

## INDICE GENERALE

|  |           |
|--|-----------|
| <b>PIANO DI CAMPIONAMENTO.....</b>   | <b>2</b>  |
| LABORATORIO DI RIFERIMENTO.....  | 2         |
| ISTRUZIONE OPERATIVA - CAMPIONAMENTO SUPERFICI E ATTREZZATURE.....           | 2         |
| ANALISI - TIPOLOGIA, MODALITÀ E FREQUENZA.....                               | 2         |
| <b>PLANIMETRIA DELL'IMPIANTO.....</b>  | <b>3</b>  |
| <b>SEZ. I HACCP - NOTE GENERALI, DEFINIZIONI E NOTE DI LINGUAGGIO.....</b>   | <b>4</b>  |
| 1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE.....  | 4         |
| 2. DEFINIZIONI E NOTE DI LINGUAGGIO.....                                     | 4         |
| <b>SEZ. II HACCP – GHP E PREREQUISITI.....</b>                               | <b>5</b>  |
| 1. PROCEDURA DI PULIZIA E SANIFICAZIONE.....                                 | 6         |
| 2. PROCEDURA PER IL CONTROLLO DEI ANIMALI INFESTANTI ED INDESIDERATI.....    | 7         |
| 3. PROCEDURA PER IL CONTROLLO DELLA POTABILITÀ DELL'ACQUA.....               | 8         |
| 4. PROCEDURA DI MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA.....                  | 8         |
| 5. PROCEDURA DI CONTROLLO DELLE TEMPERATURE.....                             | 9         |
| 6. PROGRAMMA DI FORMAZIONE E PRASSI IGIENICA DEL PERSONALE.....              | 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        |
| <b>SEZ. III HACCP – ANALISI AZIENDALE.....</b>                               | <b>13</b> |
| 1. PIANO HACCP.....  | 13        |
| 2. DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ, DEL PRODOTTO E DELLA DESTINAZIONE D'USO.....   | 13        |
| <b>SEZ. IV HACCP – APPROVVIGIONAMENTO E STOCCAGGIO MATERIE PRIME.....</b>    | <b>15</b> |
| 1. APPROVVIGIONAMENTO MATERIE PRIME E CONTROLLO MERCI.....                   | 15        |
| 2. STOCCAGGIO MERCE E PRELIEVO DELLE MATERIE PRIME.....                      | 16        |
| <b>SEZIONE V HACCP – CICLO PRODUTTIVO E HACCP.....</b>                       | <b>16</b> |
| 1. ANALISI DEI PERICOLI E VALUTAZIONE DEL RISCHIO.....                       | 16        |
| 2. DIAGRAMMA DI FLUSSO GENERALE.....   | 17        |
| 3. DIAGRAMMI DI FLUSSO SPECIFICI.....  | 17        |
| 4. APPLICAZIONE DELL'ALBERO DELLE DECISIONI.....                             | 20        |
| 5. INDIVIDUAZIONE DEI PUNTI CRITICI DI CONTROLLO.....                        | 20        |
| <b>SEZ. VI HACCP - GESTIONE NON CONFORMITÀ(NC).....</b>                      | <b>23</b> |
| SISTEMA DI "ALLERTA RAPIDA" TRAMITE GRUPPO @LEA.....                         | 24        |



# MANUALE ELETTRONICO E@GREEN

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

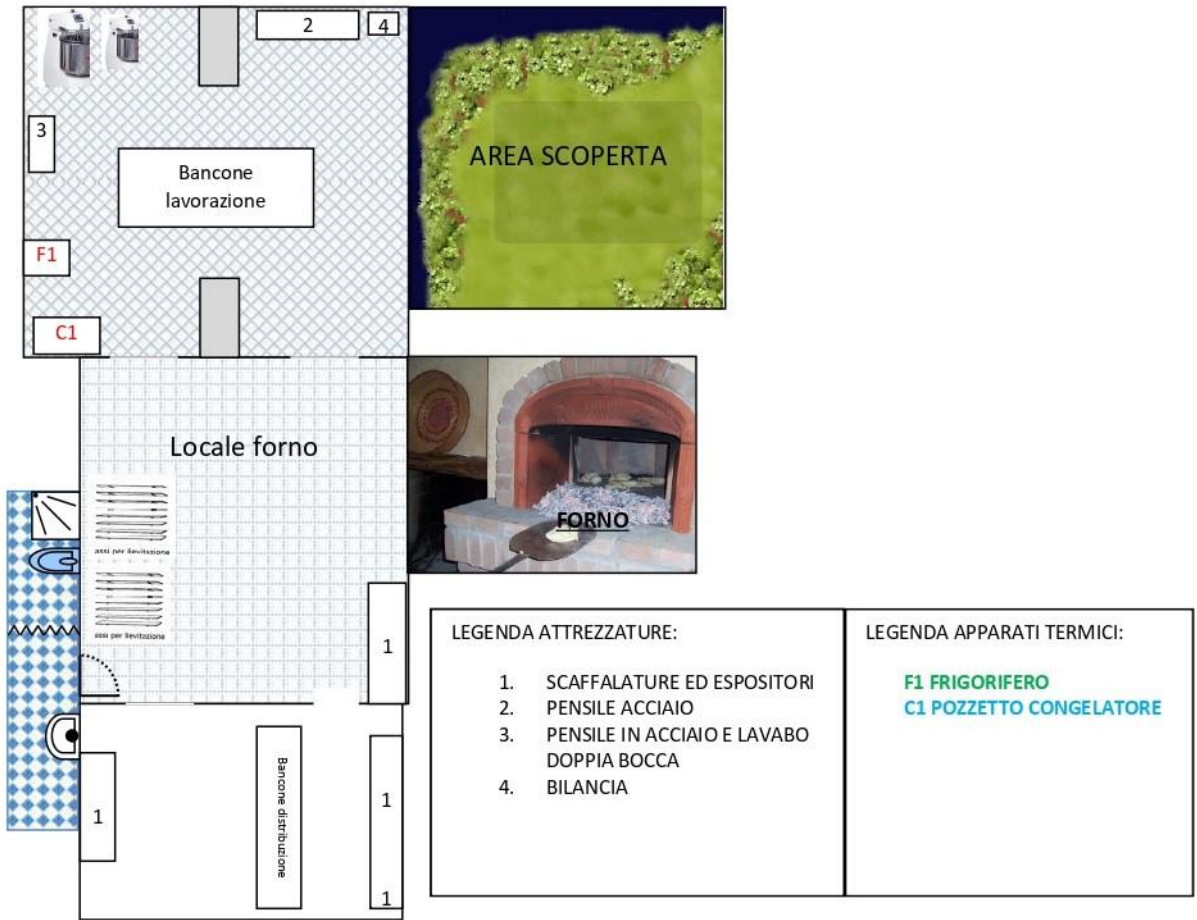
Mettere il tampone in una provetta con il liquido di diluizione e asetticamente rompere o tagliare lo stick.

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                                   | data prelievo*           | COMPRESI NEL PIANO BASE | SUPERFICI DI PRELIEVO / ALIMENTI CAMPIONATI | PARAMETRI DI VALUTAZIONE   | Legge  |                                |
|---|---|--|---|--------------------------|-------------------------|---|--|--|--------------------------------|
| LABORATORIO   | TAMPONI DI SUPERFICIE BIOLUMINOMETRICA*                                     | PARAMETRI DI CHEMIOBIOLUMINESCENZA PER CONTROLLO INTERNO | SEMESTRALE su tre superfici             | <input type="checkbox"/> |                         | SI  | frigo vendita - tavolo di lavoro - cella frigo - coltelleria - mestoli e strumenti - superfici di stoccaggio - piatti - tazze - taglieri - pentole | CONFORME <100<br>LIMITE >100 <200 - Dovranno essere nuovamente effettuati i tamponi<br>NON CONFORME >200 - effettuazione e invio dei tamponi in laboratorio. In attesa dei risultati, si interverrà nuovamente sul processo di pulizia con nuovo controllo dei risultati | CONTROLLO INTERNO              |
|   | TAMPONI DI SUPERFICIE (effettuare il prelievo su una superficie di 10*10cm) | CARICA MICROBICA TOTALE (CMT)                            | ANNUALE su una superficie               | <input type="checkbox"/> |                         | SI  |  | CONFORME - <1.000<br>LIMITE 1.000 - 10.000<br>NON CONFORME - 10.000  | LINEE GUIDA REG. PIEMONTE 2011 |
|   | CAMPIONE DI ALIMENTI  | LIEVITI<br>MUFFE   | ANNUALE a rotazione                     | <input type="checkbox"/> |                         | SI  | pane e prodotti di panetteria - 2 prodotti   | CONFORME - <10<br>CONFORME - < 1.000 UFC/g   |                                |
| ACQUA   | ACQUA   | PARAMETRI MICROBIOLOGICI E PIOMBO (CHIMICI SOLI IN)      | BIENNALI 03/10/2024 data ultimo rilievo | <input type="checkbox"/> |                         | NO (COSTO 1100)<br>- FIRMA PER              | acqua di rete prelevata da rubinetto laboratorio/cucina  | D.L.VO 18/2023<br>D.L.VO 102/2025  |                                |
| Verifiche analitiche prodotti - In conformità a quanto previsto dal Reg. CE 2073/2005, verranno effettuate analisi periodiche e potranno essere effettuate analisi la finalità di verificare la conformità di taluni prodotti sottoposti a particolari condizioni di conservazione e, quindi, confermare la fattibilità delle procedure operative definite: per verificare l'affidabilità del fornitore in termini di qualità dei prodotti forniti. Tali controlli non avranno pertanto mai carattere preventivo, ma solo di validazione preliminare delle procedure operative da adottare.   |   |  |   |                          |                         |   |  |  |                                |
| * in caso il proprietario non voglia effettuare le analisi non comprese nel manuale e non abbia apposto la firma di diniego, procedere barrando e siglando lo spazio data   |   |  |   |                          |                         |   |  |  |                                |
| ** I tamponi sulle superfici a diretto contatto con gli alimenti sono stati previsti con l'obiettivo di verificare l'efficacia degli interventi di pulizia e disinfezione e quindi validare il protocollo sviluppato e descritto nella procedura di controllo processo, come peraltro previsto dall'art. 5 del Reg. CE 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 chemioluminescenza del reagente luciferin-luciferasi, che a contatto con il substrato ATP è in grado di emettere luce. <b>QUESTO CONSENTE DI VALUTARE LA PULIZIA DELLE SUPERFICI SOTTO IL PROFILO DELLA DETERGENZA (PRESENZA DI MATERIA ORGANICA), MENTRE SOTTO IL PROFILO IGIENIZZANTE LA VALUTAZIONE VIENE EFFETTUATA TRAMITE LABORATORIO ACCREDITATO. MODELLO BIOLUMINOMETRO UTILIZZATO: LUMITESTER PD-10 MATR. NR. 412513.</b> |   |  |   |                          |                         |   |  |  |                                |

**PLANIMETRIA DELL'IMPIANTO**



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

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE



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

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

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

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

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

2. DEFINIZIONI e NOTE DI LINGUAGGIO



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

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

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

**CLOUD**

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

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



**CCP**

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

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

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

### CP

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

### NON CONFORMITÀ (NC)

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

### OSA

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

### QR CODE

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

### SOP (PROCEDURE OPERATIVE STANDARD)

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

## SEZ. II HACCP – GHP E PREREQUISITI



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

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

### **I PREREQUISITI**

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



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

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

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

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

### **CONTROLLI PREPRODUTTIVI**

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

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

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

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

## 1. PROCEDURA DI PULIZIA E SANIFICAZIONE



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

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

### ISTRUZIONI DA SEGUIRE

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



### SEQUENZA E MODALITÀ DI PULIZIA:

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



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

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



### VALIDAZIONE DELLE PROCEDURE OPERATIVE - Piano di verifica

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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



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

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

Le schede tecniche/sicurezza dei prodotti devono contenere:

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

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

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

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

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

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

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

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

**È OBBLIGATORIO** per il personale:

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

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

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

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

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

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



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



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



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

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



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



### 4. PROCEDURA DI MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA



- **SCOPO** - mantenere uno standard elevato di efficienza igienica e funzionale delle attrezzature di lavoro in quanto il grado di usura delle strutture ed attrezzature utilizzate nell'azienda potrebbero avere un impatto sulla sicurezza igienico sanitaria
- **OGGETTO E CAMPO DI APPLICAZIONE** - si applica a tutti gli ambienti e le attrezzature di pertinenza dell'azienda.
- **RESPONSABILITÀ**
  - **Primaria:** OSA, il quale dovrà assicurarsi, attraverso ispezione visiva all'inizio dell'attività lavorativa, che condizioni igieniche dei locali e delle attrezzature siano conformi e non presentino sporco, sversamenti, danneggiamenti, guasti e quanto possa pregiudicare il corretto svolgimento, sotto il profilo igienico e di sicurezza, delle operazioni.
  - **Secondaria:** a cura del personale interno che utilizza gli utensili - ogni addetto è tenuto a comunicare all'OSA ogni **NON CONFORMITÀ (NC)**.
- **PREREQUISITI STRUTTURALI DI BASE**  
L'OSA ha predisposto adeguate procedure volte a garantire il mantenimento dei requisiti strutturali e funzionali di base. A tale scopo effettua periodici controlli volti all'eventuale effettuazione delle operazioni di manutenzione e riguardano:
 

|   |  |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>• le diverse aree operative;</li> <li>• le strutture;</li> <li>• i servizi ausiliari (es. servizi igienici, sistema idrico);</li> <li>• le attrezzature fisse e mobili;</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• 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.);</li> <li>• i mezzi di trasporto degli alimenti.</li> </ul> |
|---|--|
- **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

- **SCOPO** - controllare il corretto funzionamento degli apparati termici entro i termini previsti dalla normativa.
- **OGGETTO E CAMPO DI APPLICAZIONE** - si applica a tutti gli apparati frigogeni 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)**.

### - **RANGE TERMICO DEGLI ALIMENTI**

La normativa prevede, per ogni tipologia di alimento, un range termico ben definito.

Si rimanda alla tabella del qr\_code a lato per l'individuazione dei limiti termici propri di ogni alimento.



### - **RILEVAZIONE DELLA TEMPERATURA**

La rilevazione termica viene effettuata:

- **tramite** la lettura del valore riportato sul **display dell'apparato frigogeno**, controllando che rientri nelle temperature conformi. Nel caso il frigorifero ne sia sprovvisto, si possono applicare termometri a sonda con filo.
- **tramite termometri a sonda** per controllare la temperatura di cottura a core o di particolari processi termici (es. pastorizzazione) o la corretta temperatura degli alimenti in entrata secondo quanto previsto dalla norma



Quando le norme<sup>2</sup> stabiliscono l'obbligo del rispetto di una determinata temperatura, **si tratta di CCP** e l'OSA deve:

- **adottare sistemi per dimostrare il rispetto dei valori;**
- **effettuare la registrazione del dato termico.**

**SOLO IN CASO DI FRIGORIFERI CHE CONTENGONO SOLO BEVANDE A SCOPO DI RAFFREDDAMENTO (VINI, BIBITE, ACQUA ETC.) LA NORMA NON PREVEDE LA REGISTRAZIONE DELLE TEMPERATURE.**

### - **MODALITÀ DI REGISTRAZIONE DELLE TEMPERATURE (quando previsto dalla norma)**

Ogni mattina verrà effettuata dal responsabile dell'attività una verifica delle temperature dei frigoriferi/congelatori attraverso i termometri posti su ognuno di essi.

La registrazione delle temperature degli apparati termici viene effettuato apponendo:

- **C** in caso di riscontro termico normativamente corretto;
- **NC** in caso di riscontro termico normativamente non corretto.

### - **MODALITÀ DI STOCCAGGIO CON IL FREDDO**

- **REFRIGERATORI – TEMPERATURA DI ESERCIZIO TRA 0°C E 10°C.**

La temperatura usata è sempre superiore al punto di congelamento dei liquidi cellulari (da 0°C a 10°C) . e si ha un rallentamento delle reazioni chimiche e dell'attività dei microrganismi.

- **CONGELAMENTO – TEMPERATURA DI ESERCIZIO <-18°C.**

È una tecnica di conservazione con la quale si porta l'alimento a temperature molto basse, con conseguente solidificazione dell'acqua presente all'interno dell'alimento stesso. Gli abbattitori lavorano a temperature di esercizio superiori alla surgelazione.

I prodotti congelati, una volta scongelati, devono essere conservati in frigorifero e consumati entro 24 ore.

- **SURGELAZIONE – TEMPERATURA DI ESERCIZIO <-18°C.**

<sup>2</sup>Come previsto dal DPR 327/80 – quando previsto o aggiornato da altra normativa, verrà specificato \*Reg.CE853/2004 \*\*Reg.CE852/2004

Avviene in tempi rapidissimi e può raggiungere in fase iniziale anche temperature inferiori ai -80°C.

- **GLI ALIMENTI GIÀ SCONGELATI NON POSSONO ESSERE RICONGELATI, a meno che essi siano stati sottoposti a lavorazioni che includano un'appropriata cottura (es. arrosti), per garantire la loro stabilità microbiologica.**
- **LA CATENA DEL FREDDO NON DEVE ESSERE INTERROTTA!**

#### - MODALITA' DI STOCCAGGIO CON IL CALDO

Si tratta di apparati scaldavivande fissi che usano diversi metodi di trasmissione del calore, per irraggiamento, contatto etc) oppure mobili (attrezzature per il mantenimento della temperatura dei cibi durante il trasporto degli stessi (casce di cottura passive attive).

## 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. E<sub>1</sub>**) dai quali sono acquistate le merci e questa lista rappresenterà anche il riferimento per l'applicazione della rintracciabilità dei prodotti.

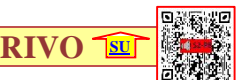
L'elenco dei fornitori è aggiornato di continuo e nel caso si riscontrino delle non conformità (es. reclami di clienti, verifica di prodotti non conformi ecc.) occorre prendere posizioni ben definite quali contestazioni scritte, ritiro dei prodotti dalla vendita, ulteriori verifiche fino ad eventuale sospensione delle forniture.

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

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

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

Procede quindi eseguendo:



- il controllo visivo sui prodotti assicurandosi che siano integri, conformi alle tabelle di conformità e non presentino segni di manomissione;
  - la verifica delle caratteristiche del prodotto richiesto rispetto a quello fornito;
  - la verifica della fattura/DDT riportante la quantità, la tipologia del prodotto consegnato.
- Solo in caso di esito positivo del controllo procede all'accettazione dello stesso.

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



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



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

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

- **OGGETTO E CAMPO DI APPLICAZIONE**

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

- **RESPONSABILITÀ** - OSA

- **RIFERIMENTI NORMATIVI**

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

- **MODALITA' OPERATIVE** - l'impresa alimentare in oggetto, al fine di ottemperare a quanto previsto dall'articolo 18, punti 1 e 2 del Regolamento (CE) n. 178/2002, **ha stabilito che la tracciabilità degli alimenti in entrata** sarà garantita dalla **conservazione dei documenti commerciali per i prodotti forniti da terzi** CON ARCHIVIAZIONE CON GESTIONALE FATTURE fino all'esaurimento delle materie prime riportate sul documento di riferimento e comunque di conservare i documenti commerciali 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
  - Bevande con elevato tenore di caffeina o alimenti con caffeina aggiunta
  - Alimenti con aggiunta di fitosteroli, esteri di fitosterolo, fitostanoli o esteri
  - Carne, preparazioni a base di carne e prodotti non trasformati a base di
- all'allegato X - termine minimo di conservazione, data di scadenza e data di d.l.vo 145/2017 - indicazioni aggiuntive in etichetta a garanzia della corretta e consumatore e della rintracciabilità dell'alimento.



di ammonio

di fitostanolo  
pesce congelati  
congelamento  
completa informazione al

## SEZ. III HACCP – ANALISI AZIENDALE

### 1. PIANO HACCP

Lo sviluppo del piano HACCP prevede diverse fasi:

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

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

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

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

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

(Sez. III – punto 2)

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

(Sez. V – punti 2 e 3)

- **Applicazione dell'albero delle decisioni**

(Sez. V – punto 4)

- **Individuazione dei punti critici di controllo**

(Sez. V – punto 5)

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

SETTORE IN CUI OPERA L'AZIENDA

ARTIGIANALE

LOCALE IN ESAME

Panificio

DESCRIZIONE/SPECIFICHE AGGIUNTIVE

produzione di pane ed affini con annesso un locale per la vendita degli alimenti prodotti

### COMPOSIZIONE DEI LOCALI

| AMBIENTI                   | Numero ambienti/aree | NOTE    |
|----------------------------|----------------------|---------|
| LABORATORIO GENERICO       | 1                    |         |
| SERVIZI IGIENICI PERSONALE | 1                    |         |
| SPOGLIATOIO                | 1                    |         |
| AREE PER LA CLIENTELA      | 1                    | Interna |



**PROCEDURA PANE FRESCO E CONSERVATO - DECRETO 01 OTTOBRE 2018, N. 131**

Ai sensi del Decreto 131 si intende per PANIFICIO l'impresa che dispone di impianti di produzione di pane ed eventualmente altri prodotti da forno e assimilati o affini e svolge l'intero ciclo di produzione dalla lavorazione delle materie prime alla cottura finale.

**E' denominato «fresco»** il pane preparato secondo un processo di produzione continuo, privo di interruzioni finalizzate al congelamento o surgelazione, ad eccezione del rallentamento del processo di lievitazione, privo di additivi conservanti e di altri trattamenti aventi effetto conservante.

**E' ritenuto continuo il processo di produzione per il quale non intercorra un intervallo di tempo superiore alle 72 ore dall'inizio della lavorazione fino al momento della messa in vendita del prodotto.**

**Il pane non preimballato (quindi sfuso)** ai sensi dell'articolo 44 del regolamento (UE) n. 1169/2011, per il quale viene utilizzato, durante la sua preparazione o nell'arco del processo produttivo, un metodo di conservazione ulteriore rispetto ai metodi sottoposti agli obblighi informativi previsti dalla normativa nazionale e dell'Unione europea, **E' POSTO IN VENDITA CON UNA DICITURA AGGIUNTIVA CHE NE EVIDENZI IL METODO DI CONSERVAZIONE UTILIZZATO, NONCHE' LE EVENTUALI MODALITA' DI CONSERVAZIONE E DI CONSUMO.**

Al momento della vendita, il pane per il quale e' utilizzato un metodo di conservazione durante la sua preparazione o nell'arco del processo produttivo, **DEVE ESSERE ESPOSTO IN SCOMPARTI APPOSITAMENTE RISERVATI.**

**ETICHETTATURA DEI PRODOTTI SFUSI ( dicitura normativa PREINCARTATI)**

Il Reg. CE 1169/2011, all'art. 8 - par. 6 prevede che i prodotti alimentari non preconfezionati o generalmente venduti previo frazionamento, anche se originariamente preconfezionati, i prodotti confezionati sui luoghi di vendita a richiesta dell'acquirente ed i prodotti preconfezionati ai fini della vendita immediata, **devono essere muniti di apposito cartello, applicato ai recipienti che li contengono oppure applicato nei compartimenti in cui sono esposti e sul cartello devono essere riportate le seguenti informazioni:**

- |   |   |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>• la denominazione di vendita;</li> <li>• la data di scadenza per le paste fresche e le paste fresche con ripieno di cui al D.P.R. 9 febbraio 2001, n. 187;</li> <li>• le modalità di conservazione per i prodotti alimentari rapidamente deperibili, ove necessario;</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• l'elenco degli ingredienti salvo i casi di esenzione;</li> <li>• il titolo alcolometrico volumico effettivo per le bevande con contenuto alcolico superiore a 1,2% in volume;</li> <li>• la percentuale di glassatura, considerata tara, per i prodotti congelati glassati.</li> </ul> |
|---|---|

**Prodotti della panetteria**, ivi comprese le preparazioni alimentari, l'elenco degli ingredienti può essere riportato su un unico e apposito cartello tenuto ben in vista oppure, per singoli prodotti, su apposito registro o altro sistema equivalente da tenere bene in vista, a disposizione dell'acquirente, in prossimità dei banchi di esposizione dei prodotti stessi.

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

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

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

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

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

**1. APPROVVIGIONAMENTO MATERIE PRIME E CONTROLLO MERCI****- APPROVVIGIONAMENTO IDRICO**


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



## - APPROVVIGIONAMENTO ALIMENTI

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

### RICEVIMENTO DELLA MATERIA PRIMA

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

## 2. STOCCAGGIO MERCE E PRELIEVO DELLE MATERIE PRIME

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

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

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

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

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

Sarà cura dell'OSA verificare:

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

## SEZIONE V HACCP – CICLO PRODUTTIVO E HACCP

### 1. ANALISI DEI PERICOLI E VALUTAZIONE DEL RISCHIO

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

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

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

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

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

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

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

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

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



## 2. DIAGRAMMA DI FLUSSO GENERALE<sup>3</sup>

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



## 3. DIAGRAMMI DI FLUSSO SPECIFICI

### DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO GENERALE

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

Vengono illustrati i passaggi che costituiscono le varie fasi per la produzione del pane:

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

•**Aggiunta di lievito**- Il lievito normalmente utilizzato è il cosiddetto lievito di birra (*Saccharomyces cerevisiae*).

I lieviti sono microrganismi, cioè microscopici organismi unicellulari, che vivono utilizzando il glucosio di cui l'amido è costituito.

Il lievito disperso nell'impasto darà quindi origine alla lievitazione. Nelle tecniche più tradizionali di produzione di pane, questo passaggio è costituito dall'aggiunta di nuova farina ed acqua alla cosiddetta "madre", parte dell'impasto lievitato il giorno precedente, ricco di cellule vive di *Saccharomyces cerevisiae*.

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

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

•**Lievitazione** - Avviene grazie ad un innalzamento della temperatura (30–60°C). Le iniziali cellule di lievito crescono di numero, parte dell'amido, o meglio del glucosio, viene utilizzato in questo processo, accompagnato dalla produzione di anidride carbonica, alcol etilico ed acqua. L'anidride carbonica, essendo un gas, tende ad espandersi, ma la struttura dell'impasto, grazie al glutine in esso contenuto, ne impedisce la fuoriuscita. Ecco spiegato il tipico rigonfiamento che accompagna sempre il processo di lievitazione che deve essere costante ed ininterrotto, pena la cattiva riuscita del prodotto finito.

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

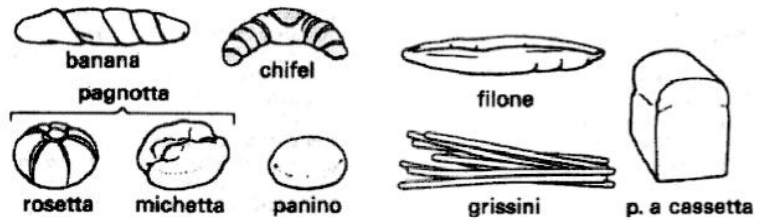
•**Formatura** - A lievitazione iniziata l'impasto viene suddiviso in parti di diverso peso e forma, caratteristica a seconda delle tradizioni regionali. Al di là di una diversa presentazione e di un differente sapore, la pezzatura incide sulla presenza vitale di lievito nel prodotto finito:

pani di grossa pezzatura infatti contengono nel loro cuore (centro geometrico) delle cellule di lievito ancora in vita.

•**Cottura** - La messa in forno è forse la fase più delicata del processo di panificazione. Dopo una prima fase, in realtà assai breve, in cui si forma la pellicola superficiale (derivata dalla coagulazione delle proteine a T=30°C) ne inizia una seconda (T<100°C) in cui si accentua il fenomeno dell'espansione dell'anidride carbonica, si verifica la gelificazione dell'amido e la coagulazione del glutine.

È questa la soglia termica in cui si può arrestare la cottura nel processo di precottura. Oltre i 100°C si verifica l'evaporazione dell'acqua presente nell'impasto ed infine, a temperature di 180 -

250°C, avviene la caramellizzazione e la destrinizzazione dell'amido, completando così il processo di cottura. Per un buon prodotto, la cottura deve essere svolta in modo più possibile uniforme, regolare, senza brusche impennate della temperatura, ma nello stesso tempo in modo costante. Il pane, una volta sfornato deve essere lasciato riposare, al fine di una migliore distribuzione dell'umidità all'interno del prodotto.



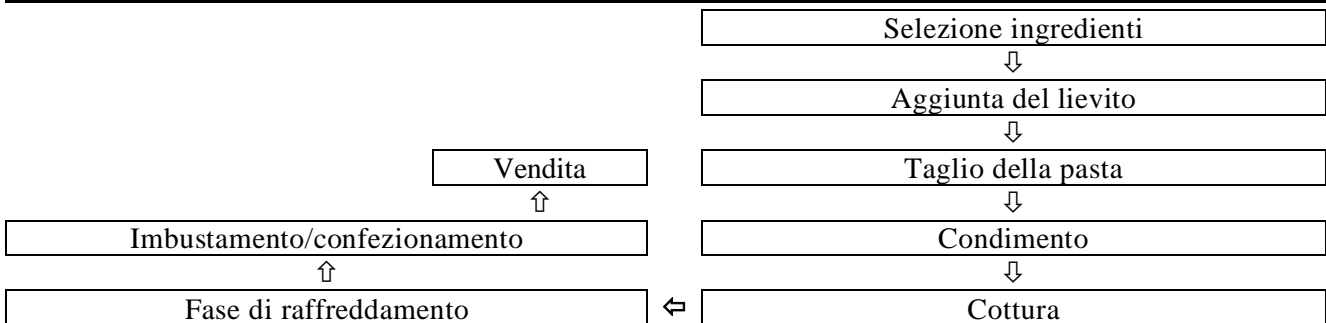
**Caratteristiche di qualità del pane**

La valutazione delle caratteristiche merceologiche del pane avviene, oltre che attraverso una serie di prove analitiche per la determinazione del tasso di umidità e della quantità di ceneri, anche e soprattutto attraverso una verifica organolettica.

In particolare un buon pane deve:

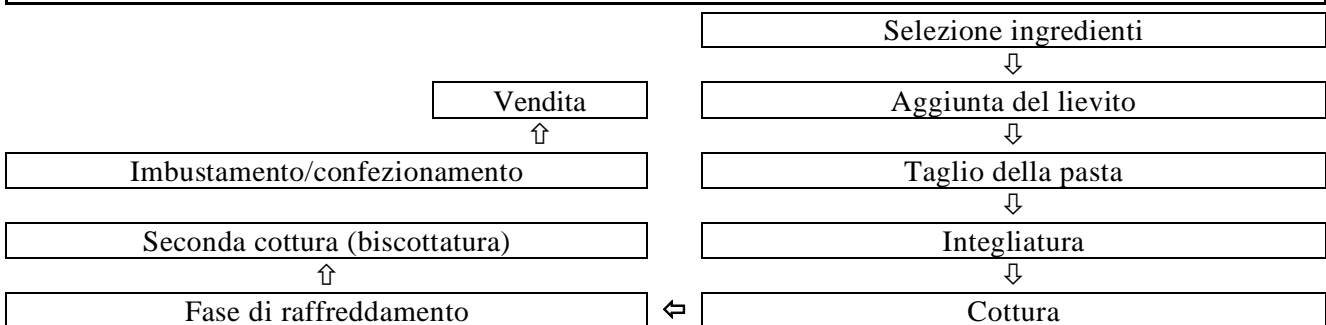
- Avere un volume notevole rispetto al peso (deve avere un basso tasso di umidità e deve essere perciò leggero)
- La crosta deve essere friabile, omogenea, di colore caratteristico, in genere bruno-dorata e soprattutto deve essere ben aderente alla mollica sottostante.
- Gli eccessivi imbrunimenti, indice di bruciature, sono da considerarsi dei difetti di lavorazione.
- La mollica deve essere di colore paglierino, deve essere di consistenza elastica e di superficie lucida, deve presentare un'alveolatura omogenea. Un classico difetto della mollica può essere la sua presentazione filante, dovuta a contaminazione batterica.
- Infine il pane deve avere aroma e sapori caratteristici e gradevoli; non deve presentare retrogusti anomali: di stantio e di muffa dovuti a contaminazioni microbiche successive alla cottura.

**PRODUZIONE DEL PANE**

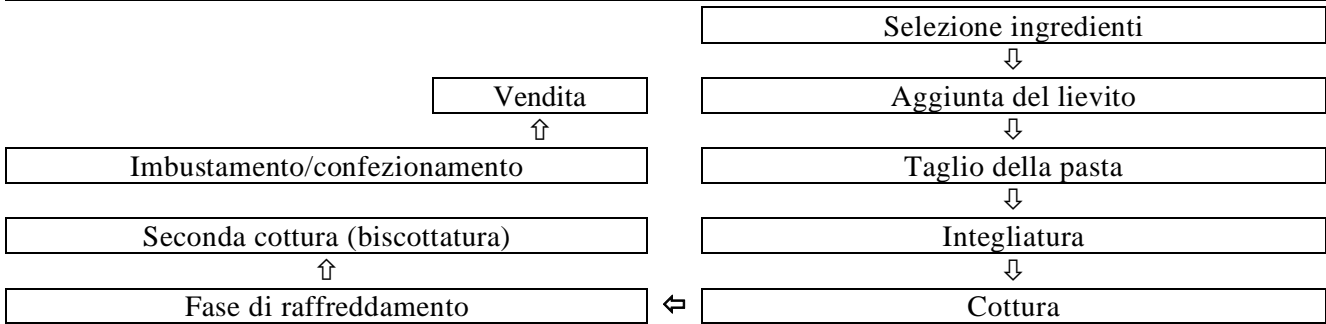


Le farine vengono selezionate nella fase d'acquisto. Durante la lavorazione, viene aggiunto il lievito. Dopo la lievitazione e la maturazione, viene effettuato il taglio della pasta e la formatura, poi viene effettuato l'eventuale condimento, la cottura. Terminata la fase post cottura (raffreddamento), il prodotto viene eventualmente tagliato a fette e viene confezionato per la vendita o per il trasporto.

**PRODUZIONE DEI BISCOTTI**



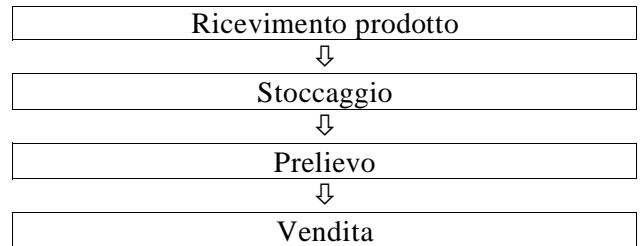
Le farine vengono selezionate nella fase d'acquisto. Durante la lavorazione, viene aggiunto il lievito. Dopo la lievitazione e la maturazione, viene effettuato il taglio della pasta e la formatura, poi viene effettuato l'eventuale condimento, la cottura. Terminata la fase post cottura (raffreddamento), il prodotto viene cotto nuovamente (biscottatura) e viene confezionato per la vendita o per il trasporto.

**PRODUZIONE DELLE FRISSELLE**


Le farine vengono selezionate nella fase d'acquisto. Durante la lavorazione, viene aggiunto il lievito. Dopo la lievitazione e la maturazione, viene effettuata la formatura della pasta e la cottura. di cottura (raffreddamento), il prodotto viene tagliato in due e cotto nuovamente (biscottatura) e viene confezionato per la vendita o per il trasporto.

**PRODOTTI CONFEZIONATI**

I prodotti vengono ricevuti confezionati e, previa eliminazione degli involucri esterni, vengono stoccati nel deposito o vengono posti direttamente negli scaffali di vendita. Al momento della vendita i prodotti vengono prelevati e dati tal quali.


**PROCEDURA CONSERVAZIONE DEGLI ALIMENTI DOPO LA PREPARAZIONE**

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

- temperatura non superiore a +4°C per gli alimenti deperibili con copertura, o farciti con panna e crema a base di uova e latte (crema pasticcera), yogurt nei vari tipi, bibite a base di latte non sterilizzato, prodotti di gastronomia con copertura di gelatina alimentare;
- temperatura da +60°C a +65°C per gli alimenti deperibili cotti da consumarsi caldi (quali primi, secondi e verdure cotte);
- temperatura non superiore a + 10°C per gli alimenti deperibili cotti da consumarsi freddi (quali arrostiti, roastbeef, polpettoni, paste fredde, contorni freddi, etc.) e le paste alimentari fresche con ripieno.

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

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

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

**4. 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 |

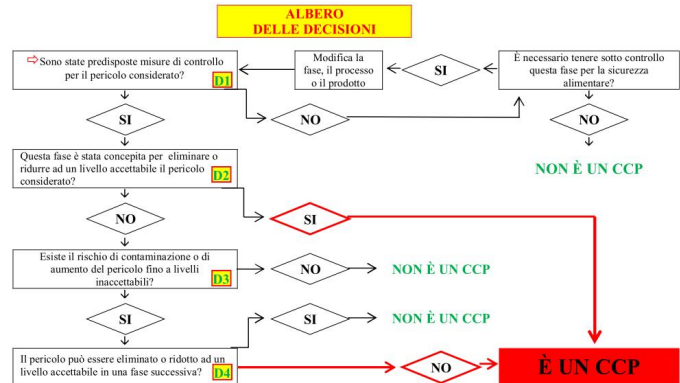
**R - POSSIBILITÀ DI RILEVAMENTO**

|   |   |
|---|---|
| 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:

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



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

**5. INDIVIDUAZIONE DEI PUNTI CRITICI DI CONTROLLO**

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

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

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


Per ogni CCP è necessario definire:

- I limiti critici che possono essere monitorati (ad esempio limiti di temperatura per lo stoccaggio di prodotti deperibili)

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

| ACQUA                             |                        |                                   |  |  |
|-----------------------------------|------------------------|-----------------------------------|--|--|
| Pericoli                          | Tipi di controllo      | Limiti critici                    | Azioni Correttive  |  |
| Anomalia di colore, odore, sapore | Visivo                 | Presenza dei caratteri anomali    | <p><b>Anomalia prontamente risolvibile:</b> rimozione della N.C. e poi si effettua un nuovo controllo per valutare la persistenza riscontrata; se l'anomalia è stata rimossa, si riavvia la produzione e si effettua un prelievo delle acque con <b>invio presso il laboratorio per l'effettuazione di una analisi di routine.</b></p> <p><b>Anomalia non prontamente risolvibile:</b> se dipende dalla rete idrica dell'Ente gestore, chiamare il numero <b>800.735.735</b> – servizio alterazione potabilità dell'acqua e segnalare la non conformità (effettuare anche la comunicazione per PEC al seguente indirizzo <a href="mailto:clienti@pec.aqp.it">clienti@pec.aqp.it</a>) ed effettuare comunque un prelievo delle acque ed inviarlo in laboratorio.</p> <p><b>imputabile alla rete idrica interna:</b> si effettua un prelievo delle acque e si invia in laboratorio.</p> <p>In attesa dei riscontri analitici e la rimozione della non conformità, si adottano i seguenti accorgimenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- utilizzo di boccioni di acqua potabile da 25 lt.;</li> <li>- comodato d'uso temporaneo di silos di stoccaggio idrico da riempirsi tramite acqua acquistata dall'aqp;</li> <li>- posizionamento di autobotte autorizzata contenente acqua acquistata dall'aqp.</li> </ul> |  |
| Anomalie analitiche               | Analisi di laboratorio | Quelli previsti dal D.Lvo 18/2023 |  |  |

**ACCETTAZIONE MATERIA PRIMA**

| Pericoli  | Tipi di controllo   | Limiti critici  | Azioni Correttive  | Misure di prevenzione                                       |
|---|---|---|--|---|
| Fornitori operanti in stabilimenti non registrati   | Richiesta della documentazione probatoria   | Assenza della documentazione probatoria   | Esclusione del fornitore   | Effettuare la selezione dei fornitori                       |
| Contaminazione microbica  | Controllare categoria merceologica, TMC e integrità delle confezioni.   | Non deve essere superata la data di scadenza o il TMC   | Esclusione dei fornitori quando non esistono i requisiti. Rifiuto del prodotto quando questo presenta una o più non conformità delle specifiche richieste. | Effettuare la selezione dei fornitori                       |
|   | Controllare la temperatura di trasporto e le condizioni igieniche del mezzo.  |  Non devono essere superate le temperature previste                                   |  | Effettuare il controllo del display del mezzo               |
| Contaminazione dovuta alla presenza di peli, terra, paglia e frammenti estranei di vario genere | Controllo visivo o, su richiesta, controllo delle analisi relative ai criteri di sicurezza alimentare del fornitore | Se sono effettuate delle analisi sulle materie prime, i limiti sono fissati dalla normativa per ogni specifico parametro. Presenza di corpi estranei, parassiti e muffe |  | Effettuare una corretta movimentazione nell'area di scarico |
| Danneggiamento delle confezioni   | Visivo  | Presenza di confezioni danneggiate che abbiano potuto inficiare le caratteristiche degli alimenti contenuti   |  | Effettuare la selezione dei fornitori                       |
| Condizioni igieniche del mezzo di trasporto   | Visivo  | Mezzo igienicamente non adeguato  |  |   |
| Conformità delle etichette  | Visivo  | Non adeguato alle prescrizione di legge – Reg. CE 1169/2011   |  |   |

**SOSTA MATERIA PRIMA**

| Pericoli                 | Tipi di controllo  | Limiti critici                                  | Azioni Correttive  | Misure di prevenzione                                     |
|--------------------------|--|---|--|---|
| Proliferazione microbica | Controllare i tempi di stazionamento delle merci al di fuori degli apparati frigo. | 10' a +3°C rispetto al limite massimo superiore | Trasferire i prodotti nelle strutture frigorifere. Riaddestrare il personale | Tempi di stazionamento ridotti a temperature non conformi |

**STOCCAGGIO MATERIE PRIME**

| Pericoli   | Tipi di controllo  | Limiti critici  | Azioni Correttive  | Misure di prevenzione                      |
|--|--|---|--|--|
| Insudiciamento dovuto a scorretto stoccaggio delle materie prime sul pavimento | Controllare che le merci siano stoccate correttamente e rialzate dal pavimento | Merci sul pavimento GHP   | Ripristino condizioni ottimali di stoccaggio delle materie prime assieme al ripristino del programma di pulizia. | Posizionare correttamente le materie prime |
| Infestazioni da parassiti  | Gabbie di cattura e controllo a feromoni e distributori d'esca                 | Capitolo sugli infestanti - GHP   | Intervento di disinfestazione specifico. Apertura non conformità – Modulo D                                      | Modulo G                                   |
| Scadenza delle derrate alimentari  | Il controllo della data di scadenza e del TMC visivo e continuo.               | Non deve essere superata la data di scadenza o il TMC – Applicazione sistema FIFO | Eliminazione dei prodotti scaduti – riaddestramento del personale  | Corretta applicazione del sistema FIFO     |

|  |   |   |   |   |
|--|---|---|---|---|
| Moltiplicazione microbica per una conservazione a temperatura non idonea | <b>Il controllo della temperatura è effettuato mediante lettura sul termometro degli apparati frigoriferi e spunto di check giornaliero su modulo Z</b> | Refrigeratori:<br>>0<6°C<br>Congelatori:<br>< -18°C | Qualora l'apparato frigorifero non sia stato sottoposto ad aperture recenti (max 1/2 ora) e quindi a sbalzi termici ed il display esterno all'apparato frigorifero indichi temperature superiori ai "limiti critici" occorrerà controllare la temperatura "a core" degli alimenti conservati all'interno della struttura frigorifera con un termometro ad infissione e se la temperatura è:<br><b>INFERIORE a +6°C/-16°C:</b> se disponibili strutture frigorifere sussidiarie spostare gli alimenti in queste e chiamare la manutenzione, aprire la non conformità; se non sono disponibili strutture frigo sussidiarie procedere con l'eliminazione del prodotto;<br><b>SUPERIORE a +6°C/-16°C:</b> eliminazione del prodotto ed apertura e gestione della Non Conformità | Corretta manutenzione degli apparati frigoriferi – pulizia delle serpentine - controllo delle guarnizioni |
|--|---|---|---|---|

**RISCALDAMENTO/COTTURA**

| Pericoli  | Tipi di controllo | Limiti critici   | Azioni Correttive   | Misure di prevenzione   |
|---|-------------------|------------------|---|---|
| Sopravvivenza di microorganismi patogeni dovuta a riscaldamento insufficiente | Termometro        | Inferiore a 75°C | Prosecuzione del riscaldamento se insufficiente fino al completo raggiungimento della temperatura ottimale. | Rispettare i tempi di riscaldamento in modo che ogni parte dell'alimento raggiunga almeno i 75 °C (a core). |

**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<br>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<br>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 deterzione degli impianti del ciclo produttivo. | VISIVO            | Prove bioluminometriche e analitiche fuori parametro - GHP | Riaddestramento del personale. | Provvedere ad una corretta igiene di locali e riaddestramento del personale |

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

Nel settore alimentare è fondamentale garantire la sicurezza e la salubrità dei prodotti alimentari per tutelare la salute del consumatore finale. Per questo motivo, **QUANDO SI MANIFESTA UNA NON CONFORMITÀ<sup>4</sup> SU UN PRODOTTO ALIMENTARE SI DOVRÀ PROCEDERE:**

- IDENTIFICANDO E SEGNALANDO la non conformità gestendola e documentandola attraverso i **MODULI D e D<sub>1</sub>** (CLOUD percorso 06-modulo\_d\_d1)
- VALUTANDO se bloccare la produzione (temporaneamente o per tempi più lunghi);
- PROVVEDENDO all'eliminazione delle cause della non conformità evidenziata;
- ELIMINANDO gli alimenti interessati dalla non conformità e si stoccano in luogo idoneo evidenziandoli con apposito cartello;
- PROCEDENDO all'eventuale sanificazione straordinaria dell'area/attrezzatura interessata;
- ANNOTANDO l'accaduto nel modulo delle non conformità;

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

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

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

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

La ASL, informata attraverso i seguenti contatti:



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

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

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

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

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

**OCCORRERÀ IDENTIFICARE IL PRODOTTO NON CONFORME**

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

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

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

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



<sup>4</sup> **NON CONFORMITÀ(NC)** - Circostanza nella quale venga superato uno o più dei limiti critici previsti per ciascuna delle fasi analizzate nel piano, nonché tutte le volte che le analisi di laboratorio effettuate a scopo di verifica si discostano dai limiti previsti nelle relative procedure.

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

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

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

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

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

LINEE GUIDA



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

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

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

