenenti i prodotti preparati in sede, abbattuti o tutti i prodotti privati del proprio involucro originale dovrà essere apposto un tagliandino conforme a quello riportato QUI DI SEGUITO

<b>ALIMENTO</b>	
Abbattuto/preparato in sede <b>IN DATA</b>	<b>1 ottobre 2023</b>
Prodotto acquistato avente Lotto/Fattura (o check registro)	
Il lotto è rappresentato dalla data di preparazione/abbattimento	
<b>SHELF LIFE: congelati 90gg /refrigerati 7 gg</b>	

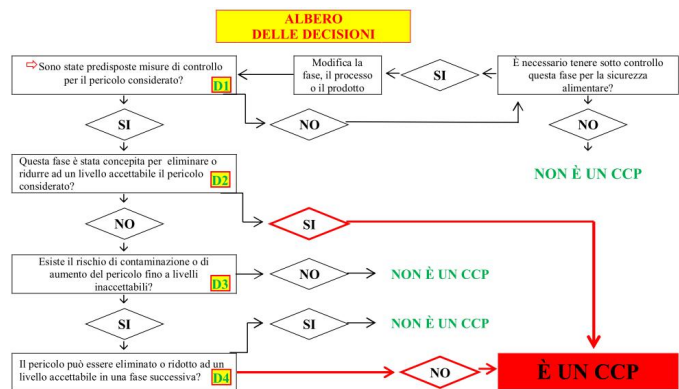
**4. APPLICAZIONE DELL'ALBERO DELLE DECISIONI**

<b>F - FREQUENZA D'APPARIZIONE</b>	
Molto raramente (mai o una volta nella storia aziendale, possibile da bibliografia)	1
Raramente (qualche volta nella storia aziendale, significativo da bibliografia)	2
Abbastanza regolarmente (alcune volte all'anno)	3
Continuamente (ogni mese, settimana, giorno, ecc.)	4
<b>G - LIVELLO DI GRAVITÀ</b>	
Senza influenza (es. malessere)	1
Poco critico (es. indisposizione senza ricovero in ospedale)	2
Critico (es. ricovero in ospedale, invalidità temporanea, cronicità)	3
Molto critico (es. grave infermità, invalidità permanente, morte)	4
<b>R - POSSIBILITÀ DI RILEVAMENTO</b>	
Molto rilevabile (anche dal consumatore finale per cambiamento delle proprietà organolettiche- colore, odore, sapore, palatabilità)	1
Rilevabile (utilizzo di uno strumento ed esito immediato, come ad esempio termometro, pHmetro, kit analitici)	2
Poco rilevabile (analisi con esito entro poche ore e comunque prima della spedizione del prodotto)	3
Molto difficilmente (analisi con esito dopo giorni, o con metodi o strumentazioni non adeguati)	4

$$F * G * R = T$$

A tutti i pericoli considerati che hanno ottenuto una quotazione del rischio con un valore:

- **inferiore a 16:** sono dei PRPo (punti di prerequisite operativo)
- **superiore a 16:** sono considerati "CCP".



FASE	PERICOLO	F	G	R	T	D1	D2	D3	D4	CCP
ACCETTAZIONE MATERIA PRIMA	Contaminazione microbica	1	2	4	8					
	Presenza di contaminanti particellari	3	1	2	6					
	Temperature non conformi	2	3	3	18	si	no	si	no	si
SCARICO MATERIA PRIMA	Danneggiamento delle confezioni	1	2	1	2					
	Contaminazione dovuta a scarsa igiene del personale e/o ad un suo comportamento non idoneo	3	1	2	6					
SOSTA MATERIA PRIMA	Sviluppo agenti microbici	1	2	3	6					
STOCCAGGIO MATERIE PRIME (MP) PRODOTTI FINITI (PF)	Insudiciamento dovuto a scorretto stoccaggio delle materie prime	1	2	3	6					
	Infestazioni da parassiti	2	4	1	8					
	Moltiplicazione microbica per una conservazione a temperatura non idonea	2	3	3	18	si	no	si	no	si
	Contaminazione chimica derivante dai residui di sanificante	2	3	2	12					
PASTORIZZAZIONE	Sopravvivenza di microorganismi patogeni dovuta a riscaldamento insufficiente	2	2	3	12					
VENDITA	Contaminazione microbica dovuta a non idonea igiene del personale oppure a contaminazioni	2	2	3	12					
	Contaminazione chimica dovuta alla presenza di residui di detersivi o sanificanti	2	2	3	12					
	Moltiplicazione microbica per una conservazione a temperatura non idonea	2	3	3	18	si	no	si	no	si
NON CORRETTA STERILIZZAZIONE DEGLI IMPIANTI DEL CICLO PRODUTTIVO.	Effettuare una corretta sanitizzazione degli utensili e dei recipienti.	2	3	2	12					
	Provvedere ad una corretta igiene personale e dei locali	2	2	3	12					

## 5. INDIVIDUAZIONE DEI PUNTI CRITICI DI CONTROLLO


Come riportato nell'albero delle decisioni, quando il punteggio è inferiore a 16 si hanno i PRPo (punti di prerequisito operativo) in cui il rischio per la sicurezza alimentare è minore rispetto a un CCP e non esistono limiti misurabili. Tali punti possono essere controllati attraverso misure di controllo generali di base più elaborate previste dai PRP, ad esempio:

- il ricevimento delle materie prime seguito da un piano di campionamento per la verifica dell'approccio adottato dai fornitori in materia di sicurezza/igiene
- il controllo atto ad evitare una contaminazione degli alimenti nelle zone che richiedono un'attenzione elevata, tramite mascherine di protezione e protezione supplementare del personale

Un CCP (critical control point) è una fase in cui è possibile attuare un controllo al fine di eliminare, prevenire o ridurre a limiti accettabili un pericolo. Ogni fase rappresenta uno stadio di produzione e/o manipolazione degli alimenti, comprendenti la produzione primaria, la loro ricezione e trasformazione, la conservazione, trasporto, vendita e uso del consumatore.

Per ogni CCP è necessario definire:

- I limiti critici che possono essere monitorati (ad esempio limiti di temperatura per lo stoccaggio di prodotti deperibili)
- Le azioni preventive e correttive in caso di superamento dei valori limite (ad esempio, il controllo della temperatura della cella frigorifera, in caso di azione preventiva, intervento sull'apparecchiatura per ripristinare il corretto funzionamento, in caso di azione correttiva)
- Le attività di monitoraggio (ad esempio analisi periodiche per verificare l'accuratezza e l'efficacia del sistema).

ACQUA				
Pericoli	Tipi di controllo	Limiti critici	Azioni Correttive	
Anomalia di colore, odore, sapore	Visivo	Presenza dei caratteri anomali	Anomalia prontamente risolvibile: rimozione della N.C. e poi si effettua un nuovo controllo per valutare la persistenza riscontrata; se l'anomalia è stata rimossa, si riavvia la produzione e si effettua un prelievo delle acque con <b>invio presso il laboratorio per l'effettuazione di una analisi di routine.</b>	
Anomalie analitiche	Analisi di laboratorio	Quelli previsti dal D.Lvo 18/2023	Anomalia non prontamente risolvibile: se dipende dalla rete idrica dell'Ente gestore, chiamare il numero <b>800.735.735</b> – servizio alterazione potabilità dell'acqua e segnalare la non conformità (effettuare anche la comunicazione per PEC al seguente indirizzo <a href="mailto:clienti@pec.aqp.it">clienti@pec.aqp.it</a> ) ed effettuare comunque un prelievo delle acque ed inviarlo in laboratorio. <b>imputabile alla rete idrica interna</b> ; si effettua un prelievo delle acque e si invia in laboratorio.	
In attesa dei riscontri analitici e la rimozione della non conformità, si adottano i seguenti accorgimenti: - utilizzo di bocconi di acqua potabile da 25 lt.; - comodato d'uso temporaneo di silos di stoccaggio idrico da riempirsi tramite acqua acquistata dall'aqp; - posizionamento di autobotte autorizzata contenente acqua acquistata dall'aqp.				
ACCETTAZIONE MATERIA PRIMA				
Pericoli	Tipi di controllo	Limiti critici	Azioni Correttive	Misure di prevenzione
Fornitori operanti in stabilimenti non registrati	Richiesta della documentazione probatoria	Assenza della documentazione probatoria	Esclusione del fornitore	Effettuare la selezione dei fornitori
Contaminazione microbica	Controllare categoria merceologica, TMC e integrità delle confezioni.	Non deve essere superata la data di scadenza o il TMC	Esclusione dei fornitori quando non esistono i requisiti. Rifiuto del prodotto quando questo presenta una o più non conformità delle specifiche richieste.	Effettuare la selezione dei fornitori
	Controllare la temperatura di trasporto e le condizioni igieniche del mezzo.	 Non devono essere superate le temperature previste		Effettuare il controllo del display del mezzo e registrare la conformità sul modulo Z sez. IIa
Contaminazione dovuta alla presenza di peli, terra, paglia e frammenti estranei di vario genere	Controllo visivo o, su richiesta, controllo delle analisi relative ai criteri di sicurezza alimentare del fornitore	Se sono effettuate delle analisi sulle materie prime, i limiti sono fissati dalla normativa per ogni specifico parametro. Presenza di corpi estranei, parassiti e muffe		Effettuare una corretta movimentazione nell'area di scarico
Danneggiamento delle confezioni	Visivo	Presenza di confezioni danneggiate che abbiano potuto inficiare le caratteristiche degli alimenti contenuti		Effettuare la selezione dei fornitori
Condizioni igieniche del mezzo di trasporto	Visivo	Mezzo igienicamente non adeguato		
Conformità delle etichette	Visivo	Non adeguato alle prescrizione di legge – Reg. CE 1169/2011		
SOSTA MATERIA PRIMA				
Pericoli	Tipi di controllo	Limiti critici	Azioni Correttive	Misure di prevenzione
Proliferazione microbica	Controllare i tempi di stazionamento delle merci al di fuori degli apparati frigo.	10' a +3°C rispetto al limite massimo superiore	Trasferire i prodotti nelle strutture frigorifere. Riaddestrare il personale	Tempi di stazionamento ridotti a temperature non conformi

<b>STOCCAGGIO MATERIE PRIME</b>				
<b>Pericoli</b>	<b>Tipi di controllo</b>	<b>Limiti critici</b>	<b>Azioni Correttive</b>	<b>Misure di prevenzione</b>
Insudiciamento dovuto a scorretto stoccaggio delle materie prime sul pavimento	Controllare che le merci siano stoccate correttamente e rialzate dal pavimento	Merci sul pavimento GHP	Ripristino condizioni ottimali di stoccaggio delle materie prime assieme al ripristino del programma di pulizia.	Posizionare correttamente le materie prime
Infestazioni da parassiti	Gabbie di cattura e controllo a feromoni e distributori d'esca	Capitolo sugli infestanti - GHP	Intervento di disinfestazione specifico. Apertura non conformità – Modulo D	Modulo G
Scadenza delle derrate alimentari	Il controllo della data di scadenza e del TMC visivo e continuo.	Non deve essere superata la data di scadenza o il TMC – Applicazione sistema FIFO	Eliminazione dei prodotti scaduti – riaddestramento del personale	Corretta applicazione del sistema FIFO
<b>RISCALDAMENTO/PASTORIZZAZIONE</b>				
<b>Pericoli</b>	<b>Tipi di controllo</b>	<b>Limiti critici</b>	<b>Azioni Correttive</b>	<b>Misure di prevenzione</b>
Sopravvivenza di microorganismi patogeni dovuta a riscaldamento insufficiente	Termometro	Inferiore a 75°C	Prosecuzione del riscaldamento se insufficiente fino al completo raggiungimento della temperatura ottimale.	Rispettare i tempi di riscaldamento in modo che ogni parte dell'alimento raggiunga almeno i 75 °C (a core).
<b>VENDITA</b>				
<b>Pericoli di contaminazione</b>	<b>Tipi di controllo</b>	<b>Limiti critici</b>	<b>Azioni Correttive</b>	<b>Misure di prevenzione</b>
Scarsa pulizia dovuta a non idonea igiene del personale oppure a contaminazioni sulle aree di distribuzione	VISIVO	GHP	Esclusione del personale ammalato Corretta applicazione delle procedure con riaddestramento del personale.	Provvedere ad una corretta igiene di personale e locali
Contaminazione chimica dovuta alla presenza di residui di detergenti o sanificanti sulle aree di distribuzione	VISIVO OLFATTIVO	GHP	Eliminazione del prodotto non conforme.	Garantire una corretta applicazione delle operazioni di risciacquo.
<b>PULIZIA E DETERSIONE DEGLI IMPIANTI</b>				
<b>Pericoli</b>	<b>Tipi di controllo</b>	<b>Limiti critici</b>	<b>Azioni Correttive</b>	<b>Misure di prevenzione</b>
Contaminazione causata da una non corretta pulizia e detersione degli impianti del ciclo produttivo.	VISIVO	Prove bioluminometriche e analitiche fuori parametro - GHP	Riaddestramento del personale.	Provvedere ad una corretta igiene di locali e riaddestramento del personale

**SEZ. VI HACCP - GESTIONE NON CONFORMITÀ(NC)**

Nel settore alimentare è fondamentale garantire la sicurezza e la salubrità dei prodotti alimentari per tutelare la salute del consumatore finale. Per questo motivo, **QUANDO SI MANIFESTA UNA NON CONFORMITÀ<sup>3</sup> SU UN PRODOTTO ALIMENTARE SI:**

**DOVRÀ PROCEDERE:**

- IDENTIFICANDO E SEGNALANDO la non conformità gestendola e documentandola attraverso i **MODULI D e D<sub>i</sub>** (CLOUD percorso 06-modulo\_d\_d1)
- VALUTANDO se bloccare la produzione (temporaneamente o per tempi più lunghi);
- PROVVEDENDO all'eliminazione delle cause della non conformità evidenziata;
- ELIMINANDO gli alimenti interessati dalla non conformità e si stoccano in luogo idoneo evidenziandoli con apposito cartello;
- PROCEDENDO all'eventuale sanificazione straordinaria dell'area/attrezzatura interessata;
- ANNOTANDO l'accaduto nel modulo delle non conformità;

**SI DOVRANNO ADOTTARE AZIONI CORRETTIVE (UNA O PIÙ):**

- REVISIONANDO le procedure pre-operative;
- RIMODULANDO le concentrazioni dei prodotti utilizzati o sostituzione dei prodotti detergenti/disinfettanti adottati;
- RIMODULANDO i tempi di azione dei prodotti utilizzati o revisione del piano di pulizia e sanificazione;
- EFFETTUANDO il richiamo e la nuova formazione del personale;
- EFFETTUANDO nuovi monitoraggi e controlli delle operazioni anche sotto il profilo analitico e microbiologico.
- EFFETTUANDO un ciclo di pulizie straordinario e REVISIONANDO il piano di pulizia e sanificazione.

- 1. APPURARE LA SUSSISTENZA DI UN GRAVE RISCHIO** e predisporre una comunicazione di richiamo/ritiro - **Mod. D2** contenente l'Allegato 2 (CLOUD trovasi nella cartella -> 04 MODULI E FORMAZIONI -> 01 MODULI DA ESPORRE -> **07 MODULI DA ESPORRE NEW - FOGLIO 20**).

**SE IL PRODOTTO È STATO COMMERCIALIZZATO E QUINDI POSTO AL DI FUORI DEL CONTROLLO DELL'OSA,** dovrà informare i negozianti e i consumatori attraverso vari mezzi, tra cui cartellonistica nei punti vendita e pubblicazione sul portale del Ministero della Salute.

La ASL, informata attraverso i seguenti contatti:



- pec: [dipartimento.prevenzione@pec.asl.lecce.it](mailto:dipartimento.prevenzione@pec.asl.lecce.it)

- [https://www.sanita.puglia.it/web/asl-lecce/dipartimenti\\_det-/journal\\_content/56/25176/dipartimento-di-prevenzio-2](https://www.sanita.puglia.it/web/asl-lecce/dipartimenti_det-/journal_content/56/25176/dipartimento-di-prevenzio-2)

- **SUL SITO SONO PRESENTI TUTTI I CONTATTI NECESSARI REPERIBILE CON QR A LATERE**

La ASL, a sua volta, valutata l'appropriatezza, provvederà, se delegata dalla Regione, a pubblicare sul sito del Ministero il modello, utilizzando la sezione del Nuovo Sistema Informativo Sanitario (NSIS) creata allo scopo. Diversamente sarà la Regione a provvedere direttamente alla pubblicazione sul sito del Ministero.

**2. DISPORRE L'IMMEDIATO BLOCCO DEI PRODOTTI INTERESSATI E L'EVENTUALE COMUNICAZIONE AI FORNITORI (SOLO SE LA NON CONFORMITÀ POSSA ESSERE A QUESTI ATTRIBUITA)**

Il blocco dei prodotti deve essere disposto in tutti i casi in cui sia stato **appurata la sussistenza** di un grave rischio per la salute umana o se ritiene sia necessaria una valutazione del rischio o si evidenzi il **mancato rispetto dei requisiti di sicurezza** che induce ad ipotizzare rischi immediati per la salute del consumatore, in attesa delle comunicazioni da parte dell'autorità competente.

**OCCORRERÀ IDENTIFICARE IL PRODOTTO NON CONFORME**

I prodotti posti in blocco in quanto valutati non idonei al consumo umano, sono identificati come prodotti Non Conformi, mediante l'apposizione di un **apposito cartello** e in modo che ne sia impossibile la loro errata utilizzazione.

**3. COMUNICARE L'ACCADUTO AI CONSUMATORI SECONDO LE SEGUENTI "MODALITÀ DI INFORMAZIONE DEL CONSUMATORE":**

Le modalità di comunicazione dell'accaduto ai consumatori sono le seguenti:

1. l'apposizione di una cartellonistica presso i punti di vendita interessati
2. pubblicazione del richiamo sul sito proprio web
3. pubblicazione del richiamo su social network
4. effettuazione di comunicati mezzo stampa, radio, TV a seconda del livello di distribuzione (locale, regionale, nazionale)
5. comunicato di richiamo pubblicato sull'apposita pagina del portale del Ministero della Salute

**ESEMPI DI NON CONFORMITÀ****MODULO D-D1****PROCEDURA****MODULO D2**

<sup>3</sup> **NON CONFORMITÀ(NC)** - Circostanza nella quale venga superato uno o più dei limiti critici previsti per ciascuna delle fasi analizzate nel piano, nonché tutte le volte che le analisi di laboratorio effettuate a scopo di verifica si discostano dai limiti previsti nelle relative procedure.

<b>QUALI MODALITÀ DI DIVULGAZIONE UTILIZZARE</b>	- in caso di rischio di tossicità acuta - in caso di rischio di tossicità cronica - in caso di mancanza di sito internet o pagina nei social media dell'OSA	- modalità 1,2,3,4 - modalità 1,2,3 - anche modalità 5
--	---	--

Nel caso sia necessaria una valutazione scientifica per accertare la sussistenza di un grave rischio, come illustrato nella sezione dell'allegato 1 alla procedura - sotto la voce "grave rischio da accertare", occorrerà seguire i criteri riportati sul documento EFSA "Risk communication Guidelines" per determinare il livello di rischio.

A seguito della suddetta valutazione, in caso si valuti la sussistenza di:

**RISCHIO ALTO** - l'OSA dovrà effettuare il ritiro del prodotto dal mercato e, per quanto riguarda il richiamo dovrà procedere ad informare il consumatore attraverso le modalità I, II e IV.

**RISCHIO SCONOSCIUTO** - a titolo precauzionale, l'OSA dovrà effettuare il ritiro del prodotto dal mercato e, per quanto riguarda il richiamo dovrà procedere ad informare il consumatore attraverso la modalità I.

LINEE GUIDA



**SISTEMA DI "ALLERTA RAPIDA" TRAMITE GRUPPO @LEA**

Inoltre, al fine di essere quanto più tempestivi ed aderenti alla normativa relativa alla tracciabilità alimentare ed al fine di consentire agli associati di avere un sistema rapido di individuazione delle eventuali merci non conformi, oggetto di richiamo, presenti nel proprio magazzino, è stato creato questo gruppo, tramite il quale **vencono inviate, in tempo reale, le informative di richiamo diffuse dal ministero della salute. SARA' QUINDI CURA DELL'OSA:**

- controllare l'eventuale presenza, nei propri magazzini/scaffali/frigo, dell'alimento citato, anche grazie all'ausilio grafico fornito dalle immagini allegate al messaggio semplicemente collegandosi al gruppo tramite questo link: <https://t.me/+Ses7pQpuXg64VItW>
- applicare pedissequamente le avvertenze diffuse dal MinSal e riportate nel messaggio.

