

## Manuale dell'Autocontrollo

# H.A.C.C.P.

**Hazard Analysis and Critical Control Point**

Revisione	Data	Motivazione	Approvazione
0	08/01/2015	Emissione	
1	12/01/2016	Revisione	
2	09/01/2017	Revisione	

### All. n°06 Elenco mezzi aziendali

Tipologia Mezzo	Marca / Modello	Targa



**Matteo Adragna Trasporti s.r.l.**

**Via Galileo Galilei Zon. Ind., 14 /16**

**90044 Città Carini (PA)**

## Manuale dell'Autocontrollo

***REGOLAMENTO (CE) N. 852/2004***  
***DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO***  
***del 29 aprile 2004***  
***sull'igiene dei prodotti alimentari***

Consulente Tecnico: Dott. Vittorio Cassarà

Documento riservato.

Responsabile dell'Autocontrollo: **sig. Emilio D'Alessandro**

Benché l'Autore abbia curato con la massima attenzione la redazione del manuale non assume responsabilità dagli eventuali danni risultanti dal non corretto uso delle informazioni all'interno contenute.



## INDICE

<b>1.</b>	<b>FORMALIZZAZIONE</b>	<b>4</b>
<b>2.</b>	<b>PREMESSA</b>	<b>5</b>
<b>3.</b>	<b>INTRODUZIONE</b>	<b>7</b>
<b>4.</b>	<b>SCOPO</b>	<b>8</b>
<b>5.</b>	<b>DEFINIZIONI E TERMINOLOGIA</b>	<b>9</b>
<b>6.</b>	<b>ACQUISIZIONE DEI DATI AZIENDALI</b>	<b>12</b>
6.1.	<i>DATI GENERALI DELL'AZIENDA</i>	12
6.2.	<i>PRODOTTI TRASPORTATI</i>	12
6.3.	<i>PROVENIENZA</i>	12
<b>7.</b>	<b>IDENTIFICAZIONE ATTREZZATURE/MEZZI</b>	<b>13</b>
7.1.	<i>FUORI SEDE</i>	13
7.2.	<i>SEDE DELL'AZIENDA</i>	13
<b>8.</b>	<b>PERSONALE</b>	<b>14</b>
8.1.	<i>IGIENE, ABBIGLIAMENTO E PULIZIA DEL PERSONALE</i>	14
8.2.	<i>FORMAZIONE DEL PERSONALE</i>	14
<b>9.</b>	<b>DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DEFINIZIONE DEI DIAGRAMMI DI FLUSSO</b>	<b>15</b>
<b>10.</b>	<b>TRASPORTO ALIMENTI</b>	<b>16</b>
10.1.	<i>CARICO MERCE</i>	16
10.2.	<i>TRASPORTO ALIMENTI</i>	16
10.3.	<i>SCARICO MERCE</i>	17
10.4.	<i>DIAGRAMMA DI FLUSSO – TRASPORTO ALIMENTI –</i>	17
<b>11.</b>	<b>IDENTIFICAZIONE DEI PUNTI CRITICI</b>	<b>20</b>
11.1.	<i>DEFINIZIONE DELLA GESTIONE CRITICA DEL PUNTO</i>	20
11.2.	<i>PERICOLI, CP, CCP, GMP, GHP, GTP E PROCEDURE DI MONITORAGGIO</i>	22
11.2.1.	<i>Carico e scarico degli alimenti trasportati</i>	22
11.2.2.	<i>Trasporto alimenti</i>	24
11.3.	<i>PROCEDURE DI PULIZIA, SANIFICAZIONE</i>	25
<b>12.</b>	<b>GESTIONE DELLE NON CONFORMITA' E DEI RECLAMI</b>	<b>26</b>
12.1.	<i>GESTIONE DELLE AZIONI CORRETTIVE</i>	28
<b>13.</b>	<b>ANALISI DEI RISCHI</b>	<b>29</b>
13.1.	<i>INDIVIDUAZIONE DEI RISCHI BIOLOGICI, CHIMICI E FISICI SPECIFICI CONNESSI ALL'ATTIVITÀ</i>	30
13.2.	<i>ATTREZZATURE, MEZZI ED ACCESSORI</i>	30
<b>14.</b>	<b>GESTIONE DOCUMENTAZIONE</b>	<b>31</b>
14.1.	<i>REVISIONE</i>	31
14.2.	<i>ARCHIVIAZIONE</i>	31
<b>15.</b>	<b>ELENCO ALLEGATI E MODELLI</b>	<b>32</b>



## 1. FORMALIZZAZIONE

Il presente documento è redatto in carta libera per gli usi consentiti dalla legge.

Responsabile dell'Autocontrollo Sig. EMILIO D'ALESSANDRO  
(Nome e cognome)

*Accettando di svolgere le funzioni di gestire tutte le attività legate al sistema di autocontrollo basato sul metodo HACCP al fine di garantire la sicurezza igienica dei prodotti trasportati, verificare che le norme igieniche e tecniche vengono eseguite nelle varie fase di lavorazione, supervisionare l'attività di manutenzione delle macchine, dei mezzi e delle strutture.*

Di tale manuale viene rilasciata una copia unica al Responsabile dell'Autocontrollo, **Sig. Emilio D'Alessandro**. Eventuali copie di tale manuale dovranno essere distribuite dallo stesso.

La sottoscrizione del presente elaborato certifica la partecipazione, la consultazione e l'approvazione della relazione nei contenuti, metodi, analisi e risultati.



## 2. PREMESSA

Il Regolamento (CE) N. 852/2004 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 29 Aprile 2004 concernente l'igiene dei prodotti alimentari, stabilisce le norme generali di igiene e le modalità di verifica dell'osservanza di tali norme. Inoltre, stabilisce l'obbligatorietà dell'applicazione dell'autocontrollo da parte del responsabile dell'azienda avvalendosi dei principi su cui è basato il sistema H.A.C.C.P. (Hazard Analysis and Critical Control Point).

Il suddetto Regolamento si applica a tutte le fasi della produzione, della trasformazione e della distribuzione degli alimenti nonché alle esportazioni e fermi restando requisiti più specifici relativi all'igiene degli alimenti (art. 1); impone a tutte le aziende del settore alimentare di predisporre, attuare e mantenere (art. 5) un sistema documentato di controllo dell'igienicità degli alimenti: tale sistema viene definito "Autocontrollo". Con l'emanazione di tale Regolamento è necessario che ci sia l'impegno e l'assunzione di responsabilità di tutti i soggetti interessati (agricoltori, allevatori, operatori dell'industria alimentare e della distribuzione) affinché il rischio di contaminazione con agenti chimici, fisici o biologici in grado di minacciare la sicurezza degli alimenti sia mantenuto sotto controllo e ridotto al minimo.

Le fasi coinvolte in questo sistema sono quindi:

### 1. **Trasporto.**

La prima fase a cui il responsabile dell'azienda deve adempiere è la preparazione di un manuale che individui ogni fase di lavorazione che potrebbe rivelarsi critica per la sicurezza degli alimenti e deve garantire che siano individuate, applicate, mantenute ed aggiornate le adeguate procedure di sicurezza avvalendosi dei principi su cui è basato il sistema H.A.C.C.P.

Con l'H.A.C.C.P. è possibile individuare i potenziali rischi per gli alimenti, inoltre, si possono individuare a priori i punti nei quali possono verificarsi i rischi per gli alimenti, tali punti vengono definiti punti critici cioè punti di una possibile causa di rischio per il prodotto alimentare.

L'H.A.C.C.P. permette di prendere decisioni riguardo i punti critici individuati, permettendo in tal modo di prevenire le cause di rischio e, con l'applicazione delle procedure di controllo definite ed applicate allo scopo, tenere sotto sorveglianza tali punti critici.

E' un sistema che può essere facilmente integrato con i sistemi di gestione della qualità dell'azienda, esso fornisce una chiara metodologia per lo sviluppo di un piano in grado di garantire la sicurezza.



I principi dell'H.A.C.C.P. possono essere prontamente applicati alla Pianificazione e Strategie per la Qualità, allo Sviluppo di nuovi Prodotti e processi, al Controllo dei Materiali e degli Ingredienti, al Controllo di Processo, alla Distribuzione ed Utilizzazione, alla Verifica e Formazione per quanto riguarda gli aspetti relativi degli alimenti, ma non coprono necessariamente gli aspetti più ampi della gestione della Qualità.

L'H.A.C.C.P. dunque è un sistema che identifica specifici rischi (in altre parole ogni proprietà biologica, chimica, o fisica che influenzi in modo negativo la sicurezza del prodotto) e le misure specifiche per la prevenzione ed il loro controllo.

Il rispetto delle norme contenute in questo manuale non esenta peraltro l'azienda **Matteo Adragna Trasporti s.r.l.** dall'osservanza dei più specifici obblighi della legislazione nazionale.



### 3. INTRODUZIONE

Il presente documento viene elaborato ai sensi dell'articolo 5 comma 2 del Regolamento (CE) N. 852/2004 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 29 Aprile 2004.

In esso viene illustrato il complesso delle operazioni concernenti la valutazione dei rischi per i prodotti alimentari ai sensi dell'articolo 5 comma 2.

Nel presente documento sono sviluppati i seguenti punti:

1. Identificazione e valutazione dei rischi (Analisi);
2. Determinazione dei punti critici e scelta della metodologia più adatta al loro controllo;
3. Verifica, nel tempo, delle condizioni, con il raffronto periodico dei risultati con gli obiettivi prefissati, affinché siano osservate le specifiche esigenze;
4. Programma di valutazione periodica, a scopo di verifica, dello stato di cose.



#### 4. SCOPO

Lo scopo del presente manuale è quello di assicurare la salubrità delle derrate alimentari e, nel contempo, ottemperare alle disposizioni imposte dal Regolamento (CE) N. 852/2004 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 29 Aprile 2004 concernente l'igiene dei prodotti alimentari.

Il manuale definisce le norme generali e specifiche d'igiene e dei controlli da effettuare al fine di garantire la sicurezza dell'attività dell'azienda **Matteo Adragna Trasporti s.r.l.**

L'azienda assicura un livello di igiene tale che i prodotti che essa trasporta non possano costituire un rischio di contaminazione biologica, chimica e fisica degli alimenti, affinché non possano costituire un pericolo per la salute del consumatore.

I principi contenuti nel presente manuale devono essere interpretati come mezzi per eliminare, ove possibile, i rischi legati al consumo di prodotti alimentari.





## 5. DEFINIZIONI E TERMINOLOGIA

<b>Alimenti potenzialmente pericolosi</b>	Alimenti suscettibili di essere contaminati e/o tali da permettere una rapida crescita di microrganismi infettivi o tossinfettivi.
<b>Analisi dei rischi</b>	Individuazione dei fattori di rischio sanitario collegati ad un prodotto in relazione ai tipi di materia prima impiegati, ai processi produttivi realizzati ed alle modalità di conservazione. Qualsiasi modificazione dei parametri sopra citati comporta una revisione dell'analisi dei rischi e del Piano di Autocontrollo adottato.
<b>Azione correttiva</b>	Procedura da intraprendere quando si verifica una deviazione dai limiti critici.
<b>CCP (Punto Critico di Controllo)</b>	Un punto, una fase, una procedura al cui livello si può applicare un controllo tale da permettere di prevenire, eliminare o ridurre ad un livello accettabile, ogni pericolo per la sicurezza igienica del prodotto.
<b>Contaminazione</b>	Presenza, nel prodotto, di un elemento indesiderabile.
<b>Controllare</b>	Eeguire un'operazione per prevenire, eliminare o ridurre il pericolo per la salute.
<b>Controllo</b>	Modalità di esecuzione di un'operazione o di una procedura.
<b>CP (Punto di Controllo)</b>	Un punto, una fase, una procedura, fase della lavorazione a livello dei quali è possibile individuare un rischio consistente di contaminazione del prodotto.
<b>Deviazione</b>	Non osservazione di un limite critico.
<b>Diagramma di flusso</b>	Rappresentazione schematica delle fasi del processo produttivo, che contiene appropriati dati tecnici.
<b>Disinfezione</b>	Riduzione, senza nuocere al prodotto, attraverso agenti chimici o procedimenti fisici, igienicamente soddisfacenti, del numero di microrganismi a un livello tale da non provocare una contaminazione dei prodotti.
<b>F.I.F.O.</b>	Acronimo di origine inglese che significa " <b>First In First Out</b> " cioè il primo prodotto ad entrare in magazzino è il primo prodotto ad essere utilizzato.
<b>G.H.P. (Good Hygiene Practice)</b>	Operazioni effettuate al fine di permettere che la lavorazione ed il deposito di alimenti vengano effettuati in un ambiente pulito.
<b>G.T.P. (Good Trading Practice)</b>	Buone prassi di trasporto per assicurare la sicurezza igienica dei prodotti.



<b>G.M.P. (Good Manufacturing Practice)</b>	Norme di buona fabbricazione per assicurare la sicurezza igienica degli alimenti.
<b>Gravità</b>	Importanza del pericolo.
<b>Gruppo omogeneo</b>	Insieme di consumatori con caratteristiche qualitative uniche ed identiche, tali da giustificare il servizio fornito.
<b>Igiene degli alimenti</b>	Le misure e le condizioni necessarie per controllare i pericoli e assicurare l'idoneità al consumo degli alimenti, tenuto conto del suo uso previsto.
<b>Infestanti</b>	Insetti, uccelli, roditori o qualsiasi altro animale in grado di contaminare direttamente o indirettamente gli alimenti.
<b>Lavorazione degli alimenti</b>	Ogni operazione di trasformazione, miscelazione, confezionamento, conservazione, trasporto, distribuzione e vendita di alimenti.
<b>Limite critico</b>	Limite di accettabilità entro il quale può variare un determinato parametro posto sotto controllo a livello di uno specifico CCP, senza che venga compromessa la salubrità del prodotto in quella fase.
<b>Lotto</b>	Quantità determinata di alimenti lavorati e prodotti contemporaneamente e nelle stesse condizioni.
<b>Materia Prima (MP)</b>	Merce non utilizzabile senza un conveniente processo tecnologico di trasformazione.
<b>Misura preventiva</b>	Ogni fattore che può essere utilizzato per controllare un rischio identificato.
<b>Moltiplicazione microbica</b>	Proliferazione di microrganismi presenti nel prodotto a causa di condizioni favorevoli.
<b>Monitoraggio continuo</b>	Una sequenza programmata di osservazioni o di misure che consente di valutare se un CCP è sotto controllo e di verificare il grado di efficienza del sistema HACCP adottato.
<b>Non Conformità</b>	Non soddisfacimento di un requisito richiesto.
<b>Pericolo</b>	Fonte di contaminazione di natura biologica, fisica o chimica tale da ledere la salute del consumatore.
<b>Piano di Autocontrollo</b>	Insieme di procedure e metodologie basate sui principi del sistema HACCP messe a punto dal Responsabile dell'industria alimentare per garantire la salubrità dei prodotti finale.



**Prevenzione**

Azione tendente a ridurre la probabilità che si verifichi un danno.

**Prodotto Finito (PF)**

Merce derivata da un processo tecnologico di trasformazione e pronta per l'uso.

**Prodotto Semilavorato (SL)**

Merce che rappresenta un termine intermedio tra la materia prima ed il prodotto finito.

**Protezione**

Azione tendente a ridurre la gravità del verificarsi del danno.

**Pulizia**

Eliminazione delle macchie, dei residui, della polvere, del grasso o di ogni altro materiale indesiderato.

**Punto a rischio**

Punto, fase o procedura in cui è possibile che si verifichi, aumenti o persista un pericolo relativo alla sicurezza e all'integrità di un prodotto.

**Rischio**

Probabilità che un pericolo di contaminazione si verifichi.

**Valutazione del rischio**

Procedimento tendente al raggiungimento della quantificazione (STIMA), in termini assoluti o relativi, della possibilità che sia raggiunto il limite di danno potenziale per l'igiene e la sicurezza del prodotto.



## 6. ACQUISIZIONE DEI DATI AZIENDALI

Il sig. **Matteo Adragna**, in qualità di titolare dell'azienda **Matteo Adragna Trasporti s.r.l.**, per esercitare la propria attività dispone della seguente autorizzazione: DIA Alimentare per ogni mezzo di trasporto.

### 6.1. Dati generali dell'azienda

Ragione Sociale	<b>Matteo Adragna Trasporti s.r.l.</b>
Sede Legale	Via Galileo Galilei Zon. Ind., 14 /16 90044 Città Carini (PA)
Insedimento	Via Galileo Galilei Zon. Ind., 14 /16 90044 Città Carini (PA)
Partita I.V.A.	05409050829
Rappresentante Legale	Sig. Matteo Adragna
Responsabile HACCP	Sig. Emilio D'Alessandro
Tipo di attività	Trasporto conto terzi

### 6.2. Prodotti trasportati

Le tipologie di merci trasportate dall'azienda vengono di seguito riportate:

- ortofrutta
- alimenti freschi
- surgelati
- collettame

### 6.3. Provenienza

L'azienda effettua il trasporto delle merci esclusivamente conto terzi.



## 7. IDENTIFICAZIONE ATTREZZATURE/MEZZI

L'azienda, allo scopo di soddisfare il proprio ciclo lavorativo, si avvale delle seguenti attrezzature/mezzi:

### 7.1. Fuori sede

- trattori
- rimorchi frigo

### 7.2. Sede dell'azienda

- Idropulitrice  
Marca: Karchier  
Modello: HDS 10/20 – 4M

I mezzi sono sottoposti a manutenzione dalle Aziende:		
Tipo Attività	Nome ditta	Recapito
Manutenzione mezzi refrigerati	Sottozero s.a.s	Tel. _____
Manutenzione mezzi refrigerati	Frigo & clima di Taormina Matteo	Tel. _____
Ricambi	Maurelli s.p.a	Tel. _____
Ricambi	CEMA s.p.a.	Tel. _____
Officina	Off. Mecc. Di Puglisi Rosario Vittorio	Tel. _____
Gommista	Schirò s.r.l.	Tel. _____
Gommista	Michelin s.p.a.	Tel. _____

L'attività di manutenzione viene riportata nell'**All n°02 Registro delle Manutenzioni** o in alternativa archiviando le fatture o le schede d'intervento rilasciate dalle aziende incaricate.

I rapporti di tale attività vengono conservati in una cartella.

L'azienda ha inoltre predisposto un elenco dei mezzi aziendali adibiti al trasporto della merce, riportato nell'**All n°06 Elenco mezzi aziendali** o su elenchi aziendali.



## 8. PERSONALE

Prima d'iniziare l'azienda deve informare tutto il personale della decisione di intraprendere lo studio H.A.C.C.P. Sia l'azienda che il personale coinvolto nello studio H.A.C.C.P. devono essere totalmente impegnati nella sua realizzazione. Il rischio di contaminazione deve essere chiaro a tutti coloro che manipolano derrate alimentari, da ciò scaturisce l'importanza della formazione del personale e dell'informazione dello stesso a cui l'azienda deve provvedere. Tale formazione deve essere effettuata da personale realmente competente in materia.

Tutto il personale deve essere informato chiaramente per iscritto dei suoi compiti, delle sue responsabilità e competenze, specialmente in caso di modifica, in modo da ottenere la qualità ricercata dei prodotti in questione.

### 8.1. Igiene, abbigliamento e pulizia del personale

L'azienda non effettua manipolazione degli alimenti.

### 8.2. Formazione del personale

La conoscenza dei temi igienico sanitari ed i principi di prevenzione necessari per produrre in sicurezza, vengono diffusi secondo un PIANO FORMATIVO che si esplica nel modo seguente:

- formazione generale sul prodotto
- descrizione degli argomenti specifici riguardanti i sistemi di prevenzione specificatamente adottati per gli operatori coinvolti nell'applicazione delle misure di prevenzione e controllo.

Questa tipologia di CORSI viene trattata in aula presso la sede o all'esterno. La docenza è prevista sia interna che tramite specialisti esterni. I corsi di formazione e/o aggiornamento svolti sono documentati sull'**All n°04 Registro di formazione** o su attestati rilasciati da enti esterni; in ogni caso i documenti dovranno essere archiviati nel Manuale.

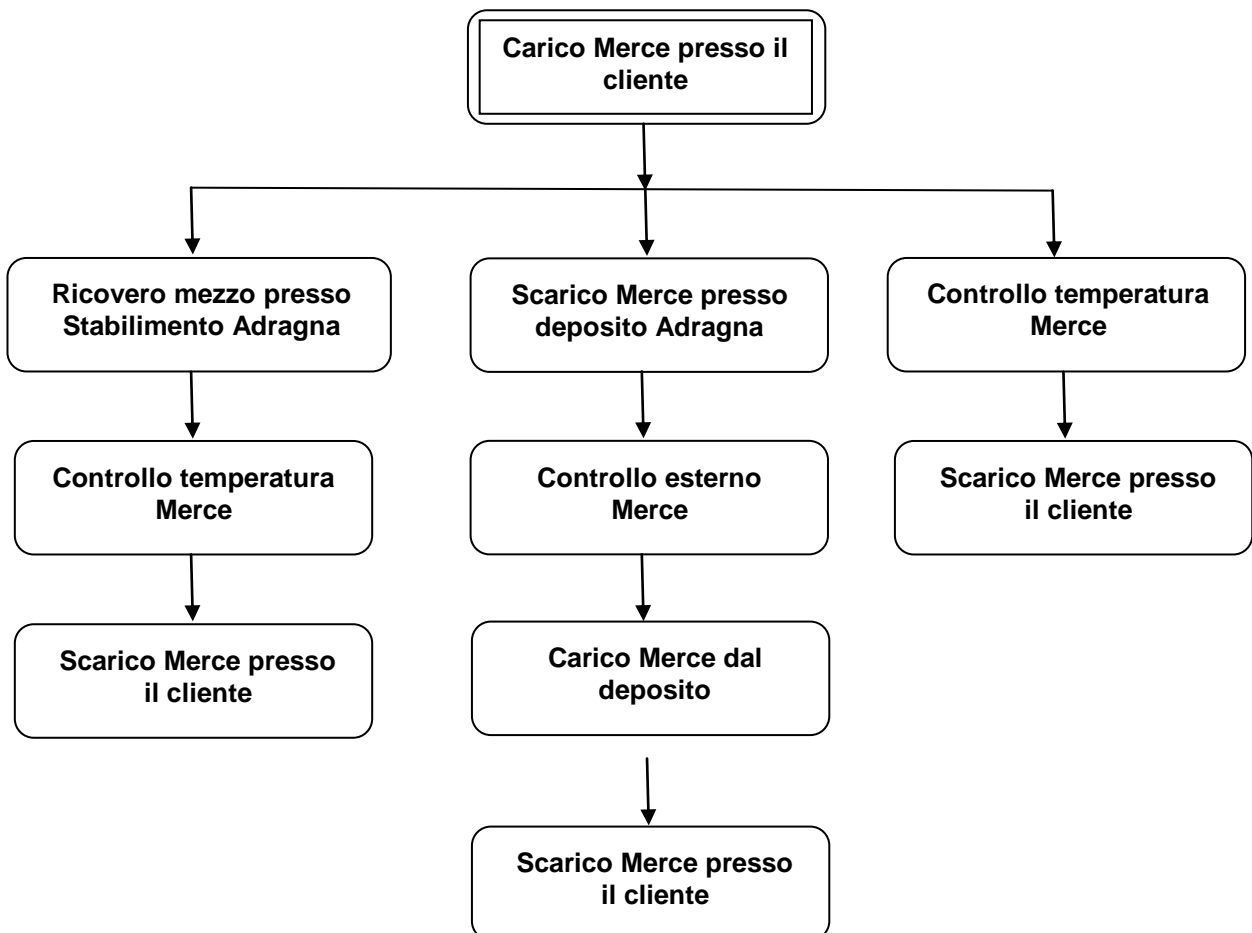


## 9. DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DEFINIZIONE DEI DIAGRAMMI DI FLUSSO

In questo capitolo viene preso in esame il processo produttivo con lo scopo di mettere in evidenza le caratteristiche produttive, il tipo di suscettibilità alle contaminazioni e le modalità di consumo.

I fattori menzionati sono correlati alla sicurezza igienica del prodotto e la loro conoscenza è fondamentale per poter effettuare un'adeguata analisi dei rischi.

La qualità igienica di questi prodotti può essere efficacemente garantita rispettando le norme di trasporto ed eseguendo una corretta conservazione del prodotto (temperatura di trasporto).



La ditta Matteo Adragna Trasporti si occupa di trasporto di merci su strada per conto terzi e servizi logistici e distribuzione.

L'attività viene svolta in uno dei modi rappresentati nel Diagramma di flusso:

1. La ditta provvede a caricare la merce sui mezzi isotermitici o frigo, porta il



mezzo presso il deposito e mette sotto alimentazione elettrica il rimorchio, in modo da garantire la temperatura all'interno dello stesso, così da mantenere la catena del freddo. L'autista prima di partire dal piazzale del deposito verifica la temperatura e all'arrivo dal cliente provvede a scaricare la merce.

2. La ditta provvede a caricare la merce sui mezzi, porta il mezzo presso il deposito e scarica la merce nell'area indicata. L'addetto al magazzino provvede a posizionare la merce alimentare in un'area destinata così da evitare contaminazione con altre merci. L'autista prima di partire dal piazzale del deposito verifica che l'involucro esterno della merce sia integro, arrivato dal cliente provvede a scaricare la merce.

3. La ditta provvede a caricare la merce sui mezzi isotermitici, frigo, furgoni o centinato, durante il tragitto l'autista controlla che la temperatura all'interno del rimorchio sia quella prevista dalla tipologia di alimenti che sta trasportando e all'arrivo dal cliente provvede a scaricare la merce.

## 10. TRASPORTO ALIMENTI

L'azienda **Matteo Adragna Trasporti s.r.l.** si occupa del trasporto conto terzi di prodotti alimentari vari.

Il ciclo produttivo relativo alle attività sopramenzionate comprende le seguenti fasi lavorative:

1. carico merce
2. trasporto alimenti
3. scarico merce

### 10.1. Carico merce

Il mezzo di trasporto viene posizionato dall'autista in modo d'agevolare le operazioni di carico degli alimenti.

L'autista agevolerà le operazioni di carico senza utilizzare i mezzi di trasporto e sollevamento presenti presso la sede del cliente.

### 10.2. Trasporto alimenti

Il trasporto degli alimenti viene effettuato tramite mezzi di proprietà dell'azienda, tutti dotati di sistemi di refrigerazione, mantenuti puliti nonché sottoposti a regolare manutenzione al fine di proteggere gli alimenti da fonti di contaminazione.

Il vano di carico dei veicoli non è utilizzato per trasportare contemporaneamente alimenti e materiale diverso dagli alimenti poiché questi ultimi possono risultarne contaminati.





Nel caso in cui il veicolo è adibito a trasporto di differenti tipi di alimenti contemporaneamente, si provvede a separare in maniera efficace i vari prodotti ove necessario per impedire il rischio di contaminazione.

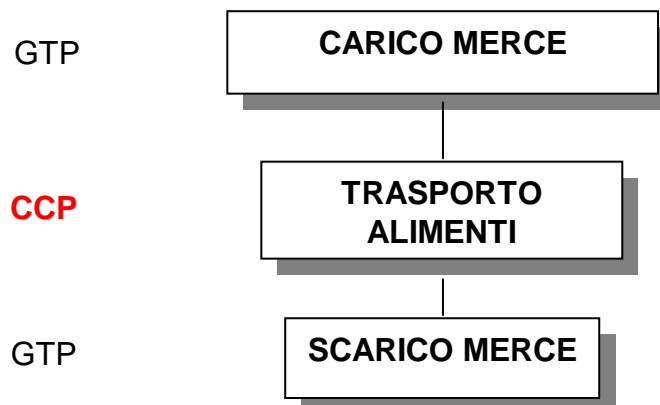
Gli alimenti vengono posti su bancali per agevolare le operazioni di carico/scarico presso il cliente.

### 10.3. Scarico merce

La merce trasportata con i mezzi, dopo aver superato i controlli in accettazione, viene scaricata direttamente dal cliente destinatario finale dei prodotti.

L'autista agevolerà le operazioni di scarico senza utilizzare i mezzi di trasporto e sollevamento presenti presso la sede del cliente.

### 10.4. Diagramma di flusso – TRASPORTO ALIMENTI –



## 11. DEPOSITO ALIMENTI

L'azienda **Matteo Adragna Trasporti s.r.l.** si occupa del deposito momentaneo di prodotti alimentari vari.

Il ciclo produttivo relativo alle attività sopramenzionate comprende le seguenti fasi lavorative:

1. scarico merce
2. deposito alimenti
3. carico merce



### 11.1. Scarico merce depositato

La merce trasportata con i mezzi, dopo aver superato i controlli in accettazione, viene scaricata presso il deposito nel caso in cui i prodotti non devono essere mantenuti ad una specifica temperatura, in quel caso rimangono all'interno del rimorchio.

### 11.1. Carico merce

Il mezzo di trasporto viene posizionato dall'autista in modo da agevolare le operazioni di carico degli alimenti.

Gli addetti al carico merce verificheranno prima di posizionare la merce sul rimorchio che la stessa non presenti esternamente danneggiamenti.

### 11.1. Trasporto alimenti

Il trasporto degli alimenti viene effettuato tramite mezzi di proprietà dell'azienda, tutti dotati di sistemi di refrigerazione, mantenuti puliti nonché sottoposti a regolare manutenzione al fine di proteggere gli alimenti da fonti di contaminazione.

Il vano di carico dei veicoli non è utilizzato per trasportare contemporaneamente alimenti e materiale diverso dagli alimenti poiché questi ultimi possono risultarne contaminati.

Nel caso in cui il veicolo è adibito a trasporto di differenti tipi di alimenti contemporaneamente, si provvede a separare in maniera efficace i vari prodotti ove necessario per impedire il rischio di contaminazione.

Gli alimenti vengono posti su bancali per agevolare le operazioni di carico/scarico presso il cliente.

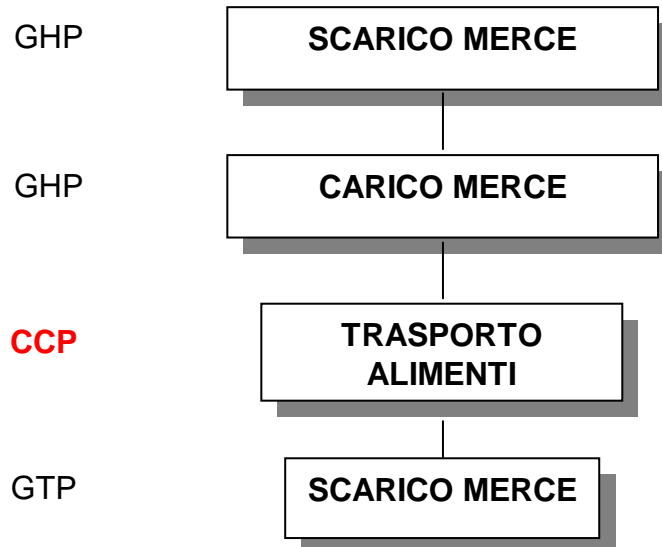
### 11.2. Scarico merce cliente

La merce trasportata con i mezzi, dopo aver superato i controlli in accettazione, viene scaricata direttamente dal cliente destinatario finale dei prodotti.

L'autista agevolerà le operazioni di scarico senza utilizzare i mezzi di trasporto e sollevamento presenti presso la sede del cliente.



11.3. Diagramma di flusso – TRASPORTO ALIMENTI –





## 12. IDENTIFICAZIONE DEI PUNTI CRITICI

Lo scopo di questa fase è di determinare il punto, fase o procedura del processo in corrispondenza dei quali può essere applicato il controllo per prevenire, eliminare o ridurre ad un livello accettabile, un rischio alla sicurezza degli alimenti.

### 12.1. Definizione della gestione critica del punto

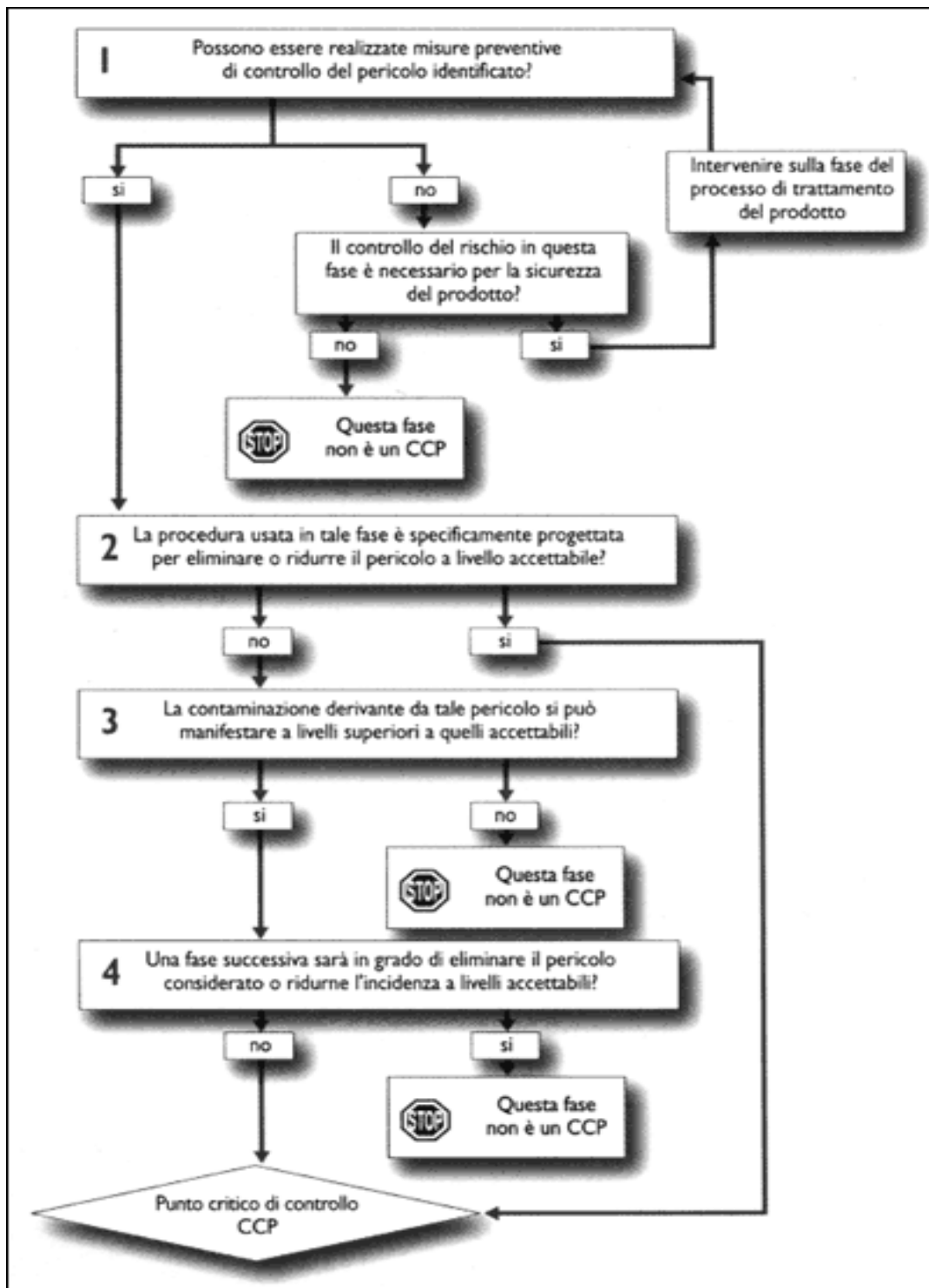
Allo scopo di agevolare le decisioni del Responsabile aziendale occorre seguire tali regole:

1. valutazione dei rischi riducendoli al minimo, eliminandoli ove possibile, e cercando con tutti i mezzi a disposizione di ridurre i rischi alla fonte (fornitori qualificati);
2. stilare dei programmi per l'effettuazione della prevenzione;
3. sostituire il pericoloso con il meno pericoloso, scegliendo, per ogni posto di lavoro, tutte le attrezzature, i metodi di lavoro e di produzione più adatti al conseguimento della salubrità del prodotto alimentare;
4. limitare quanto maggiormente sia possibile l'esposizione al rischio per gli alimenti definendo procedure e metodi più adatti allo scopo;
5. sottoporre i dipendenti ad accurati e periodici controlli sanitari al fine di minimizzare il rischio di trasmissibilità di agenti patogeni, allontanando il dipendente se ciò fosse necessario;
6. curare la regolare pulizia e sanificazione degli ambienti e delle attrezzature avendo l'accortezza di far rispettare a tutti i dipendenti le prescrizioni e gli obblighi previsti per il conseguimento di tale scopo;
7. informare, formare e consultare, rendendo partecipi tutti i dipendenti sull'importanza delle azioni effettuate, fornendo loro adeguate e dettagliate istruzioni.

Per l'individuazione dei punti critici di controllo si suggerisce l'applicazione della tecnica dell'albero delle decisioni che risponde a quattro domande fondamentali, come indicato nello schema di figura n°1.



Figura n°1 - Albero delle decisioni





## 12.2. Pericoli, CP, CCP, GMP, GHP, GTP e procedure di monitoraggio

### 12.2.1. Carico e scarico degli alimenti trasportati

I mezzi di trasporto e le attrezzature per la movimentazione devono essere mantenute in una condizione sufficientemente pulita ed igienica al fine di evitare che possano influenzare negativamente i prodotti trasportati.

Occorre caricare merce che non presenta già danneggiamenti a causa delle operazioni di carico.

#### ***Procedura di monitoraggio***

L'autista incaricato al trasporto (quando autorizzato a presiedere tale operazione), insieme ai responsabili dell'azienda/cliente, è ritenuto il garante ed il responsabile delle operazioni di carico e di scarico. A tal proposito deve:

- assicurarsi che i cassoni dei mezzi di trasporto siano perfettamente puliti prima di ogni operazione di carico e che siano privi di tracce di altri prodotti estranei e contaminati; in tal caso dovranno essere effettuate le operazioni di pulizia straordinarie
- assicurarsi che le attrezzature destinate ad effettuare le operazioni di carico e scarico presso l'azienda siano prive di tracce di altri prodotti estranei e contaminanti; in tal caso dovranno essere effettuate le operazioni di pulizia straordinarie
- controllo dell'integrità degli imballaggi e della merce caricata/scaricata
- controllo del rispetto delle procedure di carico/scarico

Da evitare categoricamente il trasporto contemporaneo di prodotti che possano contaminare gli alimenti.

Lo stato igienico dei cassoni e dei mezzi viene monitorato attraverso il **MD n°01 Verifica espletamento pulizie** che documenta l'effettuazione delle operazioni di pulizia e sanificazione. Tali documenti sono archiviati presso la sede dell'azienda, dove viene effettuata la procedura di pulizia dei mezzi.



### ***Azioni correttive***

Nel caso in cui si verificasse una non conformità, si attua la procedura di gestione delle non conformità. La gestione di tale attività viene descritta nel **capitolo n°12 Gestione delle non conformità e dei reclami**.

Nel caso di verifica del mancato rispetto delle condizioni igieniche o di carico/scarico, il *Responsabile Incaricato* può effettuare una delle seguenti procedure:

- richiamo dell'operatore o degli operatori addetti alle fasi di carico/scarico;
- pulizia straordinaria del mezzo;
- eliminazione prodotti non conformi (se necessario).

L'attività lavorativa deve riprendere esclusivamente dopo il ripristino della funzionalità dell'impianto.



### 12.2.2. Trasporto alimenti

I mezzi di trasporto devono essere mantenuti in una condizione sufficientemente pulita ed igienica al fine di evitare che possano influenzare negativamente i prodotti trasportati.

I prodotti, quando necessario, vengono trasportati nei mezzi refrigerati ad una temperatura compresa tra +0°C e +10°C (ortaggi, frutta, alimenti soggetti a trasporto refrigerato, alimentari freschi) o uguale/inferiore a - 18°C (surgelati), in modo tale da garantire igienicità e qualità durante il trasporto.

La temperatura di trasporto viene imposta dal cliente tramite i dati riportati nel DDT, e impostata dall'autista tramite il display dell'impianto di refrigerazione.

#### ***Procedura di monitoraggio***

L'autista incaricato al trasporto è ritenuto il garante ed il responsabile delle operazioni di trasporto. A tal proposito deve:

- controllare la temperatura di trasporto verificando quanto indicato sul display. I dati, archiviati dallo strumento per la durata di un anno, sono riportati nel **termoregistratore**.

#### ***Azioni correttive***

Nel caso in cui si verificasse una non conformità, si attua la procedura di gestione delle non conformità. La gestione di tale attività viene descritta nel **capitolo n°12 Gestione delle non conformità e dei reclami**.

Nel caso di verifica del mancato rispetto delle temperature di trasporto applicate ai mezzi, il *Responsabile Incaricato* può effettuare una delle seguenti procedure:

- richiamo dell'operatore o degli operatori addetti alle fasi di impostazione della temperatura;
- contattare l'azienda addetta alla manutenzione dei mezzi;
- spostamento dei prodotti trasportati su un mezzo funzionante, rispettando sempre la separazione dei prodotti stoccati;
- eliminazione prodotti non conformi (se necessario).

L'attività lavorativa deve riprendere esclusivamente dopo il ripristino della funzionalità dell'impianto.





### 12.3. Procedure di pulizia, sanificazione

L'igiene dei mezzi di trasporto costituisce un punto decisivo per il controllo e salvaguardia dei prodotti destinati al consumo.

Le attività di pulizia/sanificazione svolte dal personale dell'azienda sono specificate nell'**All n°01 Protocollo di pulizia/sanificazione**.

La pulizia come descritta viene effettuata anche durante il processo produttivo, quando se ne verifica la necessità (es. prima di un carico presso il cliente).

#### ***Procedura di monitoraggio***

Al fine di validare la procedura di pulizia e sanificazione è necessario almeno una volta l'anno effettuare tamponi microbiologici su superfici, attrezzature e personale.

L'avvenuta pulizia dei mezzi è documentata nel **MD n°01 Verifica espletamento pulizie**.

Nell'**All n°05 Elenco prodotti per la pulizia** sono invece riportati i prodotti detergenti/disinfettanti utilizzati, unitamente alle schede tecniche e di sicurezza.

I prodotti utilizzati per le operazioni di pulizia dei mezzi sono mantenuti all'interno di un armadietto dotato di sistema di chiusura.

Tali documenti sono archiviati presso la sede dell'azienda, dove viene effettuata la procedura di pulizia dei mezzi.

#### ***Azioni correttive***

Nel caso in cui si verificasse una non conformità, si attua la procedura di gestione delle non conformità. La gestione di tale attività viene descritta nel **capitolo n°12 Gestione delle non conformità e dei reclami**.

Nel caso di verifica della mancata pulizia dei mezzi, o in caso di referto di laboratorio relativo ai tamponi con esito negativo (stato igienico non sufficiente), il *Responsabile Incaricato* può effettuare una delle seguenti procedure:

- richiamo dell'operatore o degli operatori addetti alle fasi di pulizia;
- verifica delle procedure interne di pulizia;
- verifica dei prodotti utilizzati per le pulizie ed eventualmente il loro dosaggio.

L'attività lavorativa deve riprendere esclusivamente dopo il ripristino delle condizioni igieniche.



### 13. GESTIONE DELLE NON CONFORMITA' E DEI RECLAMI

L'azienda effettua una continua attività di sensibilizzazione nei confronti del personale aziendale responsabilizzando ciascun dipendente all'individuazione e segnalazione di eventuali non conformità al Responsabile, affinché si possano mettere in atto le azioni necessarie per il trattamento della non conformità e per l'eliminazione delle eventuali cause della stessa.

Le non conformità rilevate nel corso della vita aziendale possono essere di varia natura e fare riferimento a:

1. Processo Produttivo o Prodotto: comprendono le non conformità rilevate nel corso del trasporto o durante le fasi di carico e scarico, che compromettono in tutto o in parte l'idoneità del prodotto.
2. Forniture: riguardano le non conformità rilevate all'atto del ricevimento degli alimenti.
3. Reclami da parte del Cliente: riguardano il mancato rispetto dei requisiti concordati con il Cliente.

Tutti gli eventi di non conformità segnalati vengono registrati nel **MD n°02 Rapporto di non conformità/reclamo.**

Il personale in sede di svolgimento della propria attività ha il compito di effettuare il primo controllo sulla conformità e sui risultati del proprio lavoro rilevando l'eventuale non conformità e segnalandola immediatamente al responsabile di funzione.

Nel modello suddetto, il rilevatore della non conformità dovrà innanzitutto indicare la causa della stessa, specificando se trattasi di causa:

- interna (processo produttivo)
- esterna (reclamo del Cliente; forniture)

Inoltre si provvederà ad indicare l'area o la funzione interessata ed alla descrizione puntuale della non conformità, sottoponendola all'attenzione del responsabile.



La figura aziendale che ha provveduto alla rilevazione della non conformità e/o il responsabile di funzione può anche indicare la risoluzione proposta per il trattamento della stessa, trasmettendo il rapporto così compilato al responsabile di funzione.

Nell'ipotesi in cui la non conformità ha per oggetto prodotti alimentari ritenuti a rischio per il consumatore finale, si procede, se possibile, a segregarle in un'apposita area, ed all'identificazione attraverso l'apposizione del **MD n°03 Cartello non conforme** che riporta:

- lo stato di non conformità
- il prodotto
- la descrizione della non conformità
- la data
- la firma
- la risoluzione della non conformità

La verifica dell'efficacia del trattamento della non conformità, verrà effettuato dal responsabile che provvederà ad annotarne l'esito nell'apposito campo del modello relativo alla "*Verifica dell'efficacia*".

Nell'ipotesi in cui la non conformità non fosse stata eliminata a seguito del trattamento intrapreso, il processo di gestione della stessa verrà reiterato secondo le modalità prima descritte.

A conclusione della verifica dell'efficacia o meno del trattamento della non conformità, in ogni caso, il responsabile se ritiene che ne sussistano i motivi potrà avanzare richiesta di azione correttiva.

Tutta la documentazione inerente la non conformità ed il trattamento della stessa, viene archiviata, per una durata non inferiore ad un anno, a cura del responsabile di funzione in apposite cartelle presso l'ufficio dell'azienda.



### 13.1. Gestione delle azioni correttive

Il presente paragrafo trova applicazione con riferimento alla gestione delle azioni correttive intraprese per rimuovere le cause di esistenti non conformità, difetti o altre situazioni non desiderate al fine di prevenire il loro ripetersi.

Le condizioni pregiudizievoli per la qualità del prodotto possono essere riscontrate:

- nel corso delle normali attività lavorative da parte degli operatori;
- in occasione delle verifiche periodiche interne;
- a seguito della presenza di gravi e/o ripetitive non conformità di prodotto;
- in occasione delle verifiche ispettive da parte dell'Organismo di Certificazione.

L'azione correttiva, quindi, è conseguenza dell'individuazione di una non conformità e dovrà essere di livello appropriato all'importanza del/i problema/i e commisurata ai rischi relativi.

Per documentare i problemi emersi e le Azioni Correttive adottate, si utilizza il **MD n°02 Rapporto di non conformità/reclamo**.

In occasione del verificarsi di un problema, a seconda della sua complessità o gravità, possono presentarsi due casi:

- il Responsabile dell'Autocontrollo se ritiene di avere tutti gli elementi a disposizione per identificare la causa della non conformità riscontrata, di concerto con le funzioni aziendali interessate, provvede ad individuare l'opportuna azione correttiva.
- il Responsabile dell'Autocontrollo se ritiene di non avere elementi sufficienti per identificare la causa della non conformità, in collaborazione con le funzioni aziendale interessate procede a ricercarne le origini, così da poter definire l'opportuna azione correttiva.

Successivamente, con la collaborazione della funzione interessata, procederà a verificare l'efficacia o meno dell'azione correttiva proposta, al fine di accertare che la causa della non conformità sia stata completamente rimossa riportando l'esito della verifica sul **MD n°02 Rapporto di non conformità/reclamo**.

Ovviamente, qualora si evidenzia una mancanza di efficacia dell'azione correttiva, si provvederà a formularne una nuova.



## 14. ANALISI DEI RISCHI

La valutazione del rischio va intesa come l'insieme di tutte quelle operazioni, conoscitive ed operative, che devono essere attuate per addivenire ad una stima del rischio di esposizione ai fattori di pericolo per la sicurezza e la salubrità del prodotto alimentare, in relazione alla programmazione degli eventuali interventi di prevenzione e protezione per l'eliminazione o la riduzione del rischio secondo quanto previsto dal decreto.

La valutazione del rischio è pertanto una operazione complessa che richiede necessariamente, per ogni ambiente e per ogni luogo di lavoro considerato, una serie di operazioni, successive e conseguenti fra loro, che prevedono:

- l'identificazione delle sorgenti di rischio presenti nel ciclo lavorativo;
- l'individuazione dei conseguenti potenziali rischi d'esposizione del prodotto alimentare in relazione allo svolgimento delle lavorazioni.

Tale processo di valutazione può portare, per ogni ambiente e per ogni luogo di lavoro considerato, ai seguenti risultati:

- assenza di rischio di esposizione;
- presenza di esposizione controllata entro i limiti di accettabilità previsti dalle normative vigenti o, in mancanza di adeguata legislazione, alle Buone Pratiche di Produzione;
- presenza di rischio.

I potenziali pericoli da prendere in considerazione sono derivanti da:

- carenze strutturali e ambientali dei locali e delle attrezzature;
- agenti fisici;
- manipolazione degli alimenti;
- carenze nell'organizzazione del lavoro (manutenzione, cause accidentali, formazione ed informazione).

Un altro aspetto importante nell'attuazione di un sistema H.A.C.C.P. è la definizione di quelli che sono i limiti critici, cioè quei valori che separano l'accettabilità dall'inaccettabilità per ogni parametro considerato. In campo microbiologico, ad esempio, limite critico è un determinato valore di carica microbica, superato il quale l'alimento non è stato prodotto secondo una buona prassi igienica e potrebbe anche costituire un rischio per la salute del consumatore.

Nell'**All n°03 Analisi dei rischi** sono riportate le fasi di lavorazione, con le rispettive indicazioni circa le azioni preventive, limiti critici, il monitoraggio, le azioni correttive e i documenti di registrazione.



#### 14.1. Individuazione dei rischi biologici, chimici e fisici specifici connessi all'attività

CATEGORIE DI RISCHIO	PROVENIENZA	TIPOLOGIA
<b>Agenti biologici</b>	Materie prime, impianti, locali di lavorazione, personale, ambiente esterno	Contaminazione crescita o sopravvivenza di microrganismi patogeni; muffe, parassiti dell'uomo, acari, insetti animali
<b>Agenti chimici</b>	Materie prime e processo produttivo	Contaminazioni di processo (additivi, detersivi e disinfettanti); contaminazioni ambientali
<b>Agenti fisici</b>	Materie prime, impianti, strutture edilizie, personale	Contaminazione da corpi estranei (legno, vetro, metallo, peli, oggetti personali)

#### 14.2. Attrezzature, mezzi ed accessori

La concezione, la progettazione, la costruzione e le dimensioni degli impianti, delle attrezzature e dei mezzi consentono un'adeguata pulizia e/o disinfezione.

Le attrezzature e i mezzi presenti sono costruiti in materiale idoneo al conseguimento degli standard igienici adeguati al tipo di attività.



## 15. GESTIONE DOCUMENTAZIONE

Scopo del presente paragrafo è regolamentare le modalità e le responsabilità connesse alle attività di elaborazione, verifica, approvazione, gestione, distribuzione ed applicazione dei documenti di sistema (Manuali HACCP, allegati e moduli di registrazione), affinché i processi aziendali vengano sviluppati ed attuati in condizioni controllate.

### 15.1. Revisione

È prevista una revisione del sistema H.A.C.C.P. nei casi in cui vengano effettuate modifiche strutturali, modifiche giuridiche, come il cambiamento di ragione sociale o ai vertici dell'amministrazione, modifiche nell'attività aziendale o nella gestione organizzativa, emissione o revisione di procedure di controllo e di pratiche operative.

Periodicamente analizzare i dati relativi al piano di monitoraggio ed ai risultati ottenuti dalla sua applicazione.

In definitiva, occorre effettuare una revisione del manuale, con relativo aggiornamento, ogni qualvolta si evincano delle variazioni sostanziali in azienda.

Ogni volta che un paragrafo del Manuale, un modulo o un allegato viene modificato e revisionato, il Responsabile dell'Autocontrollo deve dar luogo alle seguenti variazioni:

- modificare la data di emissione (sia nella matrice che nell'intestazione del documento);
- provvedere alla distribuzione della nuova versione;
- archiviare e conservare la copia originale oggetto di modifica con la dicitura "SUPERATO".

### 15.2. Archiviazione

Le funzioni aziendali in possesso dei documenti di sistema, devono aver cura di archivarli in modo da preservarne l'integrità e da consentire l'immediata rintracciabilità.

I documenti di registrazione vengono conservati quando opportuno in apposite cartelle al fine di evitare danni o deterioramenti.

La modulistica compilata viene archiviata e mantenuta per 1 anno, a disposizione degli Enti di Controllo.



## 16. ELENCO ALLEGATI E MODELLI

All n°01: Protocollo di pulizia/sanificazione

All n°02: Registro delle manutenzioni

All n°03: Analisi dei rischi

All n°04: Registro di formazione

All n°05: Elenco prodotti per la pulizia

All n°06: Elenco mezzi aziendali

MD n°01: Verifica espletamento pulizie

MD n°02: Rapporto di non conformità/reclamo

MD n°03: Cartello non conforme