



MANUALE DI AUTOCONTROLLO E TRACCIABILITA' DEGLI ALIMENTI

SISTEMA HACCP - Reg. (CE) 852/2004

SISTEMA DI TRACCIABILITÀ - Reg. (CE) 178/2002

INSEGNA	AZ. AGR. TENUTA BIANCO		
ATTIVITA'	Produzione e confezionamento di olio di oliva e confezionamento legumi, cereali e mandorle		
AZIENDA	AZIENDA AGRICOLA "TENUTA BIANCO" DI DE NOLA JOLANDA		
SEDE OPERATIVA	Via Teano, n°10 - 73059 Ugento (Lecce)		
DATI FISCALI	CODICE FISCALE DNLJND79B45L419L	P.IVA 05000070754	COD.UNIV. M5UXCR1
CONTATTI	SIGNOR/RA JOLANDA DE NOLA	TELEFONO 328 7728341	
REVISIONE	APRILE	2025	
VALIDO FINO A	GIUGNO	2026	



DICHIARAZIONE DI APPLICAZIONE DELLA NORMATIVA IN MATERIA DI HACCP

L'azienda opera in regime di Autocontrollo e la valutazione e prevenzione dei rischi viene effettuata seguendo i dettami del metodo H.A.C.C.P. (Hazard Analysis And Critical Control Points).

Il sistema è caratterizzato dalle seguenti operazioni:

Individuazione dei CCP e monitoraggio dei medesimi attraverso ricerche batteriologiche e chimiche;
 Aggiornamenti in corso di applicazione e controllo del Sistema.

DICHIARAZIONE DI INTENTI ED ASSUNZIONE DI RESPONSABILITA'

Il titolare intende perseguire una politica volta alla garanzia della sicurezza igienico sanitaria dei prodotti aziendali destinati all'alimentazione umana. Il Titolare o suo delegato, in quanto responsabili del sistema di autocontrollo, si impegna ad attuare quanto previsto nel piano di autocontrollo, a vigilare sulla sua rigorosa applicazione ed a favorire la diffusione di una adeguata cultura dell'igiene tra tutti gli operatori aziendali e, a tal proposito **enunzia la composizione del proprio Team HACCP (Gruppo di lavoro):**

Responsabile per l'applicazione del piano HACCP e per le detersioni/sanificazioni e applicazione dei protocolli contro gli infestanti

Sig. JOLANDA DE NOLA

IL CONSULENTE

Incaricato della stesura

Cosimo Gabellone
Dott. Cosimo Gabellone



Il responsabile dell'attività

timbro e firma

AUTORE DEL MANUALE

Il manuale è stato redatto dal Legale Rappresentante/Titolare in qualità di Responsabile Autocontrollo HACCP e dal Dott. Cosimo GABELLONE, in qualità di tecnico esterno.

Il sistema prevede procedure periodiche di verifica e revisione, in modo da assicurare un continuo miglioramento della sua efficacia.

Le informazioni relative agli aggiornamenti vengono fornite immediatamente attraverso il gruppo TELEGRAM @LEA, che funge da organo ufficiale di informazione; inoltre vengono fornite in occasione delle visite periodiche annuali e costituiscono anche aggiornamento per l'OSA. Infine, allo scadere dell'annualità, gli aggiornamenti vengono inseriti anche sul presente manuale.



IMPORTANTE: alcune informazioni contenute in questo piano di autocontrollo sono da considerarsi segreto aziendale o proprietà dell'autore e quindi, chiunque ne venisse a conoscenza, anche per motivi ispettivi, è tenuto al segreto professionale. La titolarità e i diritti di proprietà intellettuale relativi al presente piano, sono di proprietà del Dott. Cosimo GABELLONE. La presente licenza permette al cliente di utilizzare il prodotto solo per lo scopo a cui è destinato, esclude, quindi, qualsiasi utilizzo dello stesso, per la realizzazione anche parziale di prodotti simili o analoghi (se non autorizzati dall'autore medesimo) sia in forma elettronica che cartacea. In caso di illecito utilizzo, l'autore tutelera i propri diritti nelle forme e nelle sedi che riterrà più opportune.

UTILIZZO E AUTORIZZAZIONE DEL MANUALE ELETTRONICO

SIAN

Da: "Mongelli" <o.mongelli@regione.puglia.it>
Data: martedì 13 febbraio 2018 15:39
A: <sian@ausl.le.it>
Cc: <p.pasquale@regione.puglia.it>; <p.pinto@regione.puglia.it>; <g.rosa@regione.puglia.it>
Allega: Richiesta SIAN manuale elettronico.pdf
Oggetto: quesito manuale elettronico

2018.02.13.15.39
ore 14/02/2018

Più precisamente, l'utilizzo della tecnologia, non può costituire un onere aggiuntivo a carico dei Servizi ASL del Dipartimento di Prevenzione (es. apparecchiature elettroniche aggiuntive necessarie per svolgere le attività di controllo) ovvero non può costituire elemento di allungamento dei tempi necessari alle autorità per la verifica degli adempimenti legislativi da parte dell'OSA.

Al margine della premessa di carattere generale, si osserva nello specifico che la disponibilità di procedure di autocontrollo su supporto elettronico sono ammissibili se non in contrasto con quanto sopra esplicito, nei casi in cui, mediante firma digitale, sia garantita:

- L'immodificabilità dei contenuti dei documenti stessi;
- La certezza della data e della revisione;
- La certezza dell'autore.

SISTEMA DI "ALLERTA RAPIDA" TRAMITE GRUPPO @LEA

Al fine di esse 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 GRUPPO VENGONO INVIATE, IN TEMPO REALE, LE INFORMATIVE DI RICHIAMO DIFFUSE DAL MINISTERO DELLA SALUTE. SARA' 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
- applicare pedissequamente le avvertenze diffuse dal MinSal e riportate nel messaggio.



GESTIONE DEL SISTEMA ALEA PLOUD

Archivia, condividi e accedi a tutti i tuoi file utilizzando una piattaforma semplice e altamente sicura, sempre e ovunque.

	Gestore	Sig. JOLANDA DE NOLA	SLILAB 1090
	E.mail	tenutabianco1@associazionealea.eu	NEOLAB 1875L
	Password	denolajolanda	

Nel caso il cloud ti chieda il numero di verifica dell'accesso dovrai accedere alla tua mail associativa attraverso il link o qr-code a lato

<https://node20.vsol-reg.com:2096/>



e inserire le medesime credenziali (mail e password)

INDICE GENERALE

SEZIONE I - NOTE GENERALI, DEFINIZIONI E NOTE DI LINGUAGGIO	2
1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE	2
2. DEFINIZIONI E NOTE DI LINGUAGGIO	2
SEZIONE II – GHP E PREREQUISITI	3
1. PROCEDURA DI PULIZIA E SANIFICAZIONE.....	4
2. PROCEDURA PER IL CONTROLLO DEI ANIMALI INFESTANTI ED INDESIDERATI.....	5
3. PROCEDURA PER IL CONTROLLO DELLA POTABILITÀ DELL'ACQUA	6
4. PROCEDURA DI MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA	6
5. PROCEDURA DI CONTROLLO DELLE TEMPERATURE	7
6. PROGRAMMA DI FORMAZIONE E PRASSI IGIENICA DEL PERSONALE	7
7. PROCEDURA DI SELEZIONE E VERIFICA DEI FORNITORI MATERIE PRIME E MOCA	8
8. PROCEDURA DI VERIFICA DELLE MATERIE PRIME E DEI MOCA ALL'ARRIVO.....	8
9. RINTRACCIABILITÀ E RITIRO DAL MERCATO DELLE MERCI NON IDONEE	9
10. PROCEDURA ALLERGENI ED ETICHETTATURA	9
SEZIONE III – ANALISI AZIENDALE	10
1. PIANO HACCP.....	10
2. DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ, DEL PRODOTTO E DELLA DESTINAZIONE D'USO	10
SEZIONE IV – APPROVVIGIONAMENTO E STOCCAGGIO MATERIE PRIME	14
1. APPROVVIGIONAMENTO MATERIE PRIME E CONTROLLO MERCI.....	14
2. STOCCAGGIO MERCE E PRELIEVO DELLE MATERIE PRIME.....	15
SEZIONE V – CICLO PRODUTTIVO E HACCP	15
1. ANALISI DEI PERICOLI E VALUTAZIONE DEL RISCHIO	15
ATTIVITÀ DI TRASFORMAZIONE OLIVE DI PRODUZIONE PROPRIA	16
ATTIVITÀ DI STOCCAGGIO E CONFEZIONAMENTO OLIO EXTRAVERGINE D'OLIVA	16
CONDIMENTI A BASE DI OLIO EVO - stoccaggio e confezionamento	17
ZONA DEGUSTAZIONE	17
CONSERVAZIONE E SCADENZA - INDIVIDUAZIONE DELLA SHELF LIFE DEI PRODOTTI	17
ANALISI DI LABORATORIO SPECIFICHE	17
Parametri	17
Costanti spettrofotometriche K232 - K270 - DK	18
Alchilesteri - Reg. CE 61/2011	18
CONFEZIONAMENTO CEREALI E LEGUMI	18
2. DIAGRAMMA DI FLUSSO GENERALE	19
3. DIAGRAMMI DI FLUSSO SPECIFICI	19
OLIVE	19
CEREALI	20
LEGUMI	20
MANDORLE	20
4. APPLICAZIONE DELL'ALBERO DELLE DECISIONI.....	21
5. INDIVIDUAZIONE DEI PUNTI CRITICI DI CONTROLLO	22
SEZ. VI - GESTIONE NON CONFORMITÀ (NC)	24
SISTEMA DI "ALLERTA RAPIDA" TRAMITE GRUPPO @LEA	25
SEZ. VII – PIANO DI CAMPIONAMENTO	26
LABORATORIO DI RIFERIMENTO	26
ISTRUZIONE OPERATIVA - CAMPIONAMENTO SUPERFICIE E ATTREZZATURE	26
ACQUE ANALISI MICROBIOLOGICHE E CHIMICHE - VEDERE IL CAPITOLO APPOSITO	26
ALIMENTI – BIOLUMINOMETRIA E ANALISI DI LABORATORIO - TIPOLOGIA, MODALITÀ E FREQUENZA	26

SEZIONE I - 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.

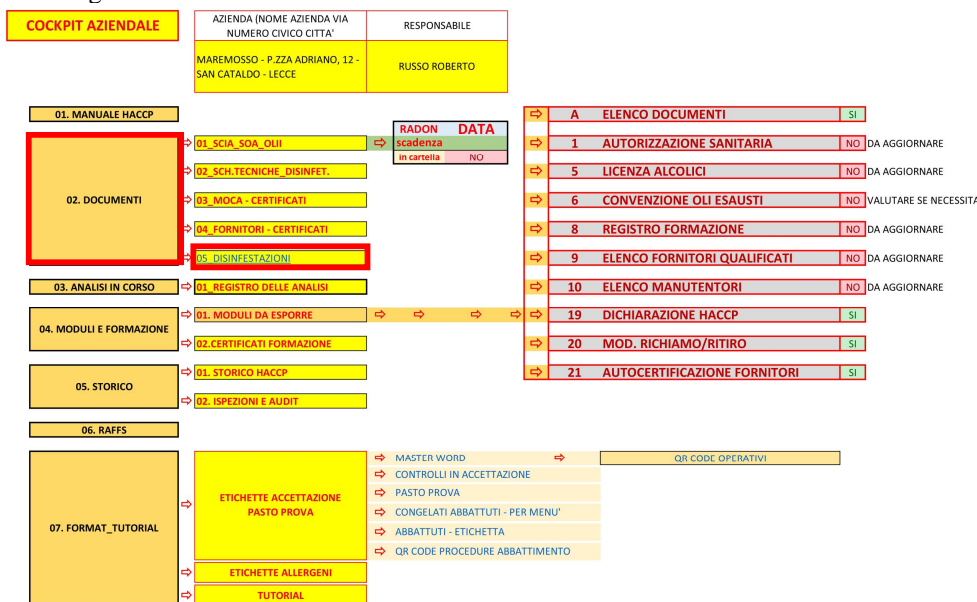
Le parti contraddistinte con il simbolo fonico all'interno del qr code sono audio ascoltabili direttamente tramite il proprio smartphone.

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 incettabile 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.

SEZIONE II – GHP E PREREQUISITI



LE GHP (GOOD HYGIENE PRACTICE O BUONE PRATICHE IGIENICHE)

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

I PREREQUISITI

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

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

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



Ogni procedura deve definire con chiarezza:

- scopo e il campo di applicazione;
- responsabilità ed autorità del personale coinvolto;
- modalità operative;
- quali informazioni, attrezzature, prodotti, personale (input) servono e quali risultati (output) devono essere raggiunti;
- quale documentazione utilizza e quali registrazioni produce.

Le modalità operative devono specificare:

- i parametri di attività;
- le attività di monitoraggio
- le azioni correttive;
- le attività di verifica.

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

CONTROLLI PREPRODUTTIVI

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

- igiene dei locali, attrezzature ed utensili, al fine di valutare se vi sia la necessità di effettuare interventi di pulizia straordinari e/o rilevare indizi correlabili alla presenza di infestanti;

- igiene dei locali di servizio, al fine di valutare se vi sia la necessità di effettuare interventi di pulizia straordinari;
- controllo conformità sensoriale dell'acqua utilizzata, al fine di rilevare eventuali non conformità di odore, sapore e colore;
- controllo del personale addetto alla lavorazione ed alla manipolazione degli alimenti, al fine di verificare il rispetto delle norme di corretta prassi igienica previste;
- controllo funzionalità degli impianti, con particolare attenzione a bulloni, parti mobili di piccola dimensione che potrebbero staccarsi e contaminare i prodotti allestiti.

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

1. PROCEDURA DI PULIZIA E SANIFICAZIONE



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

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

ISTRUZIONI DA SEGUIRE

La preparazione della soluzione detergente/disinfettante deve avvenire sempre seguendo le indicazioni rilasciate dal fornitore e reperibili nella scheda tecnica (**CLOUD percorso 02-02**) - in particolare nell'utilizzo dei prodotti occorrerà seguire le indicazioni del produttore in merito alle diluizioni consigliate;

- se si utilizzano contenitori diversi da quelli originali per l'utilizzo delle soluzioni preparate (nebulizzatori), questi vanno contrassegnati in maniera chiara ed indelebile;
- conservare i contenitori dei prodotti in locale separato da quello adibito allo stoccaggio dei prodotti alimentari o in apposito armadietto contrassegnato da apposito cartello (**come da qr code a latere**)



SEQUENZA E MODALITÀ DI PULIZIA:

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



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

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



VALIDAZIONE DELLE PROCEDURE OPERATIVE - Piano di verifica

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

- compilazione delle schede;
- un programma di campionamento per il controllo microbiologico delle superfici e dei prodotti¹;

¹ I tamponi vengono analizzati:

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

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

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



utensili



superfici



attrezzature



mani



maniglie

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

- REGISTRAZIONE DELLE DETERSIONI/SANIFICAZIONI

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

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

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

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



- PIANO DI PULIZIA E PROCEDURE DI SANIFICAZIONE

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

Le schede tecniche/sicurezza dei prodotti devono contenere:

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

- USO DELLE MASCHERINE

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

- USO DEI GUANTI

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

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

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

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

È OBBLIGATORIO per il personale:

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

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

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

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

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

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



2. PROCEDURA PER IL CONTROLLO DEI ANIMALI INFESTANTI ED INDESIDERATI



- **SCOPO** - garantire che gli ambienti siano bonificati dalla presenza di agenti infestanti ed evitare l'accesso di insetti o roditori (o di altri agenti infestanti)



- **OGGETTO E CAMPO DI APPLICAZIONE** - si applica a tutti gli ambienti di pertinenza dell'azienda.
 - **RESPONSABILITÀ** - a cura dell'OSA.
 - **PREREQUISITI STRUTTURALI** - come evidenziato nel **Reg. CE 852/04 Allegato II, Cap. I, p.to 2.**, le aree operative devono essere tali da poter permettere la protezione dagli infestanti e ci si deve assicurare:
 - **che le aree esterne** siano sempre pulite, con le zone destinate ai rifiuti ben identificate e collocate in punti non prossimi agli accessi dell'azienda, si devono evitare accatastamenti di materiali inutili. I rifiuti devono essere allontanati con regolarità evitando lunghi stazionamenti.
 - **che le aree interne** non presentino eventuali aperture non protette, fessure negli infissi o vetri rotti. Le porte di accesso devono restare normalmente chiuse e le finestre apribili devono avere una rete di protezione. I condotti di alloggiamento delle utenze elettriche e telefoniche devono essere ostruiti o comunque isolati al fine di impedire il passaggio dei muridi. Bisogna rispettare una pulizia scrupolosa e assicurarsi che le attrezzature in disuso vengano immediatamente rimosse.
 - **PERICOLI e INFESTANTI OGGETTO DI CONTROLLO E MONITORAGGIO:**
 - **muridi e tutte le popolazioni murine:** sono comprese tutte le popolazioni di roditori molesti
 - **blattoidei:** sono comprese tutte le popolazioni (Blatte, blattelle, periplanete etc.)
 - **vettori alati molesti:** sono comprese tutte le popolazioni di alati molesti (mosche, tafani, zanzare etc.)
 - **ASPETTI DA CONTROLLARE:**
 - **Presenza di rosicchiature o segni di roditori:** si fa riferimento a rosicchiature evidenti a livello strutturale (su porte, scaffali, cavi elettrici o altro) o a segni quali escrementi o residui di origine biologica come peli ecc.
 - **Presenza di roditori o altri infestanti:** da verificare sia all'interno dell'attività, che all'esterno nelle sue immediate vicinanze (zona perimetrale).
 - **Presenza di contenitori danneggiati da infestanti:** viene verificata la presenza di imballaggi rosicchiati dai roditori (scatole, cartoni, imballaggi di plastica) o altrimenti la cui integrità sia venuta meno per azione di insetti infestanti.
 - **MODALITÀ OPERATIVE DI CONTROLLO**
L'OSA (o suo sostituto delegato) effettua un monitoraggio continuo attraverso un controllo visivo ed una registrazione mensile o, all'evidenza degli infestanti o dei danni causati dagli stessi, con apertura di una non conformità.
I modelli che possono essere utilizzati sono:
 - **modello G base**
 - **modello G avanzato**
 - **SERVIZIO AFFIDATO A DITTA ESTERNA**
- Nella sezione III relativa all'analisi aziendale verrà specificata la modalità propria dell'azienda.

3. PROCEDURA PER IL CONTROLLO DELLA POTABILITÀ DELL'ACQUA



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



4. PROCEDURA DI MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA



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



- le attrezzature fisse e mobili;
- i mezzi di trasporto degli alimenti.

- DOCUMENTAZIONE

Gli interventi manutentivi attuati saranno documentati e le registrazioni saranno effettuate solo ad intervento effettuato. La localizzazione degli impianti e delle attrezzature sono visibili sulla planimetria generale.

• PIANO DI VERIFICA INTERNO

L'azienda, al fine di dimostrare di aver messo in atto procedure di verifica dell'efficacia dei metodi di pulizia e disinfezione e di verifica dell'avvenuta manutenzione ordinaria e straordinaria, ha elaborato un apposito piano di verifica che comprende:

- la compilazione di delle schede di verifica delle procedure (MOD M2- PIANO DI VERIFICA DELLE MANUTENZIONI ORDINARIE), in cui sono anche presenti i controlli di taratura degli impianti termici (caldi e freddi);
- un programma di campionamento per il controllo microbiologico delle superfici e dei prodotti (sezione VIII – piano di campionamento).

• PIANO DI VERIFICA ESTERNO

In occasione dei sopralluoghi periodici, il consulente incaricato procederà al controllo generale supervisionando le voci relative al MOD. M2 attraverso il modulo di controllo delle manutenzioni ordinarie (MOD M1 – MODULO DI CONTROLLO DELLE MANUTENZIONI ORDINARIE PROGRAMMATE) – nel modello M1, in occasione dei sopralluoghi periodici, verranno segnalate le conformità e, soprattutto, le non conformità;



5. PROCEDURA DI CONTROLLO DELLE TEMPERATURE

NON APPLICABILE

6. PROGRAMMA DI FORMAZIONE E PRASSI IGIENICA DEL PERSONALE

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

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

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



- PRASSI IGIENICA E REGOLE DI COMPORTAMENTO DEL PERSONALE

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

- la necessità di inviare il personale interessato presso la propria abitazione, allontanandolo temporaneamente dall'attività lavorativa e fino al ripristino delle condizioni fisiche ottimali;
 - la necessità di inviare il personale interessato presso nosocomio per le valutazioni che il caso richiede.
 - **MEDICINALI** - i medicinali vengono opportunamente tenuti lontani dai locali di produzione dei prodotti alimentari.
 - **DIVIETI** - nelle aree di lavorazione degli alimenti è vietato tutto ciò che potrebbe contaminare gli alimenti stessi (mangiare, fumare, o qualsiasi altra azione non igienica).
 - **MANI** - le mani sono il principale veicolo della contaminazione batterica. Al fine di prevenire i rischi derivanti da tale evenienza tutto il personale operante è stato edotto in maniera adeguata sulle misure di prevenzione necessarie. Le mani e gli avambracci (se scoperti) sono lavati nelle seguenti occasioni:
 - all'entrata in servizio e all'uscita dai servizi igienici;
 - tra due lavorazioni di materie prime differenti e dopo la lavorazione di qualsiasi prodotto sporco;
 - dopo aver toccato interruttori, maniglie, telefoni e simili.
- Le operazioni di pulizia delle mani sono effettuate dal personale con l'ausilio di sapone liquido, spazzola per unghie e salviette di carta a perdere per l'asciugatura delle mani e con acqua corrente, calda e potabile.



PER LE NORME DI COMPORTAMENTO SONO STATI ELABORATI APPOSITI CARTELLI ADESIVI DA PORRE NELLE DIVERSE AREE OPERATIVE.

- AZIONI DA INTRAPRENDERE IN CASO DI IRREGOLARITÀ, CONTROLLI E REGISTRAZIONI

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

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

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

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

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

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



Sulla base delle informazioni acquisite, l'OSA elabora la LISTA FORNITORI QUALIFICATI (**Mod. E₁**) dai quali sono acquistate le merci e questa lista rappresenterà anche il riferimento per l'applicazione della rintracciabilità dei prodotti.

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

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

- **SCOPO** - la procedura si applica durante il controllo in accettazione e ha il compito di:
 - descrivere le modalità attuate dall'azienda al momento del ricevimento delle materie prime e MOCA (materiali sussidiari es. packaging);
 - definire le verifiche da effettuare per poter accettare una determinata partita di materia prima/MOCA;
 - dettare le azioni da intraprendere nel caso in cui siano rilevate non conformità a carico della stessa partita;



- individuare merci non conformi che superano i limiti critici previsti, superati i quali è previsto il rifiuto.

- MODALITA' DI CONTROLLO

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

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

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



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

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



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

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

- **OGGETTO E CAMPO DI APPLICAZIONE**

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

- **RESPONSABILITÀ** - OSA

- **RIFERIMENTI NORMATIVI**

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

- **MODALITA' OPERATIVE** - l'impresa alimentare in oggetto, al fine di ottemperare a quanto previsto dall'articolo 18, punti 1 e 2 del Regolamento (CE) n. 178/2002, **ha stabilito che la tracciabilità degli alimenti in entrata** sarà garantita dalla **conservazione dei documenti commerciali per i prodotti forniti da terzi** CON ARCHIVIAZIONE CON GESTIONALE FATTURE fino all'esaurimento delle materie prime riportate sul documento di riferimento e comunque di conservare i documenti commerciali secondo i tempi previsti dall'art. 5 dell'**Accordo Stato Regioni 28 luglio 2005 (Art. 5 c. 6) e precisamente:**

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

- **RICHIAMI ALIMENTARI**

L'azienda inoltre ha a disposizione un sistema informativo tramite TELEGRAM (**GRUPPO @LEA SISTEMA DI ALLERTA**) vengono pubblicati i RAFFS ministeriali e l'azienda ha inoltre la possibilità di controllare la cronologia dei richiami in corso semplicemente collegandosi al gruppo tramite questo link: <https://t.me/+Ses7pQpuXg64VltW> 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 glicirrizzico o il suo sale di ammonio
- Bevande con elevato tenore di caffeina o alimenti con caffeina aggiunta
- Alimenti con aggiunta di fitosteroli, esteri di fitosterolo, fitostanoli o esteri di fitostanolo
- Carne, preparazioni a base di carne e prodotti non trasformati a base di pesce congelati

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

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



Sezione III – 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

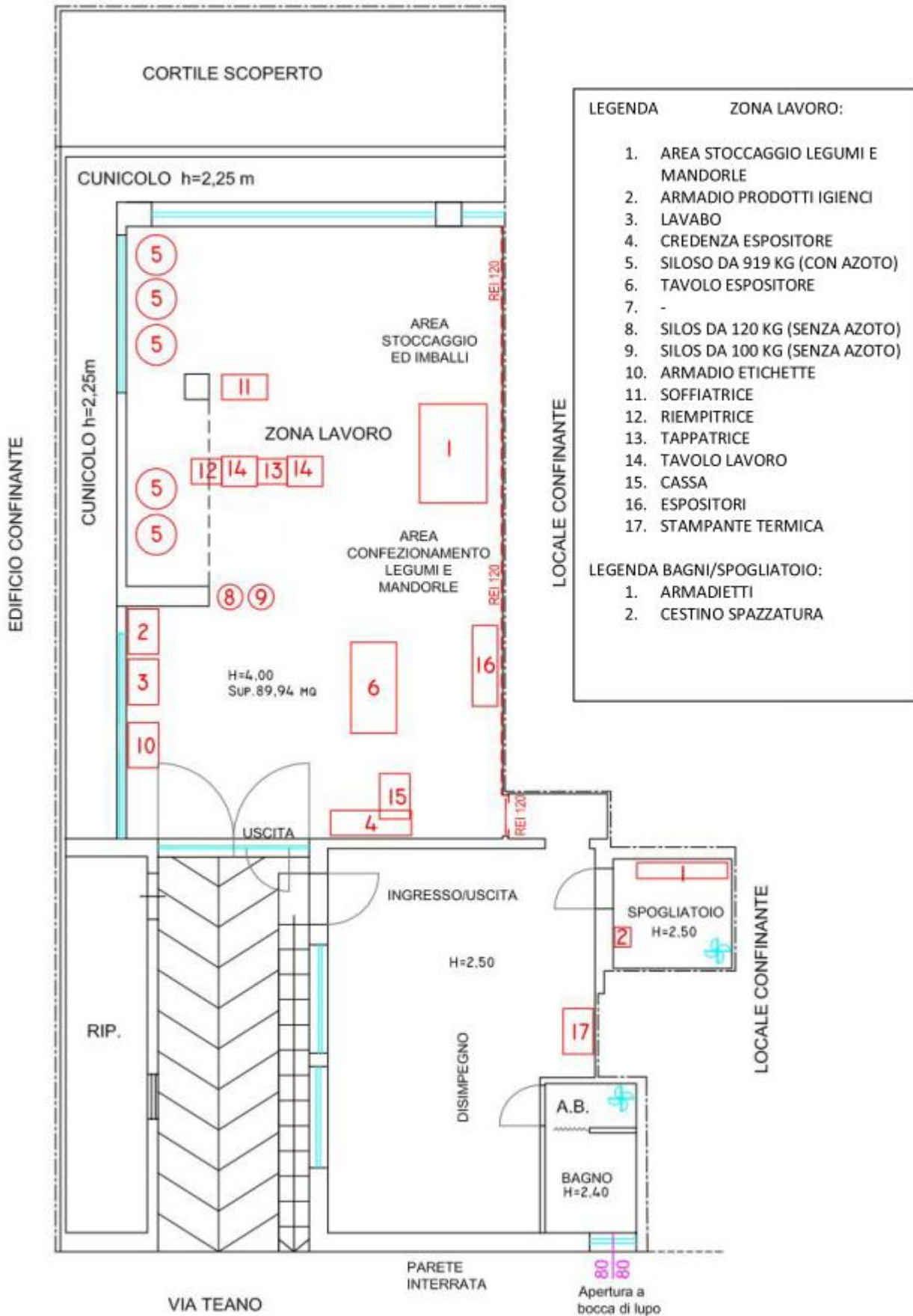
LOCALE IN ESAME
AZIENDA AGRICOLA

DESCRIZIONE/SPECIFICHE AGGIUNTIVE
L'azienda opera nel settore della produzione primaria e delle successive operazioni di frangi-molitura e confezionamento del prodotto olio ed inoltre si occupa della produzione primaria di legumi e cereali e relativo confezionamento.

COMPOSIZIONE DEI LOCALI

AMBIENTI	Numero ambienti/aree	NOTE
ZONA LAVORAZIONE	1	
SERVIZI IGIENICI PERSONALE	1	
SPOGLIATOIO	1	
AREE PER LA CLIENTELA	1	

PLANIMETRIA



RIEMPITRICE: MODELLO RO25 – MATR. 13099 – ANNO DI FABBRICAZIONE 2009

La riempitrice ha quattro beccucci con funzionamento per depressione, possibilità di riempire bottiglie di varia forma fino ad un'altezza massima di 420 mm., alimentazione 220V o 380V – 50 Hz. e beccucci a tenuta conica diam. 14 mm.

La depressione è realizzata da una pompa che crea vuoto all'interno di un serbatoio di accumulo, direttamente collegato con i serbatoi di evacuazione aria dei beccucci. Durante il funzionamento viene asportata l'aria presente all'interno delle bottiglie e di conseguenza viene aspirato il prodotto da imbottigliare. E' possibile che una piccola quantità di prodotto venga aspirata nel serbatoio di accumulo, tuttavia la macchina è stata realizzata per limitare al minimo il ricircolo e quindi il possibile deterioramento del prodotto stesso.

Manovrando il volantino posto sulla sommità della macchina è possibile ottenere la giusta altezza del piano di appoggio e dei beccucci in relazione all'altezza della bottiglia da riempire. La velocità di riempimento è regolabile variando il grado di apertura di un'apposita valvola.

Ogni beccuccio è infine provvisto di una boccola di regolazione, che consente di variare la posizione di tenuta conica e quindi di impostare il giusto livello di prodotto all'interno delle bottiglie. Dimensioni e peso: 600x600 x h 1750 mm., peso 45 Kg.



DICHIARAZIONE DI CONFORMITA': CUSTODITA DALL'AZIENDA

SOFFIATRICE: MODELLO TP10/S – SERIE: 18 – ANNO DI FABBRICAZIONE: 2012

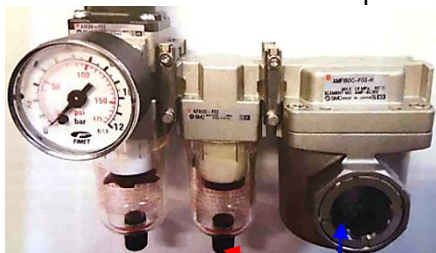
La soffiatrice di bottiglie vuote mod. TP/S è una macchina semiautomatica utilizzata prima del riempimento di olio o altri prodotti che non possono entrare in contatto con l'acqua.

L'operatore posiziona le bottiglie capovolte sulla tavola rotante a 20 cavità. In una determinata posizione ed in presenza della bottiglia, avviene il soffio di aria compressa, che rimuoverà dalla stessa polvere ed eventuali corpi esterni.

La soffiatrice è dotata di un gruppo filtrante a carboni attivi per la purificazione dell'aria compressa

La produzione della macchina è regolabile elettronicamente tra 300 e 1.200 bottiglie/ora, tramite il potenziometro situato sul quadro comandi.

La macchina è montata su ruote con freno è interamente costruita in Acciaio Inox AISI 304 e con materiali plastici conformi alle direttive in materia.



Filtro aria da 0,01 micron di filtrazione. L'aria compressa deve arrivare alla macchina priva di qualsiasi impurità data dal compressore che l'ha creata.

Specola per controllo integrità carboni attivi. Quando cambiano colore (dal bianco originale al marrone) effettuare la sostituzione.

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

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

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

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

MODALITA' DI INDICAZIONE:

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



Sezione IV – APPROVVIGIONAMENTO E STOCCAGGIO MATERIE PRIME

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


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

Le merci ricevute dall'azienda sono:

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


1. APPROVVIGIONAMENTO MATERIE PRIME E CONTROLLO MERCI

- APPROVVIGIONAMENTO IDRICO

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

- APPROVVIGIONAMENTO ALIMENTI

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

PERIODICITÀ DEGLI SCARICHI		giornaliera/settimanale/all'occorrenza di consumo in giorni/orari prefissati	
VERIFICHE ALLO SCARICO	<ul style="list-style-type: none"> • corrispondenza della consegna a quanto ordinato • integrità delle confezioni e stato sanitario del mezzo di trasporto • modalità di trasporto e temperatura delle derrate con scomparti a temperature differenziate, nel caso in cui l'automezzo trasporti contemporaneamente alimenti surgelati/congelati e freschi • scadenza delle merci e le etichette poste sulle confezioni • valutazione dell'idoneità igienico-sanitaria dell'automezzo • assenza di prodotti non compatibili in condizioni di promiscuità • verifica, a campione e tramite un termometro a sonda, della temperatura degli alimenti 		

MODALITÀ DI REGISTRAZIONE DELLE MATERIE PRIME AI FINI DEL LOTTO

Ad ogni produzione corrisponderà un foglio di produzione che consentirà di risalire alle materie prime utilizzate e conoscere gli output produttivi derivanti sia in termini di lotto che di quantità.

DATA CONF.	PRODOTTO	IMBALLO	CAP. LITRI	LOTTO	TOTALE PEZZI	TOTALE LITRI CONF.	TOTALE KG CONF.	SCADENZA	DATA REG. SIAN	LOTTO/N. FATTURA IMBALLO	LOTTO/N. FATTURA TAPPO	SILO DI PRELIEVO OLIO
30 01 20	MONO OGLIAROLA	LATTINA	5	OGL001/20	36	180,00	164,88	LUGLIO 2021	17 02 20	medicom ft n. 999 del 11 10 19	medicom ft n. 999 del 11 10 19	1
30 03 20	MONO OGLIAROLA	BOTTIGLIA	0,5	OGL002/20	100	50,00	45,80	SETTEMBRE 2021	15 04 20	medicom n. 1070 del 30 10 19	fapim n. 617 del 29 10 18	3
30 03 20	MONO OGLIAROLA	LATTINA	5	OGL003/20	40	200,00	183,20	SETTEMBRE 2021	15 04 20	medicom ft n. 229 del 25 03 20	medicom ft n. 229 del 25 03 20	3

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 NON DEPERIBILI** - vengono trasferite:
 - Sulle scaffalature nella zona lavorazione

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 roscchiatura e di passaggio, feci).

SEZIONE V – 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 detergenti e disinfettanti utilizzati per la pulizia e disinfezione delle superfici a contatto con gli alimenti.



ATTIVITÀ DI TRASFORMAZIONE OLIVE DI PRODUZIONE PROPRIA

Le olive vengono raccolte con pettini bacchianti direttamente dalla pianta in fase iniziale di invaiatura (ottobre/primi di novembre) e vengono defogliate direttamente in campo.

Nella stessa giornata di raccolta il frutto viene portato e lavorato in frantoio esterno per la trasformazione, al fine di preservarne l'integrità, la freschezza e poter così ottenere un olio extravergine di oliva di alta qualità.

L'azienda effettua la tradizionale attività molitoria presso moderni frantoi terzi, scelti per la loro particolare tecnologia di estrazione finalizzata alla realizzazione di piccole quantità di prodotto derivanti da terreni selezionati o da partite scelte di olive (monovarietali).

ATTIVITÀ DI STOCCAGGIO E CONFEZIONAMENTO OLIO EXTRAVERGINE D'OLIVA

L'olio extravergine di oliva destinato all'imbottigliamento è estratto solo da olive di proprietà e, dai frantoi terzi viene trasportato sino ai locali di confezionamento con codice di identificazione applicato ai contenitori.

Grazie al sistema di tracciabilità volontaria interna è possibile sempre risalire, grazie alla presenza di schede apposite sui silos di stoccaggio, alla provenienza delle diverse partite di prodotto.

L'olio viene temporaneamente stoccato in contenitori di plastica alimentare da 50kg, da cui attraverso idonee pompe di travaso in acciaio inox omologate, viene trasferito nei silos di stoccaggio.

L'azienda è dotata di numero cinque (posizioni 5 sulla planimetria) silos di stoccaggio da 916 kg dotati di impianto di azoto, per una capacità massima di stoccaggio di kg 4580 (4996,78 litri).

I silos sono dotati di valvola di sicurezza specifica per l'immissione e il contenimento dell'azoto nello spazio di testa.

L'azoto² immesso proviene da una bombola da 20lt dotata di riduttore a doppio stadio, collegata ai silos tramite tubo rilsan di collegamento e relativi attacchi di sicurezza.

Nello spazio di testa l'azoto sostituisce l'ossigeno e l'aria atmosferica, agenti che a contatto con l'olio ne alterano le proprietà organolettiche.

Con l'azoto si utilizza quindi la tecnica del blanqueting, tecnica utilizzata per inertizzare, appunto, lo spazio di testa dei contenitori di stoccaggio.

L'inertizzazione dei serbatoi di stoccaggio prevede per cinque contenitori da 916kg (posizioni numero 5 sulla planimetria) l'immissione di azoto gassoso all'interno del serbatoio.

I restanti silos (posizioni numero 6-7-8-9) sono utilizzati come serbatoi di appoggio temporaneo nelle operazioni di filtrazione dell'olio e per questi sono previsti di coperchi galleggianti per sottovuoto.

Tornando all'azoto, il suo scarico in atmosfera avviene attraverso valvole di sicurezza di cui i silos interessati sono già dotati, a garantire così il mantenimento di un'atmosfera interna sempre inerte e a pressione costante. Il prodotto così protetto preserva le sue specificità qualitative e organolettiche per un tempo superiore.

Dopo aver effettuato le dovute analisi chimiche e organolettiche previste per legge per definire la classe merceologica dell'olio extravergine di oliva e il suo contenuto di antiossidanti, l'olio viene filtrato con apposito filtro a cartoni in acciaio inox (posizione 10 della planimetria) e trasferito definitivamente nei silos dotati di impianto di azoto dove riposerà sino al momento dell'imbottigliamento.

Al momento dell'imbottigliamento, i contenitori vuoti già sterili, stoccati nel deposito, nella zona area stoccaggio e imballo, vengono passati prima alla soffiatrice (posizione 11), per eliminare ogni possibile impurità, e dopo riempiti con riempitrice semiautomatica e tappati con una tappatrice semiautomatica (posizioni 12 e 13).

Successivamente viene applicata l'etichetta per mezzo di etichettatrice semiautomatica (posizione 15), e il prodotto così finito viene immesso negli imballi di cartone, posto su pedana e immediatamente spedito al cliente.

Le operazioni di confezionamento avvengono sempre a ridosso dell'ordine effettuato dal cliente, per cui la merce sia in ingresso che in uscita sosta all'interno del laboratorio per un tempo molto ridotto.

Tutte queste operazioni non hanno bisogno di utilizzo di manodopera diversa dalla titolare, data la esiguità del prodotto da lavorare.

²L'azoto, in quanto elemento chimico non metallico (simbolo N), ha la funzione di riempire lo spazio di testa dei silos al fine di evitare il contatto dell'olio extravergine di oliva con l'ossigeno dell'aria, che innescerebbe reazioni ossidative che porterebbero al degradamento dei polifenoli contenuti nell'olio e quindi ad un danneggiamento dello stesso. L'azoto è un gas presente nell'atmosfera (di cui costituisce circa il 78%) in forma di molecola biatomica (N₂). L'azoto molecolare è assai poco reattivo perché i due atomi costituenti sono uniti da un triplo legame chimico (N-N) molto forte. La sua scarsa propensione a reagire con altre molecole lo rende un gas nobile e inerte.

CONDIMENTI A BASE DI OLIO EVO - stoccaggio e confezionamento

L'azienda produce anche olii aromatizzati - in totale gli oli aromatizzati sono 10: limone, arancia dolce, peperoncino, pepe nero, menta, salvia, timo, zenzero, lavanda, vaniglia (<http://www.tenutabianco.it/it/aromatizzati-naturali>) e vengono prodotti a partire da olio extravergine di oliva addizionato di estratti naturali liposolubili

La percentuale di aroma aggiunto varia e può andare dallo 0,3% al 2% (ti allego tabella di calcolo della tabella nutrizionale in relazione alla percentuale utilizzata e le relative schede tecniche degli oli essenziali utilizzati).

PROCEDURE STANDARD

Per la preparazione degli oli aromatizzati vengono utilizzati 10 bidoni di acciaio da 50kg cadauno, ognuno dei quali contrassegnato con il nome dell'aroma; al momento della preparazione il bidone viene riempito di olio extravergine di oliva prelevato dai silos più grandi e viene poi aggiunto l'estratto naturale secondo percentuale specifica decisa per il prodotto finito.

Dopo aver miscelato il tutto in maniera omogenea, si procede con il riempimento manuale tramite l'apposito rubinetto posizionato sul fondo del silos da 50kg ed infine si procede con la tappatura ed etichettatura finale.

Per ogni tipologia di olio aromatizzato, sulla base degli elementi analitici della materia prima olio EVO ed in funzione delle tabelle fornite dalle ditte produttrici gli aromi, sono state stilate delle tabelle dei valori nutrizionali, disponibili in calce al presente manuale.

ZONA DEGUSTAZIONE

In questa area dedicata, vengono ricevuti i potenziali clienti, illustrando loro il tipo di coltivazione e lavorazione adottata per la coltivazione e raccolta delle olive, la loro molitura e la qualità dell'olio così ottenuto.

CONSERVAZIONE E SCADENZA - INDIVIDUAZIONE DELLA SHELF LIFE DEI PRODOTTI

SCOPO: individuare le condizioni di stoccaggio e commercializzazione entro le quali il prodotto alimentare subisce variazioni minime delle sue caratteristiche sensoriali, microbiologiche e chimico-fisiche al punto tale da essere ancora accettabile dal consumatore. Essa può dipendere dai seguenti fattori:

- le caratteristiche microbiologiche e chimico-fisiche delle materie prime utilizzate
- il processo tecnologico al quale esse vengono sottoposte
- il tipo di packaging utilizzato
- le condizioni di stoccaggio e commercializzazione (temperatura, presenza o meno di aria, presenza o meno di luce, ecc.)

Il termine minimo di conservazione³ è determinato dal confezionatore che, sotto la sua responsabilità, indica il periodo di tempo entro il quale il prodotto, purché correttamente conservato, mantenga inalterate le caratteristiche chimico-fisico-organolettiche prescritte dalla normativa vigente o quelle più particolari e restrittive vantate nell'etichetta e nella pubblicità.

Generalmente la shelf-life dipende dalle condizioni di conservazione (temperatura, aria, luce), contenuto in sostanze fenoliche, livello qualitativo di partenza, presenza o assenza di filtrazione.

SHELF LIFE OLIO EVO IMBOTTIGLIATO

I nuovi prodotti appartengono a processi in cui l'Azienda ha al minimo una esperienza pluriennale, arrivando per alcuni tra questi anche a vent'anni. Tale esperienza tiene conto della formulazione, dell'imbottigliamento, delle condizioni ambientali dello stabilimento e dello stoccaggio. In questi anni ogni processo ha dato luogo sempre a **shelf life al minimo di 18 mesi**. Per verificare la validità della shelf-life di un prodotto si pone un campione del prodotto in magazzino e se ne osservano le risultanze allo scadere del periodo di durabilità stabilito. Dell'esecuzione di tale prova si conserva registrazione.

SHELF LIFE CEREALI E LEGUMI

Sulla base della bibliografia a disposizione, si è ritenuto di fissare la shelf life a 18 mesi.

ANALISI DI LABORATORIO SPECIFICHE**Parametri**

Acidità: indica un'alterazione di tipo lipolitico, espressa in grammi di acido oleico su 100 grammi di olio (%); viene determinata mediante analisi di laboratorio (titolazione acido-base), mentre non è percepibile a livello organolettico.

- **LIMITE di acidità per un olio extravergine di oliva è 0,8%, ma in un olio di qualità i valori sono decisamente più bassi (0,1-0,3%).**

Valori superiori spesso indicano problemi insorti durante la filiera produttiva (olive troppo mature, o attaccate dalla mosca, o conservate a lungo...) e sono sovente accompagnati da difetti sensoriali (in particolare avvinato, riscaldamento, muffa).

Perossidi: indicano un'alterazione di tipo ossidativo, sinonimo di degradazione ed invecchiamento, espressa in milliequivalenti di ossigeno attivo per chilo di olio (meq O₂/kg).

- **LIMITE: 20meq O₂/kg, al di sopra del quale l'olio è lampante.**

Un valore è buono se al di sotto di 10-12; un elevato numero di perossidi evidenzia un processo di ossidazione primaria già avviato ed irreversibile, mentre un basso numero di perossidi non è necessariamente legato a qualità elevata, in quanto si può essere già in presenza della fase secondaria dell'ossidazione, in cui i perossidi si sono decomposti in aldeidi e chetoni, che

³In molti casi, specie per prodotti deperibili come ad esempio il latte fresco pastorizzato, la shelf-life è stabilita per legge e, dunque, non possiamo deciderla noi; viceversa, in altri casi, è facoltà dell'azienda stabilirla dopo avere effettuato tutta una serie di valutazioni di laboratorio oltre che valutazioni organolettiche ricorrendo, se è il caso, ad un panel di assaggiatori. Le valutazioni di laboratorio da effettuare dipendono da vari fattori; in molti casi la normativa stabilisce quali sono i parametri chimico-fisici e microbiologici da rispettare e bisogna far riferimento ad essi. Dunque, per poter effettuare uno studio di shelf-life è necessario individuare quali sono i parametri di qualità da monitorare e stabilire una procedura di controllo semplice, efficace, attendibile e ripetibile nel tempo; è necessario definire il processo tecnologico di trasformazione, le condizioni di stoccaggio e commercializzazione (temperatura, umidità, luce, ecc.), le alterazioni che possono interessare il prodotto (anche in relazione alle sue caratteristiche microbiologiche e chimico-fisiche), quali di queste alterazioni sono da considerarsi critiche ai fini della salubrità del prodotto, quali sono le probabilità che le alterazioni possano verificarsi, ecc.

danno la sensazione di rancido. E' quindi necessario accompagnare l'analisi dei perossidi con l'esame spettrofotometrico e il saggio organolettico.

Costanti spettrofotometriche K232 - K270 - DK

Vengono determinati mediante lettura degli assorbimenti a 232 e 270 nanometri.

- **LIMITI per un olio extravergine sono 2,5 per il K232, 0,2 per il K270 e 0,01 per il DK.** Un aumento del K232 evidenzia un'ossidazione primaria, con formazione di perossidi, mentre un aumento del K270 evidenzia un'ossidazione secondaria, con formazione di aldeidi e chetoni.

Alchilesteri - Reg. CE 61/2011

composti organici che si originano dall'esterificazione di acidi grassi con alcoli; più elevati sono i precursori (acidi grassi liberi, alcol etilico e metilico), maggiore è la probabilità di avere elevati valori di etil e metil esteri nell'olio, indice di bassa qualità e scarsa attenzione verso le corrette pratiche agronomiche e tecnologiche di produzione (olive danneggiate, o troppo mature, o stoccate in maniera non corretta e/o per periodi abbastanza lunghi). Un alto valore di alcol etilico è legato anche a processi fermentativi che si instaurano nella fase di conservazione delle olive (olive ammassate, in condizioni di umidità relativa e temperatura elevate), mentre un valore elevato di alcol metilico può essere dovuto alla trasformazione di olive super-mature, dato che l'attività degli enzimi endogeni che idrolizzano le pectine aumenta con la maturazione.

- **LIMITI:** dal 1° Aprile 2011, tutti gli oli confezionati e commercializzati devono rispettare i limiti per gli alchilesteri, attualmente fissati dal in 75 mg/kg (è in atto una proposta di legge nr. 3211 per portare il valore massimo ammissibile degli alchil esteri a 30 mg/kg per gli oli che in etichetta indicano l'origine italiana).

CONFEZIONAMENTO CEREALI E LEGUMI

La produzione dei prodotti avviene in consociazione con l'oliveto, in terreni dell'azienda accatastati come oliveto, sotto i quali vengono coltivati i legumi ed i cereali.

Le fasi primarie di produzione ossia:

- separazione del legume dal suo guscio (pisatura);
- la cernitura necessaria per eliminare tutte le impurità (ossia rametti, foglie secche, pietre, e corpi estranei) effettuata con vibrovaglio a scoppio

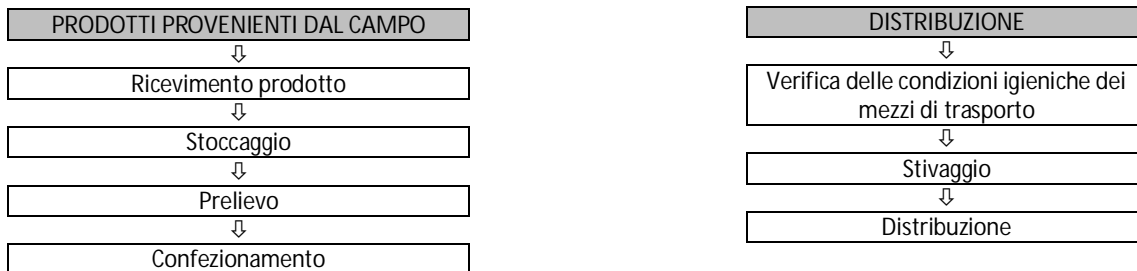
avvengono direttamente sul campo.

I legumi così puliti e depolverati arrivano nel locale confezionamento, dove una serie di donne esperte procedono alla cernita, selezione e calibratura manuale.

I legumi poi vengono stoccati in contenitori di plastica alimentare da 50kg e trattati con il ghiaccio secco (scheda tecnica e dichiarazione di conformità in calce al manuale) per la disinfestazione da eventuali parassiti (Larva della fava - c.d. favaluru) e garantirne una ottima conservazione.

Le operazioni di vagliatura, bonifica e confezionamento verranno effettuati in momenti diversi rispetto alla lavorazione dell'olio ed in un'area appositamente identificata e separata come da planimetria con lay-out allegata.

Al termine di ogni ciclo di lavorazione verrà effettuato un ciclo completo di sanificazione degli ambienti.



2. DIAGRAMMA DI FLUSSO GENERALE⁴

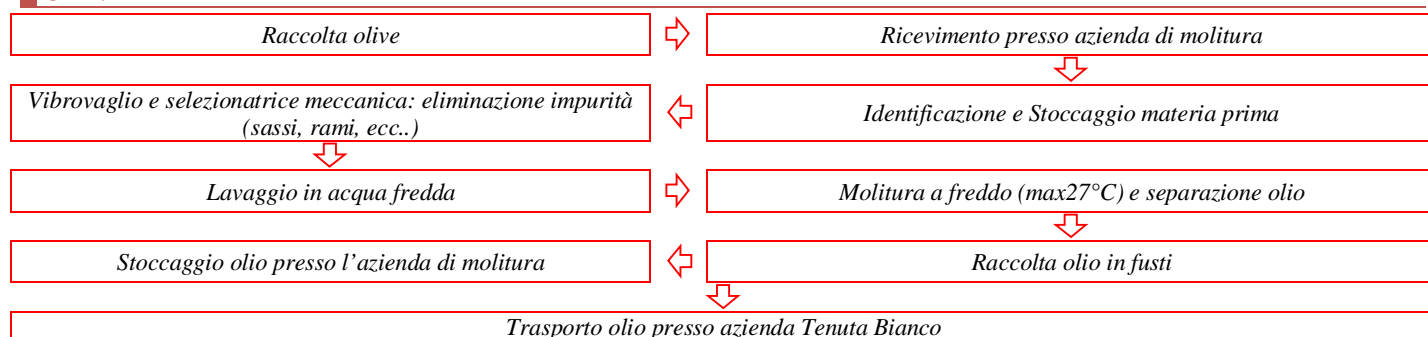
- DIAGRAMMA DI FLUSSO GENERALE

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



3. DIAGRAMMI DI FLUSSO SPECIFICI

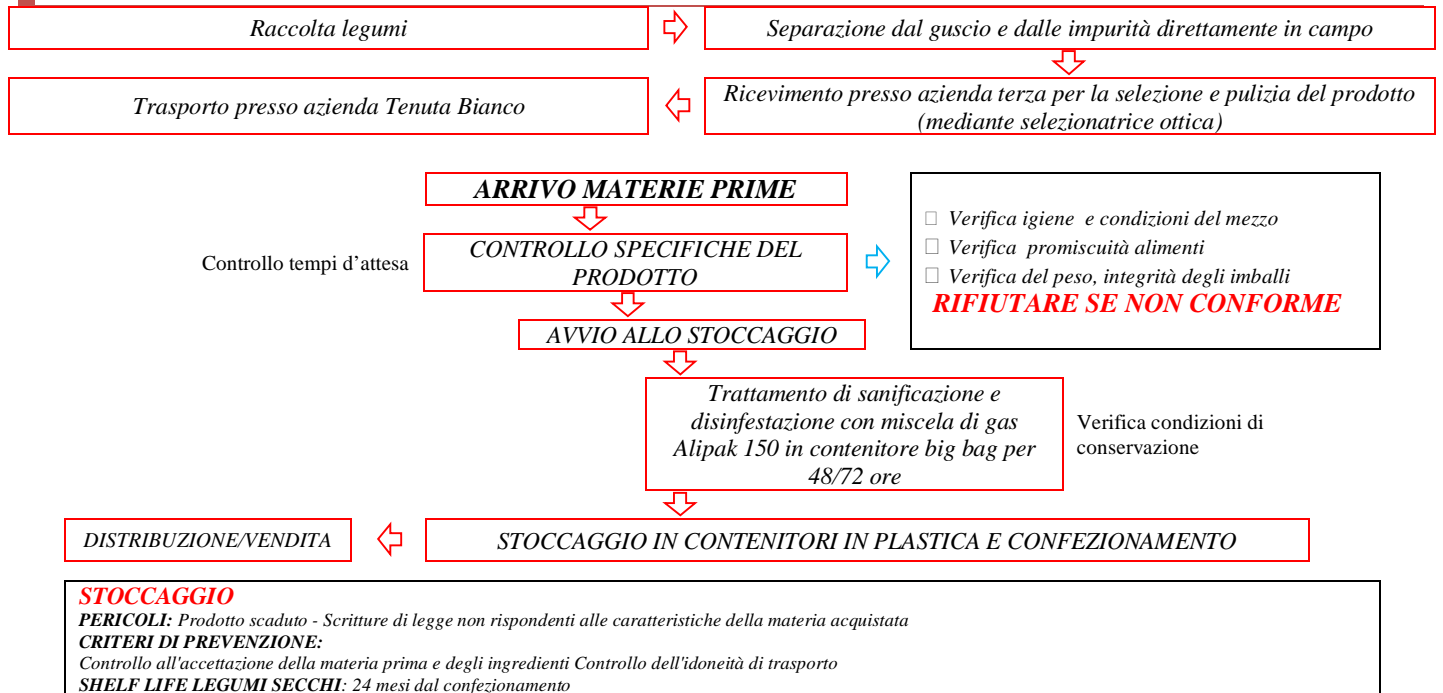
OLIVE



⁴ 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.



LEGUMI



MANDORLE



ALIPAK 150

- è conforme a quanto definito dal Regolamento 231/2012/CE del 09/03/2012 che stabilisce le specifiche degli additivi alimentari;
- è prodotto, confezionato, immagazzinato e distribuito nel rispetto dei requisiti previsti dal regolamento CE n. 852/2004 del 29/04/2004 sull'igiene dei prodotti alimentari, in accordo al quale è applicato un processo di autocontrollo basato sui principi HACCP;
- è prodotto, confezionato, immagazzinato e distribuito nel rispetto dei requisiti previsti dal regolamento CE n. 178/2002 del 28/01/2002, che ne garantisce la loro rintracciabilità;
- non contiene materie prime di origine animale, glutine, allergeni e organismi geneticamente modificati.

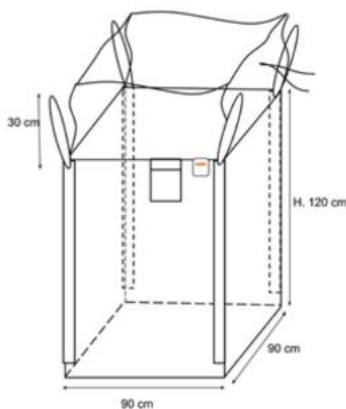
CARATTERISTICHE GENERALI

50% E941 Azoto (N₂), 50% E290 Anidride Carbonica (CO₂).

SPECIFICHE PRODOTTO

Composizione (% vol. abs)			Impurezze		
			O ₂	H ₂ O	Idrocarburi totali (come CH ₄)
CO ₂	50%	±2,5%	≤ 10 ppm	≤ 10 ppm	≤ 100 ppm
N ₂	50%	±2,5%			

• **BIG BAG:**

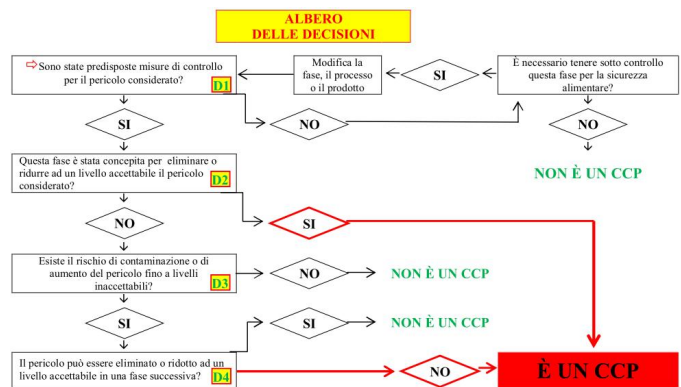


4. APPLICAZIONE DELL'ALBERO DELLE DECISIONI

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 ≥16** sono stati considerati "CCP".



FASE	PERICOLO	F	G	R	T	D1	D2	D3	D4	CCP
ACCETTAZIONE MATERIE PRIME	Contaminazione microbica	1	2	4	8					
	Presenza di contaminanti particellari	3	1	2	6					
	Temperature non conformi	1	2	2	4					
SCARICO MATERIE PRIME	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					

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					
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 detergenti o sanificanti	2	2	3	12					
	Moltiplicazione microbica per una conservazione a temperatura non idonea	2	3	3	18	si	no	si	no	si
CONTAMINAZIONI SECONDARIE	Non corretta sanificazione delle attrezzature	2	3	2	12					
	Non corretta igiene del personale e dei locali	2	2	3	12					

5. INDIVIDUAZIONE DEI PUNTI CRITICI DI CONTROLLO

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

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

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


Per ogni CCP è necessario definire:

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

ACQUA

Pericoli	Tipi di controllo	Limiti critici	Azioni Correttive
Anomalia di colore, odore, sapore	Visivo	Presenza dei caratteri anomali	<p>Anomalia prontamente risolvibile: rimozione della N.C. e poi si effettua un nuovo controllo per valutare la persistenza riscontrata; se l'anomalia è stata rimossa, si riavvia la produzione e si effettua un prelievo delle acque con invio presso il laboratorio per l'effettuazione di una analisi di routine.</p> <p>Anomalia non prontamente risolvibile: se dipende dalla rete idrica dell'Ente gestore, chiamare il numero 800.735.735 – servizio alterazione potabilità dell'acqua e segnalare la non conformità (effettuare anche la comunicazione per PEC al seguente indirizzo clienti@pec.aqp.it) ed effettuare comunque un prelievo delle acque ed inviarlo in laboratorio.</p> <p>imputabile alla rete idrica interna: 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"> - utilizzo di boccioni di acqua potabile da 25 lt.; - comodato d'uso temporaneo di silos di stoccaggio idrico da riempirsi tramite acqua acquistata dall'aqp; - posizionamento di autobotte autorizzata contenente acqua acquistata dall'aqp.
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	Effettuare la selezione dei fornitori
	Controllare la temperatura di trasporto e le condizioni igieniche del mezzo.	 <p>Non devono essere superate le temperature previste</p>		Effettuare il controllo del display del mezzo
Contaminazione dovuta alla presenza di peli, terra, paglia e	Controllo visivo o, su richiesta, controllo delle analisi relative ai criteri di	Se sono effettuate delle analisi sulle materie prime, i limiti sono fissati dalla normativa per ogni		Effettuare una corretta movimentazione nell'area di scarico

frammenti estranei di vario genere	sicurezza alimentare del fornitore	specifico parametro. Presenza di corpi estranei, parassiti e muffe	delle specifiche richieste.	Effettuare la selezione dei fornitori
Danneggiamento delle confezioni	Visivo	Presenza di confezioni danneggiate che abbiano potuto inficiare le caratteristiche degli alimenti contenuti		
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		

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

VENDITA

Pericoli di contaminazione	Tipi di controllo	Limiti critici	Azioni Correttive	Misure di prevenzione
Scarsa pulizia dovuta a non idonea igiene del personale oppure a contaminazioni sulle aree di distribuzione	VISIVO	GHP	Esclusione del personale ammalato Corretta applicazione delle procedure con riaddestramento del personale.	Provvedere ad una corretta igiene di personale e locali
Contaminazione chimica dovuta alla presenza di residui di detersivi o sanificanti sulle aree di distribuzione	VISIVO OLFATTIVO	GHP	Eliminazione del prodotto non conforme.	Garantire una corretta applicazione delle operazioni di risciacquo.

PULIZIA E DETERSIONE DEGLI IMPIANTI

Pericoli	Tipi di controllo	Limiti critici	Azioni Correttive	Misure di prevenzione
Contaminazione causata da una non corretta pulizia e detersione degli impianti del ciclo produttivo.	VISIVO	Prove bioluminometriche e analitiche fuori parametro - GHP	Riaddestramento del personale.	Provvedere ad una corretta igiene di locali e riaddestramento del personale

SEZ. VI - 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 CONFORMITÀ⁵ SU UN PRODOTTO ALIMENTARE SI:**

DOVRÀ PROCEDERE:

- IDENTIFICANDO E SEGNALANDO la non conformità gestendola e documentandola attraverso i **MODULI D e D₁** (CLOUD percorso 06-modulo_d_d1)
- VALUTANDO se bloccare la produzione (temporaneamente o per tempi più lunghi);
- PROVVEDENDO all'eliminazione delle cause della non conformità evidenziata;
- ELIMINANDO gli alimenti interessati dalla non conformità e si stoccano in luogo idoneo evidenziandoli con apposito cartello;
- PROCEDENDO all'eventuale sanificazione straordinaria dell'area/attrezzatura interessata;
- ANNOTANDO l'accaduto nel modulo delle non conformità;

SI DOVRANNO ADOTTARE AZIONI CORRETTIVE (UNA O PIÙ):

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

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

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

La ASL, informata attraverso i seguenti contatti:



- pec: dipartimento.prevenzione@pec.asl.lecce.it

- https://www.sanita.puglia.it/web/asl-lecce/dipartimenti_det-/journal_content/56/25176/dipartimento-di-prevenzio-2

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

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

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

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

OCCORRERÀ IDENTIFICARE IL PRODOTTO NON CONFORME

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

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

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

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

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

⁵ **NON CONFORMITÀ(NC)** - Circostanza nella quale venga superato uno o più dei limiti critici previsti per ciascuna delle fasi analizzate nel piano, nonché tutte le volte che le analisi di laboratorio effettuate a scopo di verifica si discostano dai limiti previsti nella relative procedure.

**QUALI MODALITÀ
DI DIVULGAZIONE
UTILIZZARE**

- in caso di rischio di tossicità acuta
- in caso di rischio di tossicità cronica
- in caso di mancanza di sito internet o pagina nei social media dell'OSA

- modalità 1,2,3,4
- modalità 1,2,3
- anche modalità 5

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

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

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

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

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.

LINEE GUIDA


SEZ. VII – PIANO DI CAMPIONAMENTO

LABORATORIO DI RIFERIMENTO

SLILAB SRL - RICONOSCIMENTO RRP NR. 56 – ACCREDITAMENTO NR. 1090

Piazza Papa Giovanni Paolo II, nr. 8 – 70015 Noci (BA) – tel. 080-4977138 – e.mail: slilab srl@gmail.com

NEOLAB SRL - RICONOSCIMENTO RRP NR. 19p – ACCREDITAMENTO NR. 1875 L

Via D.co Romanazzi, 2H - 70015 Noci (BA) - tel. 3357572108 – e.mail: neolab@gmail.com

ISTRUZIONE OPERATIVA - CAMPIONAMENTO SUPERFICIE E ATTREZZATURE

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

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

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

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

I metodi orizzontali descritti in questo Standard Internazionale riguardano un metodo di contatto su una superficie usando dischi da contatto (o Dip-Slide) e/o un metodo con tampone. Il metodo con disco da contatto è applicabile solo alle superfici piane, mentre il metodo con tampone può essere usato per tutti i tipi di superficie. Per il campionamento su superfici larghe (>100 cm²) si possono usare CLOTHS sterili o spugne. Questo metodo alternativo è utile per la stima della carica microbica delle superfici.

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

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

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

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

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

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

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

Se la superficie è inumidita con un panno sterile (pulito) o una spugna, il dispositivo di campionamento viene conservato in un volume noto di un liquido di diluizione (es. 100ml per 100 cm²). Dopo il campionamento, la superficie viene pulita e disinfettata, se necessario, per evitare che tracce di nutrienti risultino rimaste dalla procedura di campionamento sulla superficie campionata.

MATERIALI - Tamponi, bastoncini che si possono rompere, con 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 cm² ruotando il tampone tra il pollice e l'indice in due direzioni perpendicolarmente l'una all'altra.

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

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

ACQUE ANALISI MICROBIOLOGICHE E CHIMICHE - VEDERE IL CAPITOLO APPOSITO

ALIMENTI – BIOLUMINOMETRIA E ANALISI DI LABORATORIO - TIPOLOGIA, MODALITÀ E FREQUENZA

	TIPOLOGIA CAMPIONI	DETERMINAZIONI	FREQUENZA DI CAMPIONAMENTO	SUPERFICI DI PRELIEVO / ALIMENTI CAMPIONATI	PARAMETRI DI VALUTAZIONE	LEGGE
LABORATORI	TAMPONI DI SUPERFICIE BIOLUMINOMETRICA*	PARAMETRI DI CHEMIOBIO LUMINESCENZA PER CONTROLLO INTERNO	SEMESTRALE su tre superfici	frigo vendita - tavolo di lavoro - cella frigo - coltelleria - mestoli e strumenti - superfici di stoccaggio - piatti - tazze - taglieri - pentole	CONFORME <100 LIMITE >100 <200 - Dovranno essere nuovamente effettuati i tamponi NON CONFORME >200 - effettuazione e invio dei tamponi in laboratorio. In attesa dei risultati, si interverrà nuovamente sul processo di pulizia con nuovo controllo dei risultati	 CONTROLLO INTERNO REG.2073 / 05
	TAMPONI DI SUPERFICIE (effettuare il prelievo su una superficie di 10*10cm)	CARICA MICROBICA TOTALE (CMT)	ANNUALE su una superficie		CONFORME - <1.000 LIMITE 1.000 - 10.000 NON CONFORME - 10.000	

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.

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

Rif	Tipologia	Determinazioni	Frequenza	Parametri di valutazione
A1	ACIDI TA'	gr a. oleico su 100 gr/olio	Su parti ta di prodot	0,8%
A1	PEROSSIDI	meq O2/kg	Su parti ta di prodot	20 meq O2/kg
A1	COSTANTI SPETTROFOTOMETRICHE – assorbimenti in lunghezza d'onda della luce in nanometri	K232	Su parti ta di prodot	2,5
A1		K270	Su parti ta di prodot	0,2
A1		DK	Su parti ta di prodot	0,01
A1	composti organici che si originano dall'estericificazione di acidi grassi con alcoli	ALCHI LESTERI	Su parti ta di prodot	75 mg/kg

TENUTA BIANCO

MOD. A REGISTRO DELLE PROVE ANALITICHE

- IL REGISTRO E' PRESENTE SUL CLOUD - 01 MOD. A REGISTRO DELLE PROVE ANALITICHE
- CARTELLA 03 ANALISI - quelle in corso
- CARTELLA STORICO - 01_storico_haccp - quelle relative agli scorsi anni

01 **AUTORIZZAZIONE SANITARIA/DIA/SCIA**

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	22a	23	24	25
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	----	----	----

IL MODULO E' PRESENTE SUL CLOUD - 04_moduli_e_formazione - 01_moduli_da_esporre
• 07 MODULI DA ESPORRE NEW - CARTELLA 01



08 **MOD B – FORMAZIONE OBBLIGATORIA e FACOLTATIVA**

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	22a	23	24	25
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	----	----	----

IL REGISTRO E' PRESENTE SUL CLOUD - 04_moduli_e_formazione - 01_moduli_da_esporre - 07 MODULI DA ESPORRE NEW - CARTELLA 08
• i certificati sono presenti nella cartella 02_certificati_formazione



09 **MOD. E1 - ELENCO FORNITORI QUALIFICATI**

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	22a	23	24	25
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	----	----	----

IL REGISTRO E' PRESENTE SUL CLOUD - 04_moduli_e_formazione - 01_moduli_da_esporre
• 07 MODULI DA ESPORRE NEW - CARTELLA 05



19 **DICHIARAZIONE APPLICAZIONE HACCP**

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	22a	23	24	25
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	----	----	----

IL REGISTRO E' PRESENTE SUL CLOUD - 04_moduli_e_formazione - 01_moduli_da_esporre
• 07 MODULI DA ESPORRE NEW - CARTELLA 19

20 **MODULO DI RITIRO/RICHIAMO**

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	22a	23	24	25
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	----	----	----

IL MODULO E' PRESENTE SUL CLOUD - 04_moduli_e_formazione - 01_moduli_da_esporre
• 07 MODULI DA ESPORRE NEW - CARTELLA 20

21 **MOD E – AUTOCERTIFICAZIONE FORNITORI**

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	22a	23	24	25
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	----	----	----

IL MODULO E' PRESENTE SUL CLOUD - 04_moduli_e_formazione - 01_moduli_da_esporre
• 07 MODULI DA ESPORRE NEW - CARTELLA 21

SCHEDA TECNICHE E DI SICUREZZA

IL SCHEDE SONO PRESENTI SUL CLOUD - 02_DOCUMENTI - 02_SCHEDE_TECNICHE_E_DI_SICUREZZA

TENUTA BIANCO

MOD. D - NON CONFORMITA'

Data	NON CONFORMITA'	AZIONE INTRAPRESA - MODALITA' DI RISOLUZIONE	*	**	SIGLA OPERATORE

*Modulo al quale si riferisce la NC - ** Eventuale comunicazione ASL

SCHEDA DELLA NON CONFORMITA' RISCONTRATA

Descrizione della non conformità					
Azioni correttive adottate o previste					
Tempi di realizzazione delle A.C.		Data di ultimazione delle A.C.			
Esito delle azioni correttive					
Verifica dell'efficacia della A.C.				Verificatore	
Sono necessarie ulteriori A.C.?	SI	NO	Se SI, quali?		

Descrizione della non conformità					
Azioni correttive adottate o previste					
Tempi di realizzazione delle A.C.		Data di ultimazione delle A.C.			
Esito delle azioni correttive					
Verifica dell'efficacia della A.C.				Verificatore	
Sono necessarie ulteriori A.C.?	SI	NO	Se SI, quali?		

MOD. D1 - NON CONFORMITA' ALLA CONSEGNA

Data	NON CONFORMITA'	AZIONE INTRAPRESA - MODALITA' DI RISOLUZIONE	SIGLA OPERATORE

TENUTA BIANCO

MOD M1 - MODULO DI CONTROLLO DELLE MANUTENZIONI ORDINARIE PROGRAMMATE

Struttura/attrezzatura/Area	periodo di controllo	Tipologia di controllo/intervento	giudizio		NOTE	FIRMA TITOLARE	FIRMA CONTROLLO
			S	N			
01. Frigoriferi, termometri in generale e termostati	Mensile	Pulizia delle griglie di appoggio e pareti frigo	S	N			
		Integrità delle guarnizioni	S	N			
		Corretta etichettatura degli alimenti presenti sia confezionati sia abbattuti/refrigerati	S	N			
02. Pattumiere	Mensile	Con comando a pedale	S	N			
03. Struttura in generale	Annuale	Sono i integri i pavimenti, le pareti, le reti antinsetto, gli infissi e i vetri, i sistemi aeraulici, la rubinetteria?	S	N			
		Sono assenti ragnatele, macchie, umidità, muffe, zone con accumulo di sporcizia, attrezzature rotte o non utilizzate accantonate?	S	N			
		Tinteggiatura delle pareti e dei soffitti	S	N			
04. Lavamani	Mensile	Con comando a pedale	S	N			
05. Aree di vendita somministrazione	Mensile	Uso di olio con bottiglie antirabbocco/zucchero monouso	S	N			
		Esposizione dei cartelli prescrittivi generali	S	N			
06. Monili e anelli	Mensile	Non devono essere indossati	S	N			
07. TAGLIERI E PIANI D'APPOGGIO	Mensile	Verifica usura e fresatura periodica	S	N			
08. Condizionatori, UTA e aspiratori bagni	Mensile	Pulizia dei filtri	S	N			
		Pulizia delle bocche di aspirazione	S	N			
09. Cappellini e copricapo	Mensile	Sempre indossati dal personale	S	N			
10. SILOS DELL'ACQUA (SE PRESENTI)	Ogni 3 mesi	Pulizia e disinfezione - verifica usura delle parti	S	N			

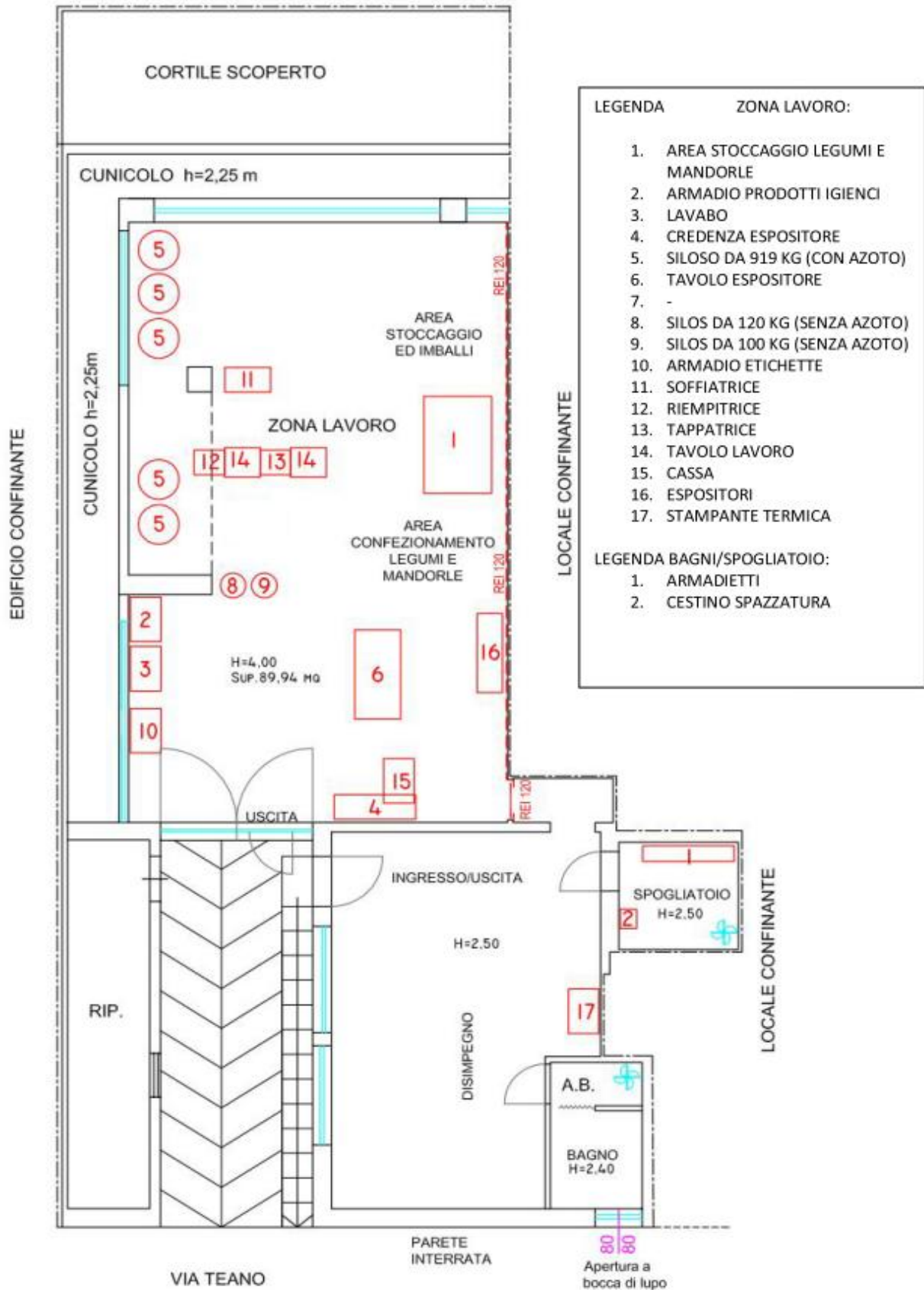
MOD M3 – MANUTENZIONI DI TIPO STRAORDINARIO

DATA	TIPO DI INTERVENTO	NON CONFORMITA'	

MOD M4 - PRESCRIZIONI EVIDENZIATE

DATA	ORGANO DI CONTROLLO	AREEA INTERESSATA	AZIONI INTRAPRESE O DA INTRAPRENDERE

PLANIMETRIA CON LEGENDA



ELENCO DEI DOCUMENTI PRESENTI DA CONSULTARE

AZIENDA

AZ. AGR. TENUTA BIANCO Via Teano, n°10 - 73059 Ugento (Le)

1 AUT.SAN./SCIA

7 SCHEDE TECNICHE E SICUREZZA

8 ELENCO FORNITORI

9 ELENCO MANUTENTORI

10 CERTIFICATI MOCA



**CONTROLLI IN
ACCETTAZIONE**



AUTORIZZAZIONE SANITARIA/DIA/SCIA

	Al Comune di UGENTO
	Codice ISTAT 75090
	Ufficio destinatario Ufficio SUAP

Segnalazione certificata di inizio/modifica/variazione/cessazione attività per artigiani alimentari

Il sottoscritto				
Cognome		Nome		Codice Fiscale
DE NOLA		JOLANDA		DNLJND79B45L419L
Data di nascita	Sesso (M/F)	Cittadinanza	Luogo di nascita	
05/02/1979	F	Italia	TRICASE	
Residenza				
Provincia	Comune	Indirizzo		Civico CAP
LE	UGENTO	VIA TEANO		10 73059
Telefono casa		Telefono cellulare	E-mail PEC (domicilio digitale)	
328 772 8341		328 772 8341	tenuta.bianco@pec.it	
in qualità di (questa sezione deve essere compilata se il dichiarante non è una persona fisica)				
Ruolo				
Titolare				
Denominazione/Ragione sociale				Tipologia
AZIENDA AGRICOLA "TENUTA BIANCO" DI DE NOLA JOLANDA				ditta individuale
Sede legale				
Provincia	Comune	Indirizzo		Civico CAP
LE	UGENTO	VIA TEANO		10 73059
Codice Fiscale			Partita IVA	
DNLJND79B45L419L			05000070754	
Telefono soggetto giuridico		E-mail PEC soggetto giuridico		
328 772 8341		tenuta.bianco@pec.it		
Iscrizione al Registro Imprese della Camera di Commercio		Provincia	Numero iscrizione	
non tenuto all'iscrizione				
Iscrizione al Repertorio Economico e Amministrativo (REA)		Provincia	Numero iscrizione	
iscritto		LE	334719	
Posizione INAIL		Codice INAIL impresa		
Iscrizione Albi		Provincia	Numero iscrizione	Data
in attesa di iscrizione		LE		

AZIENDA/STRUTTURA/COMUNITA'

AZ. AGR. TENUTA BIANCO
Via Teano, n°10 - 73059 Ugento (Le)

IL MANUALE VIENE REDATTO DALL'AZIENDA



Via Bovio, 11/a
73048 Nardò (LE)
P.IVA/C.F.:04688610
759

TIPOLOGIA DI MANUALE

MANUALE ELETTRONICO CON CLOUD E AGGIORNAMENTI AUTOMATIZZATI
TRAMITE GRUPPO TELEGRAM

CONTATTI

Dr. Cosimo GABELLONE 320 974 8403
D.ssa Luciana BARONE 349 390 0276
D.ssa Michelle Guida 339 750 0839
Oper.tecn.ass.to Roberta Spenga 328 138 1411
Oper.tecn.ass.to Manuela Arnesano 339 179 0650
presidente@associazionealea.eu



VIETATO FUMARE (L. 16.01.2003 nr.3,
art. 51 "Tutela della salute dei non
fumatori"

I TRASGRESSORI SONO SOGGETTI ALLA
SANZIONE AMMINISTRATIVA DA € 27,5
A € 275,00

LA MISURA E' RADDOPPIATA QUALORA
LA VIOLAZIONE SIA COMMESSA IN
PRESENZA DI DONNA IN EVIDENTE
STATO DI GRAVIDANZA O DI BAMBINI
FINO A 12 ANNI

RESPONSABILE DEL
CONTROLLO

JOLANDA DE NOLA

NELL'AREA COMMERCIALE

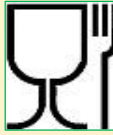
DOVE INSERIRLI



NELLE MERCI ALL'ARRIVO, AL MOMENTO DELLA CONSEGNA VALUTA:

- **Temperatura:** le merci devono essere consegnate alla temperatura riportata in etichetta considerando la tolleranza prevista dalla legge - è buona prassi fare una valutazione periodica della temperatura di consegna garantita dai fornitori
- **Integrità della confezione:** valutare la presenza di eventuali rotture e la presenza di un'etichetta esaustiva
- **Data di scadenza:** controllare che i prodotti conferiti non siano scaduti e che la vita residua dell'alimento sia compatibile con il suo utilizzo.
- **Aspetto merceologico:** controllare i prodotti conferiti, se possibile, anche dal punto di vista olfattivo (per esempio odori anomali) e visivo (ammaccature).
- **Controllo del documento di trasporto (ddt):** il ddt deve corrispondere alla merce consegnata; in caso di non conformità, questa va annotata allegando eventualmente copia del ddt e descrivendo le decisioni prese.
- **Corretto immagazzinamento:** le merci vanno conservate alla temperatura prevista e utilizzate dando priorità a quelle con scadenza più ravvicinata.

Se ci sono problemi relativi agli aspetti di cui sopra, la merce va identificata, per esempio con un cartello, e tenuta a parte sino a restituzione o a smaltimento.

DERRATE	ASPETTO DA CONTROLLARE	LIMITE DEL RIFIUTO
DERRATE A REGIME FREDDO	TEMPERATURA	Rilevare dal termometro del mezzo - se supera i limiti di tolleranza di cui alla SEZ. Il Allegato C, verificare la temperatura del prodotto: se la ° T è > a quella indicata nella tabella 13 controlli in accettazione, RIFIUTARE IL PRODOTTO
PRODOTTI DI ORIGINE ANIMALE	BOLLO CE	Assenza del bollo sulle confezioni/imballaggi o documenti commerciali
PRODOTTI VEGETALI	Integrità, consistenza, colore, odore	Non caratteristici
	Presenza di corpi estranei, parassiti, insetti o loro residui e/o muffe	Se presenti
	Certificazione prevista per funghi freschi spontanei	Assenza di certificazioni ai sensi del DPR 376/95
SU TUTTE LE FORNITURE	Scadenza e TMC	Superamento della data
	Integrità confezioni/imballaggi - Assenza di promiscuità per gli sfusi	Confezioni/imballaggi aperti o comunque danneggiati
	Presenza di corpi estranei, parassiti e/o loro residui negli imballaggi e/o confezioni	Presenza di corpi estranei, parassiti e/o loro residui
	Conformità a quanto ordinato - Conformità etichettatura	Mancanza di una o più delle indicazioni obbligatorie di legge
	Aspetto esteriore, consistenza ed altre caratteristiche organolettiche	Non tipici dei prodotti
SUI MEZZI DI TRASPORTO	Condizioni igieniche del mezzo di trasporto e idoneità igienico sanitaria	Mezzo igienicamente inadeguato
MOCA (MATERIALI DESTINATI AL CONTATTO CON ALIMENTI)	Integrità degli imballaggi	 Imballi rotti o aperti Assenza di parassiti o residui Mancanza della certificazione o della terminologia o simbologia prevista Mancanza della certificazione
	Contaminazioni da parassiti animali	
	PER TUTTI la conformità al DM 21.03.73, DPR. 777/82, Reg. Ce n. 1935/2004 – Inoltre presenza dicitura "PER ALIMENTI" o simbolo	
	PER I PRODOTTI IN PLASTICA la conformità al Regolamento (CE) 10/2011	

STOCCAGGIO DEGLI ALIMENTI

Conserva le materie prime secondo quanto riportato in etichetta

Temperature di conservazione non idonee possono compromettere la salubrità degli alimenti

Conservare le materie prime refrigerate/congelate nelle confezioni originali integre o in contenitori chiusi comprensivi di etichetta

Controllare periodicamente la scadenza dei prodotti conservati

ALLEGATO C – TEMPERATURE DEGLI ALIMENTI¹

		T°C di fusione del ghiaccio
*Carni fresche di ungulati (carni "rosse", compresa selvaggina allevata)	+7°C	*I prodotti della pesca freschi, i prodotti della pesca non trasformati decongelati, i prodotti di crostacei e molluschi cotti e refrigerati
*Frattaglie fresche di ungulati	+3°C	*Prodotti ittici congelati
*Carni di pollame, di lagomorfi (conigli), di ratiti (struzzi)	+4°C	Alimenti deperibili cotti, da consumarsi caldi
*Carni di selvaggina selvatica grossa	+7°C	Alimenti cotti da consumarsi freddi (arrosti e roast-beef)
*Carni di selvaggina selvatica piccola	+4°C	Gelati alla frutta e succhi di frutta congelati
*Latte alla mungitura	+8°C	Altri gelati
*Latte dopo la mungitura, la cui raccolta non sia effettuata giornalmente	+6°C	Ricotta
Latte pastorizzato, in confezioni	+4 °C	*Latte - trasporto
Latte pastorizzato, in confezioni, panna o crema di latte pastorizzata, in confezioni ²	+9 °C	Yogurt ed altri lattati fermentati, in confezioni ²
		Formaggi freschi purché prodotti con latte pastorizzato ²

MANUTENTORI QUALIFICATI DEGLI IMPIANTI



AZ. AGR. TENUTA BIANCO
Via Teano, n°10 - 73059 Ugento (Le)

MANUTENTORE (GENERALITA')	TIPOLOGIA DI IMPIANTO	TELEFONO/MAIL
	IDRICO	
	ELETTRICO	
	FOGNANTE	
	FRIGORIA	
	EDILE	
	GAS	