

PIANO DI CAMPIONAMENTO	2
LABORATORIO DI RIFERIMENTO	2
ISTRUZIONE OPERATIVA - CAMPIONAMENTO SUPERFICI E ATTREZZATURE	2
ANALISI - TIPOLOGIA, MODALITÀ E FREQUENZA	2
PLANIMETRIA DELL'IMPIANTO	3
SEZ. I HACCP - NOTE GENERALI, DEFINIZIONI E NOTE DI LINGUAGGIO	5
1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE	5
2. DEFINIZIONI E NOTE DI LINGUAGGIO	5
SEZ. II HACCP – GHP E PREREQUISITI	6
1. PROCEDURA DI PULIZIA E SANIFICAZIONE	7
2. PROCEDURA PER IL CONTROLLO DEI ANIMALI INFESTANTI ED INDESIDERATI	8
3. PROCEDURA PER IL CONTROLLO DELLA POTABILITÀ DELL'ACQUA	9
4. PROCEDURA DI MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA	9
5. PROCEDURA DI CONTROLLO DELLE TEMPERATURE	10
6. PROGRAMMA DI FORMAZIONE E PRASSI IGIENICA DEL PERSONALE	10
7. PROCEDURA DI SELEZIONE E VERIFICA DEI FORNITORI MATERIE PRIME E MOCA	11
8. PROCEDURA DI VERIFICA DELLE MATERIE PRIME E DEI MOCA ALL'ARRIVO	11
9. RINTRACCIABILITÀ E RITIRO DAL MERCATO DELLE MERCI NON IDONEE	12
10. PROCEDURA ALLERGENI ED ETICHETTATURA	12
11. PROCEDURA PER L'ASSEGNAZIONE DEI LOTTI	13
SEZ. III HACCP – ANALISI AZIENDALE	14
1. PIANO HACCP	14
2. DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ, DEL PRODOTTO E DELLA DESTINAZIONE D'USO	14
SEZ. IV HACCP – APPROVVIGIONAMENTO E STOCCAGGIO MATERIE PRIME	16
1. APPROVVIGIONAMENTO MATERIE PRIME E CONTROLLO MERCI	16
SEZIONE V HACCP – CICLO PRODUTTIVO E HACCP	17
<i>RICEZIONE MATERIE PRIME, MOCA E ADDITIVI</i>	<i>17</i>
<i>SCARICAMENTO E PIGIATURA</i>	<i>20</i>
<i>CICLI DI LAVORAZIONE SPECIFICI</i>	<i>20</i>
VINI BIANCHI:	20
VINI ROSATI:	20
VINI ROSSI	21
<i>DESCRIZIONE DEI PRODOTTI</i>	<i>22</i>
<i>IMBOTTIGLIAMENTO DEL VINO E INSCATOLAMENTO DELLE BOTTIGLIE</i>	<i>22</i>
<i>PRODOTTI PER USO ENOLOGICO</i>	<i>22</i>
<i>DEPOSITO MATERIE PRIME E MATERIALI SUSSIDIARI</i>	<i>22</i>
1. ANALISI DEI PERICOLI E VALUTAZIONE DEL RISCHIO	23
2. DIAGRAMMA DI FLUSSO GENERALE	23
3. APPLICAZIONE DELL'ALBERO DELLE DECISIONI	24
4. INDIVIDUAZIONE DEI PUNTI CRITICI DI CONTROLLO	24
SEZ. VI HACCP - GESTIONE NON CONFORMITÀ(NC)	26
SISTEMA DI "ALLERTA RAPIDA" TRAMITE GRUPPO @LEA	27



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

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

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 cm²) 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 tampone, 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 cm²). 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 tamponi di cotone o materiale sintetico (come alginate 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 cm² 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 asetticamente 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.

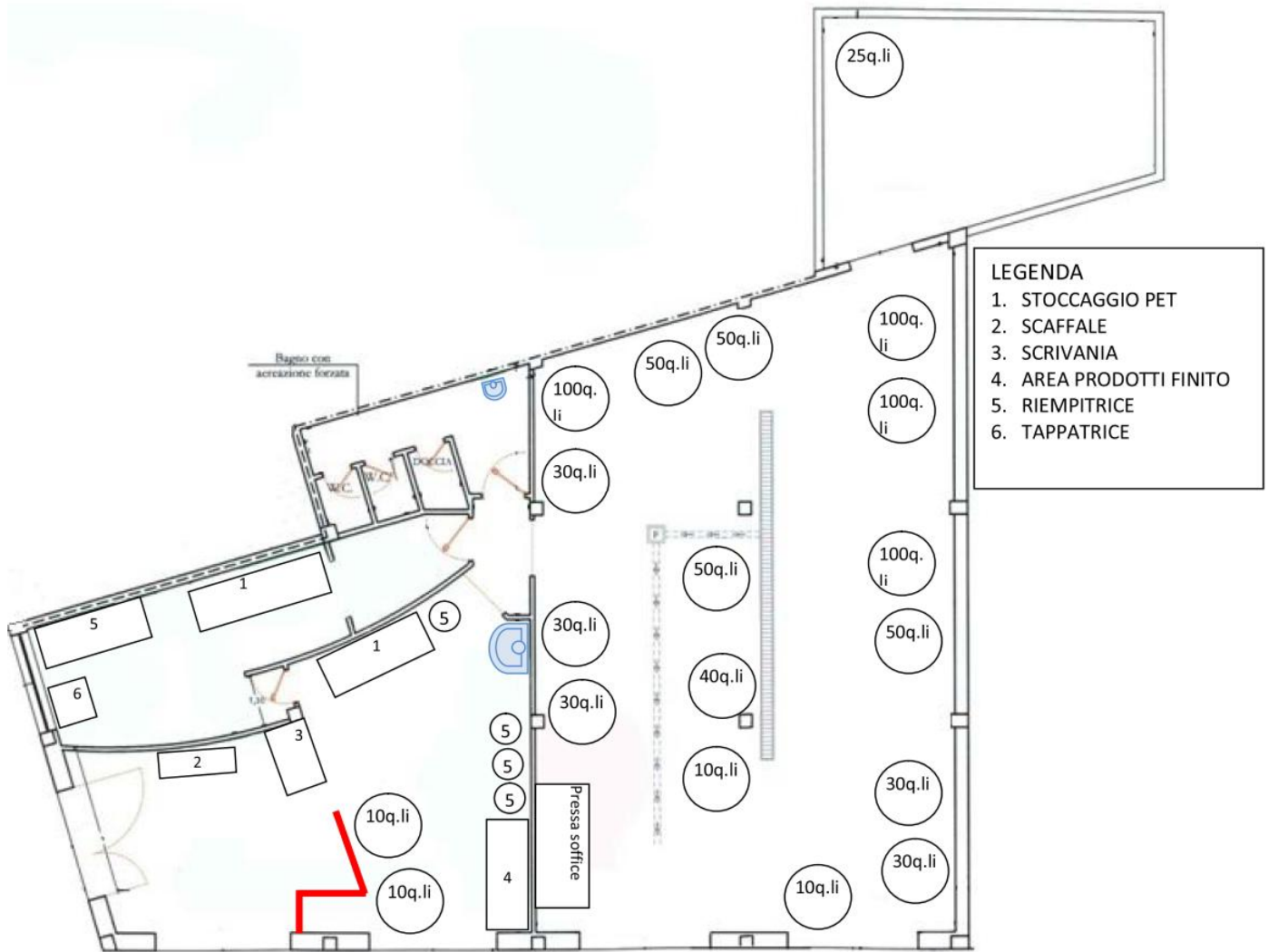
ANALISI - TIPOLOGIA, MODALITÀ E FREQUENZA

TIPOLOGIA CAMPIONI	DETERMINAZIONI	FREQUENZA DI CAMPIONAMENTO	FATTI	COMPRESI NEL PIANO BASE	SUPERFICI DI PRELIEVO / ALIMENTI CAMPIONATI	PARAMETRI DI VALUTAZIONE	LEGGE	
BIOLUMINOMETRIA	PARAMETRI DI CHEMIOBIO LUMINESCENZA PER CONTROLLO INTERNO	SEMESTRALE su tre superfici	<input type="checkbox"/>	SI	tavolo di lavoro - lavabottiglie - riempitrice - ugelli silos vendita	CONFORME <100	CONTROLLO INTERNO	
						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		
LABORATORIO	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	VINO, PROVE SCIENTIFICHE E LEGALITÀ (https://www.assoenologi.it/wp-content/uploads/2019/11/articolo_giovani_novembre2019.pdf)	
	VINO DI MASSA	ocratossina	ANNUALE	<input type="checkbox"/>	SI	VINO ROSSO		< µg/l 2
		ocratossina		<input type="checkbox"/>	SI	VINO BIANCO		< µg/l 2
		ocratossina		<input type="checkbox"/>	SI	VINO ROSATO		< µg/l 2
	VINO DI MASSA	ALCOL METILICO	ANNUALE	<input type="checkbox"/>	SI	VINO ROSSO, BIANCO E ROSATO A ROTAZIONE		da 250 a 350 mg/l
		ANID.SOLFOROSA TIT. ALCOLOMETRICO		<input type="checkbox"/>	SI			da 150 a 235 mg/l
	VINO DI MASSA	Zn - Pb- Cu	ANNUALE	<input type="checkbox"/>	SI	VINO ROSSO		< rame 1 mg/l
<input type="checkbox"/>				SI	VINO BIANCO	< zinco 5 mg/l		
<input type="checkbox"/>				SI	VINO ROSATO	µg/l 150		
VINO DI MASSA - BIANCO VINO DI MASSA - ROSSO	MULTIRESIDUALE SU 378 PAR.	ANNUALE	<input type="checkbox"/>	SI	VINO ROSSO, ROSATO O BIANCO A ROTAZIONE	valutazione per ogni parametro		
ACQUA	PARAMETRI MICROBIOLOGICI E PIOMBO (CHIMICI SOLO IN CASO DI RILIEVI ANOMALI)	BIENNALI	<input type="checkbox"/>	21/05/2025	acqua di rete prelevata da rubinetto laboratorio/cucina	D.L.VO 18/2023 D.L.VO 102/2025		

Verifiche analitiche prodotti - 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.

* 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 853/2004. 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: LUMISTER PD-10 MATR. NR. 412513.

PLANIMETRIA DELL'IMPIANTO



Le attrezzature che entrano in contatto diretto od indiretto con gli alimenti sono ridotte e si limitano alle pigiatrici-estrattrici, alle pompe di sollevamento, ai silos ed ai relativi erogatori ed alle attrezzature di filtrazione ed imbottigliamento, tutti i macchinari descritti vengono regolarmente sanificati e detersi.

Pigiadiraspatrice Pressa pneumatica	Pompe (centrifughe, ecc.)
--	---------------------------

ATTREZZATURE E STRUMENTI - REQUISITI GENERALI

Dato che la progettazione e la realizzazione degli impianti avvengono tenendo conto delle esigenze di sicurezza e di igiene alimentare vengono di seguito garantiti anche agevoli ed efficaci interventi di manutenzione e pulizia.

Le attrezzature, gli strumenti e i contenitori destinati a venire in contatto con il prodotto rispondono a quanto stabilito dal decreto del ministero della Sanità del 21 marzo 1973 e successive modificazioni.

Le tubazioni fisse sono state realizzate in modo da evitare punti morti; in modo da garantire la loro totale drenabilità; anche le tubazioni mobili, dopo il loro uso, vengono opportunamente lavate e riposte sollevate da terra in modo da garantire il loro completo drenaggio.

Si è evitato, dove possibile, di porre tubazioni, siano esse fisse o mobili, così come cavi luci, al di sopra delle aree in cui si eseguono lavorazioni del prodotto.

Le attrezzature adibite ad operazioni di miscelazione sono munite di coperchio; e tali coperchi sono stati realizzati in modo da essere facilmente pulibili.

Ogni attrezzatura è stata dotata di adeguate istruzioni di pulizia comprendenti modalità, frequenze e responsabilità per l'effettuazione delle operazioni.

La scelta delle sostanze detergenti e/o sanificanti è stata fatta tenendo conto della sicurezza del prodotto.

Le attrezzature impiegate per le operazioni di pulizia si trovano in appositi spazi, fuori dalle aree destinate alla produzione.

E' stato pure pianificato un adeguato piano di ispezione delle attrezzature per verificare lo stato di efficienza e la eventuale necessità di interventi di manutenzione straordinaria.

Le superfici dei contenitori, siano essi chiusi e/o aperti, delle valvole ed dei raccordi destinati a venire a contatto con la materia prima, sono idonee al contatto con gli alimenti, e per lo più sono realizzate in acciaio inox.

I serbatoi dei veicoli sono realizzati in modo da rendere agevoli le operazioni di pulizia e disinfezione; ed inoltre garantiscono il completo drenaggio sia del prodotto trasportato che delle acque di lavaggio.

Le attrezzature impiegate nell'impianto sono:

- pigiadiraspatrice

- pressa pneumatica
- pompe (centrifughe, mono, a lobi, ecc)
-

ATTREZZATURE PER LA FERMENTAZIONE

Le attrezzature impiegate sono: serbatoi in acciaio inox AISI 304 e 316, barriques (generalmente rovere) pompe di vario tipo (volumetriche.) tubazioni fisse e mobili

I materiali di costruzione delle superfici a contatto con il prodotto sono idonee per gli alimenti.

I serbatoi di stoccaggio sono muniti di adeguate aperture per l'ispezione e la pulizia, oltre ad essere progettati per permettere il drenaggio totale del prodotto, dei detergenti e delle acque di risciacquo.

Le parti di tali serbatoi (ad eccezione di quelli in legno) a contatto con il prodotto presentano una superficie liscia e sono realizzate con materiali o rivestimenti idonei per il contatto con alimenti in modo da non presentare crepe o spaccature dove possa residuare il prodotto.

ATTREZZATURE PER I TRAVASI

L'operazione di travaso ha lo scopo di separare le particelle insolubili, più o meno grossolane, dalla frazione liquida al fine di ottenere un illimpidimento più o meno spinto del prodotto.

Le attrezzature impiegate sono: pompe di tipo (volumetriche.) per il trasferimento del prodotto

Le considerazioni relative alla realizzazione, alla pulizia ed alla manutenzione di tali attrezzature sono, per quanto applicabili, le stesse indicate al punto precedente.

ATTREZZATURE PER LO STOCCAGGIO, AFFINAMENTO E INVECCHIAMENTO

Lo stoccaggio e l'affinamento hanno lo scopo di conservare il prodotto e/o migliorarne le caratteristiche organolettiche, senza operazioni tecnologiche tranne l'uso di idonei recipienti, le periodiche colature e le idonee condizioni ambientali.

Le attrezzature impiegate sono: serbatoi in acciaio inox AISI 304 e 316 e barriques (generalmente rovere).

ATTREZZATURE PER LE CHIARIFICHE

Le operazioni di chiarifica hanno lo scopo di stabilizzare gli intermedi di lavorazione o il prodotto finito nei confronti di: => sostanze proteiche => sostanze polifenoliche => sostanze derivate da zuccheri quali gomme, mucillagini, ecc. => metalli

Le attrezzature impiegate sono: miscelatori e/o agitatori pompe di vario tipo (volumetriche , ecc.) tubazioni fisse o mobili

I coadiuvanti di chiarifica sono conformi ai requisiti e alle caratteristiche di purezza delle sostanze per uso enologico (vedi dichiarazione di idoneità rilasciata dal fornitore).

Le considerazioni relative alla realizzazione, alla pulizia ed alla manutenzione di tali attrezzature sono, per quanto applicabili, le stesse indicate al punto precedente.

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.

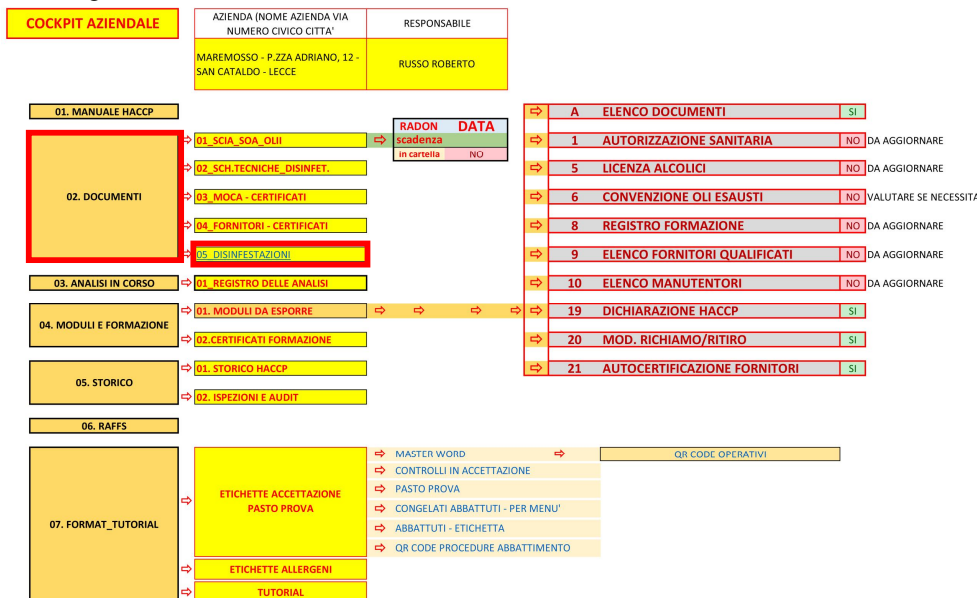
Le parti contraddistinte con il simbolo fonico all'interno del qr code sono audio ascoltabili direttamente tramite il proprio smartphone.

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. [FORMAZIONE DEL PERSONALE](#)
6. [VERIFICA DEI FORNITORI](#)
7. [VERIFICA MATERIE PRIME ALL'ARRIVO](#)
8. [RINTRACCIABILITÀ E RITIRO DELLE MERCI](#)
9. [ETICHETTATURA DEGLI ALIMENTI](#)

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

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 prodotti¹;

¹ 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 le 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.

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).



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=giornerio** ed **S=settimanale**

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

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



- **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 igienica 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);
 - 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.);



- le attrezzature fisse e mobili;
- 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.

• PIANO DI VERIFICA INTERNO

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:

- 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);
- un programma di campionamento per il controllo microbiologico delle superfici e dei prodotti (sezione VIII – piano di campionamento).

• PIANO DI VERIFICA ESTERNO

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;



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 su **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. E₁**) 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 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.



MODALITA' 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 secondo i tempi previsti dall'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**

- **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 di ammonio
- Bevande con elevato tenore di caffeina o alimenti con caffeina aggiunta
- Alimenti con aggiunta di fitosteroli, esteri di fitosterolo, fitostanoli o esteri di fitostanolo
- Carne, preparazioni a base di carne e prodotti non trasformati a base di pesce congelati

all'allegato X - termine minimo di conservazione, data di scadenza e data di congelamento

d.l.vo 145/2017 - indicazioni aggiuntive in etichetta a garanzia della corretta e completa informazione al consumatore e della rintracciabilità dell'alimento.



11. PROCEDURA PER L'ASSEGNAZIONE DEI LOTTI

Questa è la fase più delicata del sistema di gestione della tracciabilità e si rifà a modelli già previsti per legge nel settore vitivinicolo. Il sistema si compone di tre moduli:

1. REGISTRO DI VINIFICAZIONE

Per le uve vendemmiate in proprio o acquistate dal mercato come tali e dal documento si evincono i seguenti dati:

- data di introduzione o acquisto (e numero di documento contabile);
- descrizione delle operazioni e caratteristiche oggettive del vitigno;
- numero del contenitore di fermentazione;
- foglio e particella di origine del vitigno;
- produzione del prodotto principale e dei sottoprodotti.

2. REGISTRO DI COMMERCIALIZZAZIONE: per il vino prodotto ed acquistato da terzi

3. REGISTRO DI IMBOTTIGLIAMENTO: Per il prodotto confezionato (bottiglie o pet)

QUANDO SI PROCEDE CON IL CONFEZIONAMENTO, SI ANNOTANO I SEGUENTI DATI:

- data di effettuazione dell'operazione;
- tipologia, quantità bottiglie/pet riempite ed eventuali perdite;
- numero di lotto assegnato.

➤ BOTTIGLIE

Numero del giorno dell'anno in cui viene effettuato l'imbottigliamento seguito dall'anno di riferimento:

Esempio: 9 febbraio 2013

L:	Il 9 febbraio è il 40° giorno dell'anno	/	Anno di riferimento
	40	/	13

➤ PET: Data in cui viene effettuato il riempimento dei PET.

I DIFFERENTI REGISTRI VENGONO COMPLETATI DA UNA REGISTRAZIONE INTERNA DI TRACCIABILITÀ dove vengono registrate le uve in entrata con un numero progressivo – il tutto viene fatto su un foglio excel diviso in pagine.

PRIMA PAGINA: Nella prima pagina che abbiamo chiamato "tracciabilità vini in cantina" dove andiamo ad indicare nella prima colonna la tipologia di uva raccolta, nella seconda colonna denominata MOSTO che abbiamo suddiviso in 4 parti mettendo la data in cui abbiamo effettuato la raccolta, il numero del silos del ricevimento mosto, poi i litri e infine il lotto assegnato per quella massa, che successivamente cambierà solo in caso di trasformazione della massa e/o divisioni in vari silos.

Nella terza colonna denominata vino fresco, si va a mettere il vino dopo la macerazione alcolica dopo lo sfecciamento del vino, quindi questa colonna si divide in data del travaso, litri (in quanto si perderanno dei litri a causa dello sfecciamento) e il nuovo silos di ricevimento.

Nella quarta colonna andiamo a mettere il vino effettivo rimasto dopo la fermentazione, diviso sempre in data del travaso i litri effettivi rimasti, il silos in cui lo abbiamo travasato e il lotto (in caso di stoccaggio separato in silos differenti, verrà assegnato un lotto nuovo alle due nuove aliquote). Così via fino a terminare il vino con il lotto di assegnazione finale.

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:

- a) è indicato anche il paese d'origine o il luogo di provenienza di tale ingrediente primario;
b) 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.

SEZ. IV HACCP – APPROVVIGIONAMENTO E STOCCAGGIO MATERIE PRIME

Il ricevimento dei prodotti alimentari è una fase comune a tutte le imprese che trasformano e vendono 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

TIPO DI ADDUZIONE IDRICA:		acqua da AQP	
CONTROLLI GIORNALIERI SENSORIALI:		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) .	
CONTROLLI DI LABORATORIO	SCOPO	sono controlli dell'acqua, mirati per verificare il rispetto dei limiti microbiologici e chimici previsti dalla normativa vigente.	
	PERIODICITÀ	in caso di rilievo di anomalie organolettiche (colore, odore e sapore anomali)	
	PARAMETRI OGGETTO DI CONTROLLO	parametri microbiologici - 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) parametri chimici – in caso di rilievi anomali (analitici o sensoriali) o su consiglio del consulente , 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	
STOCCAGGIO IN SERBATOI DI ACCUMULO DI ACQUA POTABILE:		NO	Modalità di trattamento e pulizia Consultare apposito QR code
MODALITÀ DI CAMPIONAMENTO		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.

PERIODICITÀ DEGLI SCARICHI	giornaliera/settimanale/all'occorrenza di consumo in giorni/orari prefissati	
VERIFICHE ALLO SCARICO	<ul style="list-style-type: none"> • corrispondenza della consegna a quanto ordinato • integrità delle confezioni e stato sanitario del mezzo di trasporto • modalità di trasporto e temperatura delle derrate con scomparti a temperature differenziate, nel caso in cui l'automezzo trasporti contemporaneamente alimenti surgelati/congelati e freschi • scadenza delle merci e le etichette poste sulle confezioni 	

	<ul style="list-style-type: none"> • valutazione dell'idoneità igienico-sanitaria dell'automezzo • assenza di prodotti non compatibili in condizioni di promiscuità • verifica, a campione e tramite un termometro a sonda, della temperatura degli alimenti 	
TRACCIABILITÀ ALIMENTARE:	<p>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.</p> <p>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.</p>	

SEZIONE V HACCP – CICLO PRODUTTIVO E HACCP

Le materie prime vengono stoccate in modo da evitare ogni rischio di contaminazione.

Si riportano di seguito le definizioni dei prodotti vitivinicoli in base al Regolamento CEE 16.03.87, n.822:

PRODOTTO	DEFINIZIONE (Reg.CEE 16.03.87, n.822)
SUCCO DI UVE	prodotto liquido non fermentato ma fermentescibile ottenuto con trattamenti appropriati per essere consumato come tale, esso è ottenuto: <ul style="list-style-type: none"> • dall'uva fresca o dal mosto di uve • mediante ricostituzione dal mosto di uve concentrato o dal succo di uve concentrato.
VINO	prodotto ottenuto esclusivamente dalla fermentazione alcolica totale o parziale di uve fresche, pigiate o non, o di mosti di uve.

Secondo la qualificazione d'origine (L. 10.2.92, n. 164) e in base al colore il vino può essere classificato secondo lo schema della seguente tabella.

QUALIFICAZIONE D'ORIGINE	DA TAVOLA	I.G.T.	
COLORE	ROSSO – BIANCO –ROSATO	BIANCO – ROSSO – ROSATO	

Le materie prime sono generalmente tutte di produzione aziendale.

Possono essere acquisite anche piccole quote di prodotti da altre aziende fornitrici.

Le uve vengono acquistate dopo attenta selezione e visione in campagna ed una ulteriore valutazione della qualità viene fatta in cantina prima dello scarico.

Infatti la materia prima (uva) già dal ricevimento viene stoccata in contenitori idonei ed esenti da rischio, come evidenziato nel capitolo delle attrezzature (per i cicli vedere i diagrammi di flusso nell'apposito capitolo).

Tutte le materie prime che costituiscono il prodotto, oggetto del sistema HACCP, subiscono una valutazione accurata per verificarne la corrispondenza alle specifiche.

Qualora la merce dovesse risultare non conforme si applicherà quanto riportato nella Sez. VI – Non conformità.

Le materie prime prodotte/approvvisionate nella cantina sono le uve, IN PARTICOLARE:

UVE ROSSE VARIETAS <ul style="list-style-type: none"> • NEGROAMARO • PRIMITIVO 	UVE BIANCHE VARIETAS <ul style="list-style-type: none"> • TREBBIANO BIANCO • MALVASIA BIANCA
--	--

Prima di ogni approvvigionamento, se trattasi di fornitore nuovo, ed almeno una volta all'anno la cantina si assicura sia attraverso adeguato certificato di conformità che attraverso opportuna attività di selezione e verifica che il fornitore delle materie prime rispetti le disposizioni legislative pertinenti atte a garantire la sicurezza igienica delle stesse materie prime.

Risulta naturalmente chiaro che qualora sussista la benché minima probabilità non si dovranno accettare materie prime che risultino contaminate, o che si possa logicamente presumere possano essere contaminate da sostanze (agenti biologici, chimici o particellari) che, anche dopo i normali trattamenti rendono il prodotto finito non idoneo al consumo umano e quindi pericoloso per la salute del consumatore.

Al fine di ridurre i rischi di cui sopra si è cercato finora e si consiglia, laddove è possibile, di limitare gli approvvigionamenti ai fornitori qualificati. Qualora particolari situazioni contingenti rendessero necessario procedere agli approvvigionamenti presso fornitori nuovi non qualificati, è già prevista un'intensificazione dei controlli in fase di approvvigionamento.

RICEZIONE MATERIE PRIME, MOCA E ADDITIVI

LE MATERIE PRIME, I MOCA E GLI ADDITIVI RICEVUTI DALL'AZIENDA SONO DI DIVERSO TIPO E NATURA E VENGONO INNANZI DESCRITTI

MATERIA PRIMA - UVA

L'uva può giungere alla cantina vinicola in diverse modalità; in genere su vasca carrelata tipo strazzari) con coclea per lo scarico rimorchiati da trattori oppure su camion con cassone ribaltabile.



Sul fondo dei carrelli (o del cassone del camion, cassette o cassoni in plastica) talvolta è posto un telo di plastica sul quale è adagiata l'uva, sia allo scopo di proteggerla dalla sporcizia eventualmente presente sul fondo, sia per evitare la dispersione di succo d'uva che potrebbe percolare durante il trasporto.

Al momento dell'accettazione i prodotti alimentari verranno sottoposti ai seguenti controlli:

- colore, odore, aspetto esteriore;
- regolarità del trasporto;
- validità globale ed, eventualmente, grado zuccherino.

Le frequenze di introduzione dell'uva saranno le seguenti: due volte al die, compatibilmente con la raccolta.

Informazioni generali

La qualità e la salubrità della materia prima rappresentano requisiti essenziali per la sicurezza del prodotto.

Quando le uve sono sornite da aziende terze, il Fornitore per essere definito affidabile deve:

- ▲ essere in regola con la normativa che gli compete;
- ▲ essere in grado di soddisfare le esigenze qualitative richieste, poiché ai prodotti sono legati non solo i rischi igienico-sanitari, ma anche determinate prestazioni qualitative;
- ▲ avere le capacità produttive e di servizio richieste. Queste sono determinate da molti fattori quali le dimensioni relative alle due organizzazioni, la cultura di ciascuna organizzazione, l'importanza reciproca delle aziende e dei settori.

Per questo si deve far compilare la lettera di cui SI ALLEGA IL FAC SIMILE DI LETTERA DA INVIARE e/o FAR FIRMARE AI FORNITORI (presente sul cloud).

Le uve vendemmiate sono trasportate presso lo Stabilimento e sono trasformate all'accettazione pertanto non si realizzano tempi di sosta pre-lavorazione.

ADDITIVI E/O COADIUVANTI

I principali additivi impiegati per la vinificazione utilizzati in azienda sono:

Prodotti	Caratteristiche chimico-fisiche	Impieghi nella vinificazione	Modalità d'uso
Metabisolfito di potassio	Polvere bianca con caratteristico odore pungente, contiene circa il 50% di anidride solforosa	Aggiunta al mosto prima della vinificazione, seleziona i lieviti con caratteristiche enologiche migliori bloccando batteri ed ha una forte azione antiossidante del mosto	Sciogliere in 10 parti di mosto o di acqua. Si consigliano dosi da 5 -15 g/Hl
Lieviti selezionati secchi	Microgranuli di colore beige	Servono a gestire la fermentazione garantendo avvii rapidi, decorsi regolari, esaurimento totale degli zuccheri	Si sciolgono in 10 parti di acqua calda a 38-40°C contenente il 3-5% di zucchero; dopo mezz'ora si aggiunge al mosto da fermentare, dosi consigliate da 10 a 30 g/Hl
Enzimi per l'estrazione del colore	Polvere in granuli di colore giallo-grigiastro oppure soluzione liquida	Facilitano l'estrazione del colore e dei tannini buoni dalle uve rosse	La soluzione liquida viene aggiunta direttamente al pigiato o durante le prime fasi della macerazione, mentre la polvere deve essere diluita in 10 parti di acqua, dosi consigliate da 1 a 5 g/Hl
Tannini	Polvere di colore compreso tra beige e marrone scuro tendente al rosso	Aggiunti nella vinificazione in rosso dopo gli enzimi completano e stabilizzano il colore	Sciogliere in 10 parti d'acqua tiepida alla dose di 10-30 g/Hl
Acido Metatartarico		Stabilità tartarica	10 g/Hl
Attivanti di fermentazione scorze di lievito ed estratti	Polvere e cristalli di colore bianco o marrone chiaro quando contengono sostanze azotate derivate da cellule morte di lievito	Nutrienti azotati per il lievito servono ad evitare rallentamenti o arresti della fermentazione e a diminuire la produzione di acido acetico e di odori di feccia	Sciogliere in poca acqua e aggiungere al prodotto da fermentare. Considerata la vasta gamma di formulati presenti sul mercato si consiglia di seguire le indicazioni riportate in etichetta
Acido Tartarico: Tartrato di CA		Aumento del valore di acidità totale dei mosti	Variabili
Acido Citrico		Come sopra	<100 g/Hl
Bicarbonati, carbonati di K e CA, Tartrato Neutro di K	Polvere e cristalli di colore bianco o marrone chiaro	Disacidificanti	30 g/Hl
Ferrocianuro di K	Polvere	Demetallizzante	Analisi presenza di ferro assenza di ferrocianuri o acido cianidrico
Enzimi per la chiarifica dei mosti bianchi: bentonite, albumina d'uovo, caseinato di potassio	Polvere giallo - grigia oppure soluzione liquida	Facilitano la chiarifica del mosto e sedimentano velocemente le particelle solide, formando una feccia compatta	La soluzione liquida viene aggiunta direttamente all'uva o al mosto, mentre la polvere deve essere diluita in acqua nel rapporto di 1:10. Le dosi consigliate da 1 a 5 g/Hl
Carbone enologico	Polveri di colore nero	In caso di attivazione della fermentazione o di decolorazione e deodorazione, filtrazione	Variabili
Gomma arabica	soluzione limpida di colore giallo tenue	Riduce l'amaro e l'astringenza ed incrementa la dolcezza gustativa.	Aggiungere tal quale su vino perfettamente limpido, pronto per l'imbottigliamento.
Mannoproteine	polvere amorfa di colore marrone chiaro	Produzione di vini rossi e rosati precoci, che si presentano fruttati,	Disperdere in un volume di acqua pari a 10 volte il suo peso, mescolare e aggiungere al

		equilibrati e bevenerini già al termine della fermentazione alcolica.	mosto omogeneizzando con un rimontaggio.
Batteri per malolattica	Sacchetti con polvere anidra.	Consente una completa fermentazione malolattica e riduce il rischio di fermentazioni deviate rispettando le caratteristiche olfattive originali del vino.	Reidratare con acqua in un volume pari a 20 volte, attendere 15 minuti, agitare ed inoculare nella massa di vino omogeneizzando mediante rimontaggio al chiuso.
Trucioli	rovere francese non tostato	migliora fruttato e freschezza preservando le caratteristiche gustative, infatti ne accresce la struttura del vino, il volume e la morbidezza e ne migliora equilibrio e finezza.	Aggiungere al vino o al mosto - tempo di contatto: in affinamento, almeno 4 settimane. In fermentazione, il tempo di contatto ha la durata della fermentazione

FILTRI

I prodotti usati nelle operazioni di filtrazione sono:

Prodotti	Caratteristiche chimico-fisiche	Impieghi nella vinificazione	Modalità d'uso
Strati filtranti	Miscele di cellulosa a diversa porosità in base al tipo di filtrazione	Nei filtri a cartoni o a piastre	Si aggiungono ai supporti del filtro
Cartucce filtranti	Membrana di materiale sintetico di forma cilindrica alte da 25 a 100 cm	Nei filtri a cartucce	Per la filtrazione sterile

GAS

I principali gas impiegati durante la vinificazione sono:

Prodotti	Caratteristiche chimico-fisiche	Impieghi nella vinificazione	Modalità d'uso
AZOTO			

Tutti i prodotti elencati sono acquistati presso ditte specializzate controllando il rispetto di requisiti di purezza indicati dalle norme nazionali e comunitarie.

ADDITIVI

Nella produzione si impiegano inoltre i seguenti additivi riportati in tabella:

ADDITIVI	DISACIDIFICANTI
Anidride carbonica Metabisolfito di K Tannino Enzimi pectolitici Preparato enzimatico o glucanasi Ac. Sorbico o sorbato di K Ac. Tartarico	Ac. L-ascorbico Ac. Citrico Ac. Metatartarico Ac. DL-tartarico Gomma arabica

Si possono inoltre utilizzare dei coadiuvanti tecnologici come riportato nella seguente tabella:

Azoto Lieviti Carbone decolorante Carbone deodorante Ferrocianuro di K	Colla di pesce Caseina e caseinati di K Bentonite Gelatina alimentare di origine animale	Alginato di Ca o di K Scorza di lievito PVPP Batteri
--	---	---

DETERGENTI E SANITIZZANTI

I principali prodotti usati sono:

- detergenti: alcalini ed acidi
- sanitizzanti: a base di cloro attivo, di Sali quaternari d'ammonio, di iodio attivo e di zolfo.

PRODOTTI PER L'IMBOTTIGLIAMENTO E LA VENDITA

I principali supporti impiegati per l'imbottigliamento del vino sono

Prodotto	Colore	Capacità	Formato	Impiego
Bottiglie vetro	in Verde oliva scuro, verde antico, bianco	750 cc da 70 mm	Bordolese Sofia Magnum 1,5 lt Renana	Vino rosso Vino bianco Vino rosato
Recipienti pet	in Bianco	5 lt.; 3lt.; 2lt.	Fiasco	Vino sfuso
Tappi sughero	in		Agglomerato birondellato	Vino imbottigliato Barriques
Tappi plastica	in			Recipienti in pet
Capsule			Pvc Lega di stagno Laminate	Vino imbottigliato

PRODOTTI PER IL CONFEZIONAMENTO

Il confezionamento del prodotto imbottigliato prevede l'impiego di:

- Cartoni di vario formato per confezioni da 12-6- 3- 2-1 bottiglia;
- Etichette delle varie tipologie per i diversi tipi di vino con su indicate tutte le informazioni prescritte dalle leggi nazionali e comunitarie, nonché dai disciplinari di etichettature per i vini I.G.T.

I contenitori di vetro impiegati sono quelli pronti all'utilizzo e idonei a contenere qualsiasi alimento.

Il fornitore è stato scelto in merito alle garanzie di osservanza delle relative norme di legge.

I fornitori sono autorizzati alla produzione di contenitori per alimenti e sono opportunamente selezionati valutando le condizioni di trasporto e consegna, ed il tutto viene registrato nell'apposito registro in calce.

Lo stoccaggio dei materiali sussidiari delle lavorazioni e del materiale da imballo avviene in aree separate dalle aree di produzione e di stoccaggio del prodotto finale al fine di evitare contaminazioni.

I gas tecnici sono stoccati in recipienti idonei, mentre i prodotti chimici sono stoccati in contenitori puliti e chiaramente identificati.

SCARICAMENTO E PIGIATURA

L'uva viene scaricata in un'apposita tramoggia sul cui fondo è presente una coclea. La coclea presente nella tramoggia spinge l'uva direttamente nella macchina pigia-diraspatrice.

La diraspatrice ha la funzione di separare i chicchi d'uva (acini) dalla parte legnosa (raspi). Questi ultimi sono temporaneamente accumulati all'uscita della diraspatrice, mentre tutto il resto, cioè il cosiddetto mosto (massa costituita da succo, polpa, bucce e semi degli acini d'uva) è inviato alla pressa. Successivamente i raspi vengono raccolti e distribuiti (non ammassati) nelle campagne di nostra proprietà.

L'area è protetta e con un pavimento ad elevata resistenza al calpestio da parte di automezzi da lavoro.

**CICLI DI LAVORAZIONE SPECIFICI****VINI BIANCHI:**

Uve utilizzate: , Malvasia bianca, trebbiano ecc.

La vinificazione in questo caso viene detta in bianco in quanto a mezzo pressa pneumatica a membrana viene subito effettuata la separazione della buccia e noccioli dal mosto.

Al mosto ottenuto viene subito aggiunto metabisolfito in dosi non superiori rispettivamente a 10gr/hl. Si effettua l'inoculo dei Lieviti selezionati e degli attivanti di fermentazione (ved. Schede tecniche).

A questo punto si avvia un processo di fermentazione a una temperatura di 15° circa controllata tramite piastre di raffreddamento presenti in silos di acciaio.

Terminato il processo di fermentazione si effettua un travaso a mezzo pompa per eliminare le fecce e successivamente una chiarifica per eliminare sostanze ossidative tramite: gelatina, bentonite, sol di silice e caseinato di potassio (ved. Schede tecniche).

Il vino viene filtrato a mezzo filtri a cartone e può una volta raggiunto il giusto grado di maturazione essere immesso sul mercato.

VINI ROSATI:

Uve utilizzate: Negroamaro, Primitivo.

La pasta e mosto viene trasportata a mezzo pompa in silos di acciaio. Si aggiunge metabisolfito in dosi non superiori rispettivamente a 10gr/hl. Il mosto resta in contatto con le bucce per 10/12 ore circa in modo da ottenere un minima estrazione di colore che caratterizza un vino rosato. Al termine di tale periodo di tempo a mezzo pressa pneumatica viene effettuata la separazione della buccia e noccioli dal mosto. Si effettua l'inoculo dei Lieviti selezionati e degli attivanti di fermentazione (ved.

Schede tecniche). A questo punto si avvia un processo di fermentazione a una temperatura di 15° circa controllata tramite piastre di raffreddamento presenti in silos di acciaio.

Terminato il processo di fermentazione si effettua un travaso a mezzo pompa per eliminare le fecce e successivamente una chiarifica per eliminare sostanze ossidative tramite: gelatina, bentonite, sol di silice e caseinato di potassio (ved. Schede tecniche). Il vino viene filtrato a mezzo filtri a cartone e può una volta raggiunto il giusto grado di maturazione essere immesso sul mercato. Nei vini bianchi e rosati è preferibile avere una maggiore freschezza dal punto di vista sia olfattivo che gustativo e per favorire tali caratteristiche è consigliabile evitare la fermentazione malolattica cercando di mantenere i vini a temperatura controllata di circa 10° e 13°.

SPECIFICHE PER L'OTTENIMENTO DEI VINI BIANCHI E ROSATI

Nel caso in cui fosse necessario provvedere ad una pulizia del mosto, per diminuire la percentuale di frazione solida in esso contenuta, si operano diverse scelte che possono essere:

- decantazione statica

Per contrastare l'avvio della fermentazione alcolica, che con lo sviluppo di gas non permette la sedimentazione delle sostanze da separare dal mosto, può essere necessario intervenire con l'operazione di refrigerazione per riportare la temperatura a livelli ottimali fissati attorno ai 4-5°C.

Gli additivi che possono essere aggiunti in questa ed in tutte le successive fasi sono solo quelli consentiti dalla legge e già riportati nell'elenco di cui sopra; stessa cosa dicasi per i coadiuvanti.

In questa fase si provvede all'aggiunta degli additivi ritenuti necessari: tale aggiunta è eseguita in funzione della tipologia della materia prima e del prodotto da ottenere ed il loro quantitativo è in dipendenza delle caratteristiche della materia prima.

Il mosto viene avviato quindi ai serbatoi, dove subisce la fermentazione alcolica.

La fermentazione alcolica, grazie all'azione dei lieviti porta alla formazione di alcol, ed altri prodotti secondari, degradando gli zuccheri presenti nel mosto.

I lieviti che conducono tale processo possono essere quelli provenienti dall'ambiente, e per questo definiti selvaggi o indigeni, oppure addizionati, in questo caso si utilizzano ceppi appositamente selezionati.

Secondo la velocità della degradazione degli zuccheri la temperatura può giungere a valori elevati; in questo caso si può procedere all'operazione di refrigerazione per riportare la temperatura a livelli ottimali fissati a seconda dei casi dai 13 ai 18°C.

Conclusa o meno la fase di fermentazione alcolica il prodotto si presenta più o meno torbido, questi è stoccato nei serbatoi destinati al contenimento, nell'attesa dell'iniziale separazione della frazione più grossolana della fecce, dalla frazione liquida.

Il periodo di contatto del prodotto con le proprie fecce, è in funzione delle caratteristiche dello stesso, e della necessità o meno di trasmissione dei costituenti dei componenti le cellule lisate dei microrganismi in esse contenuti.

La separazione avviene poi praticamente, attraverso l'effettuazione del travaso, operazione con cui, grazie all'ausilio di pompe, si trasferisce la frazione più limpida del prodotto in un altro serbatoio.

Il travaso può essere effettuato in presenza od in assenza di aria, in funzione della necessità di eliminare l'idrogeno solforato, gas prodotto in ambiente ridotto, responsabile del difetto definito "sentore di feccia o ridotto". Le operazioni di travaso possono essere ripetute più volte a seconda del grado di limpidezza desiderato. Per accelerare e rendere, se necessario, maggiormente spinta la separazione fra le fasi solido - liquido, si può ricorrere alla centrifugazione, dove il grado di illimpidimento richiesto è in funzione delle caratteristiche del prodotto che si vuole ottenere.

Il risultato del completamento di queste fasi porta all'ottenimento del prodotto VINO BANCO o ROSATO GREZZO.

La scelta della tempistica per l'effettuazione delle operazioni di travaso ed illimpidimento è in funzione della necessità o meno di favorire il compimento della fermentazione malolattica; se questa è richiesta, tali operazioni dovranno essere adeguatamente ritardate compatibilmente con la presenza di idrogeno solforato.

VINI ROSSI

Uve utilizzate: Negroamaro, Primitivo etc.

La pasta e mosto viene trasportata a mezzo pompa in silos di acciaio. Si aggiunge metabisolfito in dosi non superiori rispettivamente a 15gr/hl.

E' prevista l'aggiunta di enzimi (ved. Scheda) per maggiore estrazione di colore.

Si effettua l'inoculo dei Lieviti selezionati e degli attivanti di fermentazione (ved. Schede tecniche).

A questo punto si avvia un processo di fermentazione a una temperatura di 22° circa controllata tramite piastre di raffreddamento presenti in silos in acciaio. In questo tipo di lavorazione il contatto con le bucce e noccioli da parte del mosto è prolungato per un periodo di tempo dai 5 ai 10 gg. Si effettua anche una aggiunta di tannini da macerazione (ved. Schede tecniche) (sostanza antiossidante) per favorire una maggiore conservazione del vino nel tempo. In questo periodo di tempo per 2 volte al giorno si operano, a mezzo pompa o immissione di aria compressa (follatura) nella massa, dei rimontaggi per favorire una maggiore estrazione di colore e sostanze polifenoliche dalla buccia e noccioli.

Fase successiva è la torchiatura con la separazione delle bucce e noccioli dal Vino in fermentazione.

Qualora non fossero disponibili contenitori con il controllo della temperatura la fase della torchiatura avverrebbe una volta che la pasta e mosto raggiunge naturalmente una temperatura di 28/30° circa.

Terminato il processo di fermentazione si effettua un travaso a mezzo pompa per eliminare le fecce e successivamente una chiarifica per eliminare sostanze ossidative tramite: gelatina, bentonite, sol di silice e caseinato di potassio (ved. Schede tecniche). Nei vini rossi è preferibile, tramite l'aggiunta di batteri selezionati e attivanti, favorire la fermentazione malolattica che trasforma l'acido mallico in acido lattico e attribuisce al vino un gusto più pieno e rotondo e maggiore maturità olfattiva.

Il vino viene centrifugato e successivamente filtrato a mezzo filtri a cartone e può una volta raggiunto il giusto grado di maturazione essere immesso sul mercato.

Per i vini rossi che però presentano il giusto potenziale per l'invecchiamento è prevista una ulteriore maturazione in barriques di legno francese o americano per un periodo di tempo da 6 a 12 mesi.

Le vinacce, delle varie tipologie di uve, ottenute dalla torchiatura vengono sparse nelle nostre tenute. Per le fecce buttate nelle nostre campagne è obbligatorio denaturare con aggiunta di Cloruro di litio (ved. Scheda).

Per tutte le tipologie di vino sono previste delle correzioni ed aggiustamenti nel tempo in base anche a valutazioni ed analisi specifiche.

E' prevista l'aggiunta ad ogni travaso dai 3 ai 5 gr/hl. di metabisolfito; .

Qualora il vino presentasse una scarsa freschezza e prevista l'aggiunta di acido citrico (vedi Scheda);

Gomma arabica per maggiore morbidezza e stabilità del prodotto (vedi scheda);

Tannini da affinamento (ved. Schede) utilizzati per i vini rossi prima dell'imbottigliamento.

Aggiunta di metatartarico (ved. Scheda) per vini destinati alla vendita come sfuso al dettaglio per evitare nel breve termine la precipitazione di tartari.

I vini bianchi, rosati e rossi giovani destinati all'imbottigliamento per evitare tale precipitazione anche nel lungo termine vengono refrigerati in silos coibentati portandoli a una temperatura di -5° per 5/7 gg. Per accelerare tale processo è prevista l'aggiunta di Enocrystal (ved. Scheda).

Per favorire una maggiore sicurezza nella filtrazione del vino in imbottigliamento vengono utilizzate cartucce di microfiltrazione finali oltre alla prefiltrazione a cartone.

Per lavaggio:

- soda caustica(ved. Scheda) per disincrostare;
- prodotti a base di cloro (ved. Scheda) per sanificare vasche e silos;
- prodotti a base di acido peracetico (ved. scheda) per sanificare tubazioni, silos e macchina di imbottigliamento.

DESCRIZIONE DEI PRODOTTI

I principali prodotti ottenuti dalla lavorazione delle precedenti elencate materie prime e venduti dall'azienda sono:

VINI IMBOTTIGLIATI	VINI SFUSI-VINI in PET DA 2/3/5 lt.
Primitivo I.G.T. Salento	Rosso da tavola
Rosso I.G.T. Salento	Rosato da tavola
Rosato I.G.T. Salento	Bianco da tavola
Bianco I.G.T. Salento	
I.G.T. Salento	
Malvasia I.G.T. Salento	
Negroamaro I.G.T. Salento	

IMBOTTIGLIAMENTO DEL VINO E INSCATOLAMENTO DELLE BOTTIGLIE

A questa fase lavorativa è in genere dedicato un apposito reparto della cantina vinicola.

Si tratta di introdurre il vino in bottiglie di vetro che provengono nuove dalla vetreria.

L'operazione prevede il lavaggio delle bottiglie, il riempimento con il vino, quindi si passa a tappare, incapsulare ed etichettare le bottiglie per poi inscatolarle e preparare i palletts per la spedizione.

Il reparto imbottigliamento è collocato vicino al magazzino dei materiali utilizzati (bottiglie, tappi, etichette, capsule, scatole di cartone) e vicino al magazzino dei prodotti finiti pronti da spedire.

Le bottiglie nuove arrivano in palletts dalla vetreria: su una base costituita da un pancale di legno sono disposti vari strati di bottiglie posizionate verticalmente, con ogni strato separato da un foglio di plastica; in cima alla pila è posto un cappuccio di cartone ed il tutto è avvolto da un foglio di plastica trasparente.

Gli addetti rimuovono manualmente il foglio di plastica e il cappuccio di cartone.

Dopo il lavaggio, le bottiglie passano alla macchina riempitrice e quindi alla tappatrice, entrambe semiautomatiche.

e successivamente vengono incapsulate, etichettate e inscatolate

PRODOTTI PER USO ENOLOGICO

I materiali sussidiari utilizzati ed aventi ricadute sulla sicurezza igienica del prodotto, sono: gas tecnici (azoto) additivi e coadiuvanti, detergenti e sanificanti

Come gas tecnici inertizzanti che entrano a contatto con i prodotti vengono utilizzati:

– **azoto;**

Opportuna dichiarazione di conformità viene rilasciata dal fornitore anche in osservanza ai requisiti di purezza stabiliti dal D.M. n. 209/1996 del Ministero della Sanità.

Analoga dichiarazione di conformità viene rilasciata ogni qualvolta richiesto sia dai fornitori di prodotti enologici che di prodotti per la detersione e la sanificazione, in accordo naturalmente con quanto previsto dalla legislazione vigente, dal Codex Oenologique e dalla Famacoepa Ufficiale ed in totale conformità al Reg. CE 852/2004.

DEPOSITO MATERIE PRIME E MATERIALI SUSSIDIARI

Il deposito delle materie prime avviene in appositi silos in acciaio inox. Non presentando lo stoccaggio problemi di sicurezza legati a fattori microbiologici pericolosi per il consumatore, il controllo della microflora presente ha quindi solo implicazioni tecnologiche; tale controllo può essere effettuato, per esempio, attraverso il mantenimento di adeguati livelli di temperatura.

Il deposito dei coadiuvanti in armadietto situato ad un'altezza di 170 cm da terra e degli additivi all'esterno protetti da rete metallica chiusa, separati da quelli di produzione in modo da prevenire contaminazioni dell'ambiente. Il deposito dell'azoto avviene attraverso bombole destinate al solo impiego alimentare.

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 GENERALE²

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

Controllo rispondenza ordine

ARRIVO MATERIE PRIME

Verifica igiene e condizioni del mezzo
RIFIUTARE SE NON CONFORME

CONTROLLO SPECIFICHE DEL PRODOTTO E
RISPONDEZZA ORDINE

AVVIO ALLA VINIFICAZIONE

PROCESSO DI VINIFICAZIONE

Raccolta delle uve

Trasferimento in cantina

Pigiatura

Pressatura

Decantazione statica a bassa temperatura

Fermentazione del mosto limpido

Travasamento a fine fermentazione alcolica

Stabilizzazione e filtrazione

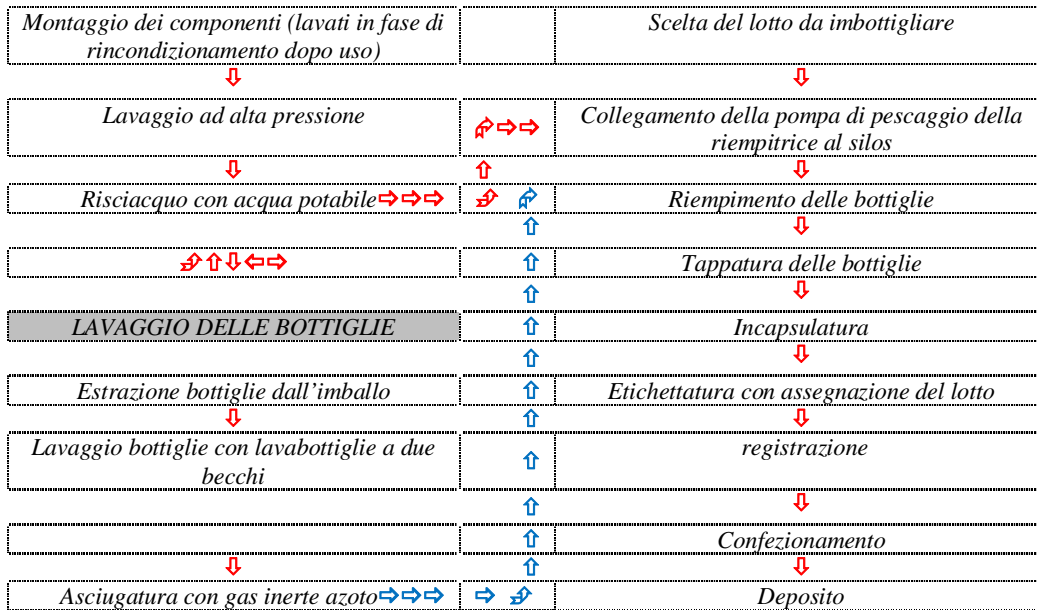
Trasferimento nei silos di vendita

Imbottigliamento

² 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.

LAVAGGIO della POMPA

PROCESSO DI IMBOTTIGLIAMENTO

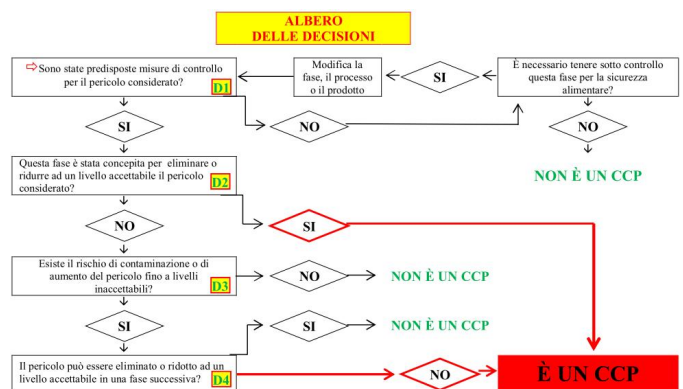


3. APPLICAZIONE DELL'ALBERO DELLE DECISIONI

F - FREQUENZA D'APPARIZIONE	
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
G - LIVELLO DI GRAVITÀ	
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
R - POSSIBILITÀ DI RILEVAMENTO	
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 ≥ 16 sono stati considerati "CCP".



4. 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).

FASE	PERICOLO	PROBABILITA'	RISCHIO	CCP	RIDUZIONE DEL RISCHIO	MODALITA' DI CONTROLLO	LIMITI (se presenti)	azione correttiva	
ARRIVO UVE	Fitofarmaci - (chimico)	BASSA	Presenza di fitofarmaci nelle uve e poi nei vini	NO	Rispetto dei tempi di carenza. La fermentazione e gli eventuali successivi trattamenti portano ad una riduzione del loro contenuto.	Registro dei trattamenti	Assenza	taglio del prodotto	
	La possibile contaminazione del vino da fitofarmaci in quantità superiore al limite di legge, dipende esclusivamente da materie prime (uve e/o mosti) contaminate. Non essendo praticamente possibile effettuare analisi su ogni partita di uva e/o di mosto, è necessario che attraverso apposita documentazione, si desuma che l'uva abbia un livello di residui fitosanitari non superiore a quanto stabilito dalla legislazione vigente e lo si fa sulla base dei prodotti utilizzati, del numero di trattamenti effettuati, dei tempi di carenza adottati.								
	Muffe Tossigene - Ocratossina A (microbiologico)	MEDIA	Presenza di Ocratossina A nelle uve e poi nei vini prodotte da apergilli	NO	Eliminazione delle uve appassite o marcite	Analisi di massa sul vino	Assenza	taglio del prodotto	
	Rame e Zinco (chimico)	BASSA	Residui di rame e zinco nei vini	NO	Utilizzo di coadiuvanti tecnologici certificati e attrezzatura di alta qualità. Rispetto dei tempi di carenza del solfato di rame	Analisi di massa	Cu++ 1ppm Zn- -5 ppm	taglio del prodotto o demetallizzazione	
	Piombo (chimico)	BASSA	Residui di piombo nel vino	NO	I terreni di coltura sono lontani da aree trafficate	Analisi di massa	0,15 mg/kg	eliminazione della partita	
La contaminazione da piombo può essere dovuta o ad un inquinamento ambientale oppure può essere causata da cessioni da materie prime (quali ad esempio i coadiuvanti tecnologici) oppure può provenire dagli impianti di produzione. L'elevata tossicità cronica determinata dall'assunzione anche di minime quantità di questo metallo pesante ne giustifica l'elevata gravità del danno. Non sono documentati casi di intossicazione da consumo di vino.									
PIGIATURA	Metalli derivanti dalle attrezzature (fisico)	BASSA	Presenza di metalli pesanti nel vino		Uso di filtri prima dell'imbottigliamento	-	assenza	filtraggio	
SOLFITAZIONE	Solfiti e anidride solforosa oltre i limiti di legge (chimico) per errori di dosaggio	MEDIA	Presenza di solfiti nel vino oltre i limiti di legge		tutti gli interventi di solfitazione che avvengono nel processo, debbano essere registrati in modo da rispettare i limiti di legge	Analisi di massa	rossi: 160 mg/l rosati/b.chi: 210 mg/l	taglio del prodotto	
Il Decreto Ministeriale 27/02/1996 n. 209 che ha recepito la direttiva CE 94/34 in materia di additivi alimentari rinvia alla normativa comunitaria e precisamente all'art. 65 del regolamento CEE 822/87, il quale prevede che il tenore di anidride solforosa non può superare i seguenti valori: 160 mg/l per i vini rossi - 210 mg/l per i vini bianchi e rosati. In deroga a quanto sopra il tenore massimo di anidride solforosa, per quanto riguarda i vini aventi un tenore di zuccheri residui espresso in zucchero invertito pari o superiore a 5 g/l e portato a 210 mg/l per i vini rossi - 260 mg/l per i vini bianchi e rosati. Per i vini liquorosi il limite è fissato in 150 mg/l se il tenore del residuo di zucchero è superiore a 5 g/l. Per i vini spumanti generici il tenore di anidride solforosa non può superare i 235 mg/l. Per i vini spumanti di qualità ed i vini spumanti di qualità prodotti in regioni determinate il tenore di anidride solforosa non può superare i 185 mg/l.									
USO DI COADIUVANTI E ADDITIVI	Additivi enologico (chimico)	BASSA	Presenza di additivi nel vino		Utilizzo di sostanze certificate e uso entro i limiti	-			
FERMENTAZIONE	Neocomposti nocivi (metanolo) (chimico)	MEDIA	Presenza di metanolo oltre i limiti di legge		tecniche di vinificazione in rosso adeguate a medio tempo, temperature e pressioni basse	Analisi di massa	bianchi: 0.2 ml/100ml rossi: 0.3 ml/100ml	taglio della partita	
	Il metanolo si forma con la demolizione enzimatica delle pectine presenti in tutte le cellule vegetali e nell'uva prevalentemente nella buccia. Questa origine spiega la maggior quantità di metanolo riscontrata normalmente nei vini rossi ed in genere in quelli che hanno subito una prolungata macerazione o torchiatura.								
	Reazioni chimiche del vino con i contenitori durante la fase fermentativa (Chimico)	BASSA	Presenza di neocomposti fermentativi		Uso di contenitori certificati MOCA	-	Assenza	eliminazione della partita	
IMBOTTIGLIAMENTO	Detergenti usati in fase di lavaggio delle bottiglie (chimico)	BASSA	Presenza di residui dei detergenti		Utilizzo di centrifughe di lavaggio	-	Assenza	eliminazione della partita	
	Residui di vetro nelle bottiglie (inqu. fisico primario)	BASSA	Presenza di vetro nel vino		Pericolo ridotto dal lavaggio delle bottiglie	basarsi sullo storico per la scelta del fornitore delle bottiglie	Assenza	filtraggio a carboni	
IMPIANTI: PULIZIA	Soda caustica (chimico)	BASSA	Residui della soda caustica	NO	Procedurare i tempi di risciacquo degli impianti	-	Rilevabilità	eliminazione del prodotto non conforme e intensificazione attività formativa del personale	

Sono stati considerati a causa della loro diffusione d'impiego in cantina. I prodotti presentano, tranne poche eccezioni, valori di DL50 generalmente superiori a 1500 mg/Kg e vengono usati a concentrazioni comprese tra lo 0,5 ed il 5 %, diminuendo così da 200 a 20 volte la loro tossicità. Causticità elevate delle soluzioni d'impiego possono causare danni molto gravi alla salute del consumatore, solo qualora le soluzioni vengano ingerite tal quali ma solo nel caso di un non corretto svuotamento o risciacquo della linea di imbottigliamento.

ACQUA

Pericoli	Tipi di controllo	Limiti critici	Azioni Correttive
Anomalia di colore, odore, sapore	Visivo	Presenza dei caratteri anomali	<p>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 invio presso il laboratorio per l'effettuazione di una analisi di routine.</p> <p>Anomalia non prontamente risolvibile: se dipende dalla rete idrica dell'Ente gestore, chiamare il numero 800.735.735 - servizio alterazione potabilità dell'acqua e segnalare la non conformità (effettuare anche la comunicazione per PEC al seguente indirizzo clienti@pec.aqp.it) ed effettuare comunque un prelievo delle acque ed inviarlo in laboratorio. imputabile alla rete idrica interna; si effettua un prelievo delle acque e si invia in laboratorio.</p>
			In attesa dei riscontri analitici e la rimozione della non conformità, si adottano i seguenti accorgimenti: - utilizzo di boccioni 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 autorizzate contenente acqua acquistata dall'aqp.

VENDITA

Pericoli di contaminazione	Tipi di controllo	Limiti critici	Azioni Correttive	Misure di prevenzione
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.

PULIZIA E DETERSIONE DEGLI IMPIANTI				
Pericoli	Tipi di controllo	Limiti critici	Azioni Correttive	Misure di prevenzione
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 CONFORMITÀ³ SU UN PRODOTTO ALIMENTARE SI:**

DOVRÀ PROCEDERE:

- IDENTIFICANDO E SEGNALANDO la non conformità gestendola e documentandola attraverso i **MODULI D e D₁** (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
- 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" :**

ESEMPI DI NON CONFORMITÀ



MODULO D-D1



PROCEDURA



MODULO D2



³ **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 nella relative procedure.

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

QUALI MODALITÀ DI DIVULGAZIONE UTILIZZARE	<ul style="list-style-type: none"> - 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 	<ul style="list-style-type: none"> - 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.

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 **vengono 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/+Ses7pOpuXg64VItW>
- applicare pedissequamente le avvertenze diffuse dal MinSal e riportate nel messaggio.

LINEE GUIDA

