

# EXTRALOG SRL

Via G. Puccini n°73 Montemurlo (PO)

Nome e Cognome	Funzione Aziendale	Firma
Sig. Vannucci Daniele	Responsabile Autocontrollo	

Indice delle Revisioni		
Rev.	Data	Descrizione delle ultime modifiche
00	Maggio 2017	Redazione del Documento
01	Febbraio 2018	Revisione del Documento per modifica intestazione

**INDICE**

<b>1. PREMESSA</b> .....	<b>3</b>
1.2. IL QUADRO NORMATIVO .....	3
2. IL MANUALE DI AUTOCONTROLLO.....	5
2.1. ANALISI DELL'ATTIVITA' AZIENDALE.....	6
2.1.1. ANALISI DEL CICLO DI LAVORAZIONE .....	6
2.2. ORGANIZZAZIONE DEI LOCALI.....	6
2.2.1. MAGAZZINO .....	7
2.3. APPROVVIGIONAMENTO IDRICO .....	7
3. APPLICAZIONE METODO HACCP .....	8
3.1. COSTITUZIONE DEL TEAM HACCP .....	8
3.2. DESCRIZIONE DEL PRODOTTO.....	9
3.3. DESTINAZIONE D'USO DEL PRODOTTO .....	9
3.4. DIAGRAMMA DI FLUSSO .....	9
PERICOLI FISICI: .....	13
PERICOLI CHIMICI: .....	13
PERICOLI MICROBIOLOGICI: .....	14
6. PROCEDURE DELOCALIZZATE.....	32
<b>PROGRAMMA E METODI DI PULIZIA (GHP) .....</b>	<b>32</b>
<b>DERATTIZZAZIONE / DISINFESTAZIONE.....</b>	<b>35</b>
<b>RICEZIONE DELLE MATERIE PRIME PROCEDURA RIC 01 .....</b>	<b>35</b>
<b>STOCCAGGIO PRODOTTI ALIMENTARI T.AMBIENTE (GMP-GHP) PROCEDURA OPERATIVA STO 01 .....</b>	<b>39</b>
<b>GESTIONE PRODOTTI APPARTATI - PROCEDURA OPERATIVA. APP 01 .....</b>	<b>41</b>
<b>CARICO MERCE ALIMENTARE SU VETTORI PER TRASPORTO - PROCEDURA OPERATIVA CAR 01 .....</b>	<b>42</b>
<b>GESTIONE DEI RECLAMI - PROCEDURA OPERATIVA REC 01.....</b>	<b>42</b>

## 1. PREMESSA

Il Regolamento CE/852/2004 richiede che i responsabili delle imprese alimentari individuino, applichino ed aggiornino procedure per garantire la sicurezza degli alimenti, mediante piani di autocontrollo basati sul sistema HACCP.

### 1.1. IL SISTEMA HACCP

Per HACCP (Hazard Analysis Critical Control Points traducibile con "Analisi dei Pericoli e dei Punti Critici di Controllo") si indica uno strumento operativo atto a garantire la sicurezza e la salubrità dei prodotti alimentari la cui principale caratteristica risiede nel fatto che le garanzie sulla salubrità degli alimenti non sono più delegate ai test sui prodotti finiti, ma sul controllo preventivo dei pericoli lungo tutto il ciclo produttivo.

In conclusione per Sistema HACCP si intende un sistema per la sicurezza alimentare basato sulla prevenzione: attraverso la valutazione dei rischi intrinseci attribuibili ad un certo prodotto o al processo che lo realizza e l'individuazione delle misure necessarie per controllare tali rischi, il sistema HACCP consente di prevenire, eliminare o ridurre a un livello accettabile i pericoli potenziali della produzione degli alimenti.

Essenzialmente il Sistema HACCP consiste nell'identificazione di tutti gli eventi potenzialmente negativi, siano essi biologici, chimici e fisici che sono riconducibili al processo o al prodotto che si sta esaminando e che possono incidere negativamente, qualora si manifestino, sull'integrità dell'alimento in questione.

L'analisi dei pericoli (Hazard Analysis) è sfruttata come base per l'individuazione, all'interno del ciclo di produzione, dei punti critici di controllo (Critical Control Points) cioè di quelle fasi del processo che devono essere oggetto di procedure di controllo atte a garantire la sicurezza del prodotto: un eventuale fallimento di tali procedure, in corrispondenza di uno qualsiasi dei punti critici del processo, sarebbe responsabile della creazione o della persistenza di un pericolo e quindi della realizzazione di un prodotto non adatto al consumo umano.

Inoltre, la definizione di adeguati limiti critici specificano i valori che non devono essere superati dai parametri scelti per assicurare l'integrità del prodotto alimentare.

L'obiettivo del sistema HACCP è l'individuazione, nel ciclo produttivo, delle fasi in corrispondenza delle quali è possibile prevenire un pericolo in modo da assicurare la perfetta integrità del prodotto alimentare.

A fianco delle procedure legate ai CCP entrano a far parte del piano anche le GMP (Good Manufacture Practice) cui fanno capo tutte le buone pratiche di azione comprese quelle igieniche (GHP) e che vengono ovviamente descritte nelle pagine seguenti.

### 1.2. IL QUADRO NORMATIVO

In Italia la prima legge organica in materia di alimenti è il DPR 283 del 30.4.62 che individua i requisiti di base di un prodotto alimentare, ma solo nel 1980 viene elaborato il regolamento di esecuzione (DPR 327 del 26.3.80), il quale codifica i requisiti minimi delle apparecchiature, le norme per il personale e le precauzioni per il trasporto delle derrate alimentari.

Con l'aumentare dell'importanza del mercato europeo prima e dell'Europa unita poi, si intensifica

l'attività legislativa in relazione alle derrate alimentari fino ad arrivare al cosiddetto "pacchetto igiene" attualmente in vigore che ruota attorno ai Regolamenti CE/178/2002 e CE/852/2004.

Alle norme di legge si affiancano le norme di buona prassi che sono reperibili nel Codex Alimentarius messo a punto dalla FAO.

Buona parte di tali norme sono quotidianamente applicate essendo il substrato sul quale si fonda

l'esperienza lavorativa nei singoli settori di applicazione e, in questa sede, sono quindi semplicemente verificate, altre, viceversa, vengono inserite sotto forma di nuove procedure.

<b>AUTOCONTROLLO:</b>	Tutte le azioni che l'Operatore del Settore Alimentare o il suo delegato dell'attività alimentare sotto la propria responsabilità esercita sull'attività della azienda per garantire i requisiti igienici e la sicurezza dei prodotti venduti.
<b>CONTAMINAZIONE:</b>	Presenza di uno o più elementi estranei nel prodotto.
<b>CONTAMINAZIONE CROCIATA:</b>	Contaminazione del prodotto alimentare per contatto diretto con altri prodotti o materiali già contaminati.
<b>CONTROLLARE:</b>	Atto/Operazione/Azione per prevenire, ridurre o eliminare il rischio per la salute dell'uomo.
<b>CCP:</b>	Operazione risolutiva o di passaggio per una azione preventiva o di controllo per eliminare,prevenire o ridurre ad un livello accettabile un pericolo legato all'inquinamento del prodotto alimentare.
<b>CP:</b>	Punto di controllo per garantire o accertare la sicurezza igienica dei prodotti.
<b>DERATTIZZAZIONE:</b>	Eliminare topi e ratti.
<b>DETERSIONE:</b>	Azione per l'asportazione dello sporco del sudicio dalle diverse superfici.
<b>DISINFEZIONE:</b>	Azione per ridurre o eliminare muffe o microrganismi patogeni.
<b>DISINFESTAZIONE:</b>	Operazioni o procedimenti atti ad eliminare topi,insetti,scarafaggi e quant'altro che puo' determinare una contaminazione diretta o indiretta degli alimenti.
<b>SANIFICAZIONE:</b>	Azioni per rendere idonei, sanificati i locali,le attrezzature,gli utensili tramite azione di sanificazione.
<b>G.M.P.:</b>	Buona prassi di lavorazione ( Good Manufacturing Practice )
<b>H.A.C.C.P. :</b>	Metodo per individuare pericoli di contaminazione e stabilire pratiche e procedure per la loro riduzione o distruzione.
<b>LIMITE CRITICO:</b>	Punto di demarcazione fra ciò che e' accettabile e ciò che e' contaminato.
<b>MOLTIPLICAZIONE MICROBICA</b>	Crescita esponenziale di muffe e microrganismi patogeni in condizioni favorevoli nei prodotti alimentari e nelle attrezzature.
<b>MONITORAGGIO:</b>	Misure,azioni,controlli per valutare se un CCP e' nei limiti previsti.
<b>PERICOLO:</b>	Fattore potenziale atto a contaminare i prodotti alimentari,tale da minare la salute dell'uomo.

<b>PROCEDURA:</b>	Pianificare le attività da effettuare per raggiungere lo scopo previsto..
<b>SHELF-LIFE :</b>	Tempi massimi di esposizione o di somministrazione ammessi del prodotto.
<b>REFRIGERAZIONE:</b>	Per la conservazione dei prodotti tramite abbassamento della temperatura al di sopra del loro punto di congelamento.
<b>RISCHIO:</b>	Possibilità di un eventuale rischio di contaminazione.
<b>REGISTRAZIONE:</b>	Raccolta dei dati, corretta registrazione e documentazione per tutti i dati concernenti l' HACCP, da mostrare per un qualsiasi controllo da parte degli enti esterni.
<b>PIANO HACCP</b>	Insieme di documenti scritti che individua in maniera formale e dettagliata tutte le procedure da seguire per la realizzazione del sistema HACCP
<b>PRODOTTO FINITO</b>	Risultato del processo di trasformazione
<b>VERIFICA</b>	L'uso dei metodi procedure o prove in aggiunta a quelli applicati durante il monitoraggio, per valutare se la metodologia Haccp e' in accordo con il piano di Autocontrollo programmato e/o se questo necessita di correzioni o di riqualificazioni.

## MODALITA' DI APPLICAZIONE DEL SISTEMA HACCP

1. Costituzione del Team Haccp
2. Descrizione del prodotto
3. Destinazione d'uso prevista
4. Costituzione del diagramma di flusso
5. Conferma sul posto del diagramma di flusso
6. Elencare tutti i potenziali pericoli ed eseguire un'analisi dei pericoli. Descrivere le modalità per tenerli sotto controllo
7. Determinare i CCP (albero delle decisioni)
8. Stabilire i limiti critici in ogni CCP
9. Stabilire delle procedure di monitoraggio per i CCP individuati
10. Stabilire azioni correttive
11. Stabilire procedure di verifica
12. Stabilire documentazione e modalità di gestione e archiviazione

## 2. IL MANUALE DI AUTOCONTROLLO

Il procedimento di stesura del manuale si svolge secondo il seguente layout:

- analisi del processo lavorativo;

- verifica dei locali e delle attrezzature utilizzati per accertarne la rispondenza alle norme di legge e di buona prassi;
- applicazione del sistema HACCP.
- definizione procedure di autocontrollo aziendale

Il sistema HACCP implementato e le procedure di autocontrollo individuate nel presente manuale, saranno soggette a modifiche a in occasione di variazioni anche parziali dell'attività.

Allegati al manuale vengono ulteriormente forniti i fac-simile delle schede di registrazione necessarie alle verifiche di igiene alimentare.

Le schede di registrazione una volta compilate dovranno essere archiviate a cura del responsabile e conservate per almeno 24 mesi a disposizione di eventuali controlli sia interni che dell'autorità competente.

## **2.1. ANALISI DELL'ATTIVITA' AZIENDALE**

### **2.1.1. ANALISI DEL CICLO DI LAVORAZIONE**

L'impresa alimentare si definisce come:

Azienda che si occupa di trasporto per conto terzi di prodotti alimentari con attività temporanea di deposito presso la sede operativa .

Il servizio offerto da Extralog srl consiste pertanto nella funzione di deposito temporaneo e servizio logistico per conto di altri clienti.

## **2.2. ORGANIZZAZIONE DEI LOCALI**

I locali di Extralog srl sono dislocati su un unico piano di un capannone posto nella zona industriale di Montemurlo, e comprendono:

- MAGAZZINO;
- UFFICI;
- SERVIZI IGIENICI;

Il piazzale esterno viene occupato come deposito mezzi di trasporto aziendali.

All'interno del capannone è presente una cella frigorifera prefabbricata dotata di display di lettura esterna della temperatura, ed un'area magazzino corredata di scaffalature dove sono inseriti bancali e materiale vario, meglio descritta di seguito.

### **2.2.1. MAGAZZINO**

Il magazzino è strutturato in parti dedicate rispettivamente allo stoccaggio di prodotti non alimentari, rialzati da terra e collocati in apposite scaffalature metalliche a norme CE , ed è dotato di una cella frigorifera nella quale vengono stoccati temporaneamente i prodotti alimentari in attesa di trasporto.

Entrambe le tipologie merceologiche si trovano in questo magazzino per deposito temporaneo in attesa di essere movimentate per il trasporto, utilizzando mezzi diversi a seconda della merce trasportata.

Tutti gli edifici adibiti all'immagazzinamento vengono mantenuti dall'azienda in buone condizioni igieniche, cioè il più possibile puliti e ben ventilati, ed in buone condizioni di manutenzione.

I soffitti, le pareti, i pavimenti e i luoghi di transito sono tenuti puliti, privi di crepe, e di fessure, così da evitare che si formino luoghi ricettacolo di sporcizia e che potrebbero nascondere, o permettere l'accesso a insetti ed altri infestanti. I soffitti e le strutture sospese sono concepiti, costruiti e rifiniti in modo tale da prevenire l'accumulo di sporco e da ridurre la condensazione, la crescita di muffe indesiderabili e la dispersione di particelle che possano pregiudicare la sicurezza e la qualità degli alimenti.

Le zone esterne poste nelle immediate vicinanze dei magazzini sono tenute pulite, prive di sporcizia ed eccesso di vegetazione così da evitare la creazione di un ambiente ideale per roditori, uccelli e insetti, che poi potrebbero invadere e infestare le aree interne del magazzino.

Gli ambienti aperti e le strade di accesso sono attrezzate in modo da evitare che la sporcizia possa penetrare all'interno degli edifici. Vengono inoltre evitate condensazioni o ristagni di acqua sulle pareti e sui pavimenti attraverso un'adeguata ventilazione.

Tutti i prodotti alimentari stoccati nei magazzini sono depositati in modo ordinato e debitamente rialzati dal pavimento e posti ad una distanza dalle pareti in modo da consentire un'adeguata pulizia.

I rifiuti depositati nelle aree interne vengono giornalmente rimossi.

Per tenere sotto controllo lo stato di mantenimento e pulizia di spazi esterni, locali e impianti, l'azienda effettua delle verifiche periodiche, mediante il controllo da parte del Responsabile HACCP.

### **2.3. APPROVVIGIONAMENTO IDRICO**

L'acqua utilizzata da Extralog srl per le operazioni di pulizia e sanificazione di locali è acqua potabile direttamente proveniente dalla rete idrica comunale. Considerate le garanzie di igienicità fornite dall'acqua potabile e l'ottimo stato della rete di distribuzione interna di Extralog srl, nonché l'inesistenza di un contatto diretto della stessa risorsa con le matrici alimentari, per il controllo delle acque non è prevista la verifica delle analisi batteriologiche e chimiche sull'acqua prelevata all'interno del magazzino.

### **2.4. ATTREZZATURE**

- 1.Scaffalature
- 2.Cella frigorifera
- 3.Veicoli

Extralog srl utilizza per l'attività di trasporto e distribuzione i propri mezzi: veicoli furgonati (con vano di carico inscindibile dal corpo principale del veicolo stesso), e veicoli cassonati (vano di carico scindibile dal corpo principale del veicolo stesso).

I veicoli refrigerati o frigoriferi sono dotati di display per la registrazione e lettura in continuo delle temperature del vano , capace di registrare il dato. La cella frigorifera si trova all'interno del magazzino e possiede un sistema di registrazione della temperatura con display esterno (Plus Datalogger).

### **1.5. DETTAGLI RELATIVI AL PERSONALE**

Gli Addetti operanti presso il magazzino sono dipendenti dell'azienda e sono soggetti all'applicazione delle procedure presenti all'interno del presente manuale di autocontrollo.

Il responsabile Haccp, ha informato gli addetti sulle procedure di autocontrollo individuate all'interno del piano i quali poi di conseguenza hanno provveduto congiuntamente al consulente esterno, ad elaborare un piano di informazione ed addestramento per l'adempimento delle stesse.

Tale informazione e addestramento saranno ripetuti annualmente , nei confronti di ogni neo- assunto e qualora vengano cambiate le procedure in essere.

Il numero degli operatori è spesso soggetto a variazione in funzione del carico di lavoro e delle esigenze aziendali.

## **3.APPLICAZIONE METODO HACCP**

### **3.1. COSTITUZIONE DEL TEAM HACCP**

Il Team HACCP è costituito dal:

- ✓ Sig. Vannucci Daniele in qualità di responsabile HACCP
- ✓ Omega srl in qualità di società si consulenza.

Il responsabile del sistema HACCP deve:

- ✓ Progettare il piano HACCP ,eventualmente con l'aiuto di persona qualificata.
- ✓ Verificare che l'implementazione del sistema proceda correttamente.
- ✓ Verificare che la propria formazione e quella degli altri operatori sia idonea al raggiungimento degli obiettivi previsti.
- ✓ Verificare che le azioni preventive vengano attuate correttamente.
- ✓ Verificare che i monitoraggi vengano attuati correttamente.
- ✓ Verificare che le azioni correttive siano avviate e controllati i risultati ottenuti.
- ✓ Procedure periodicamente (almeno una volta l'anno) alla revisione e l'aggiornamento del piano HACCP.



IN RIFERIMENTO ALLE STRUTTURE, ATTREZZATURE, SANIFICAZIONE, DISINFESTAZIONE, DERATTIZZAZIONE deve:

- ✓ Verificare che il locale sia privo di infestazioni adottando tutti gli accorgimenti necessari per evitarla, rivolgersi a ditta esterna specializzata qualora dal proprio monitoraggio si abbiano chiari segni di infestazione di roditori e insetti.
- ✓ Definire, attuare, verificare le procedure di sanificazione dei locali e delle attrezzature.
- ✓ Verificare tramite monitoraggi che le strutture, le attrezzature, i locali, le materie prime, i prodotti sussidiari, i semilavorati e i prodotti finiti siano sempre rispondenti alle norme e in buono stato di pulizia e igiene.
- ✓ Avviare le azioni correttive qualora vengano riscontrate delle non conformità e verificare il risultato di tali azioni.

### **3.2. DESCRIZIONE DEL PRODOTTO**

Il prodotto alimentare che viene gestito da Extralog srl è sia deperibile confezionato dal produttore, che non deperibile.

Nello specifico, questi prodotti si suddividono essenzialmente in:

- prodotti ortofruttilicoli provenienti da coltivazione convenzionale e biologica (conferiti già in bancali pronti);
- pasti destinati a collettività in contenitori isotermitici;
- prodotti deperibili freschi confezionati.

Tali prodotti sono comunque tutti confezionati da aziende alimentari secondo le prescrizioni legali applicabili.

### **3.3. DESTINAZIONE D'USO DEL PRODOTTO**

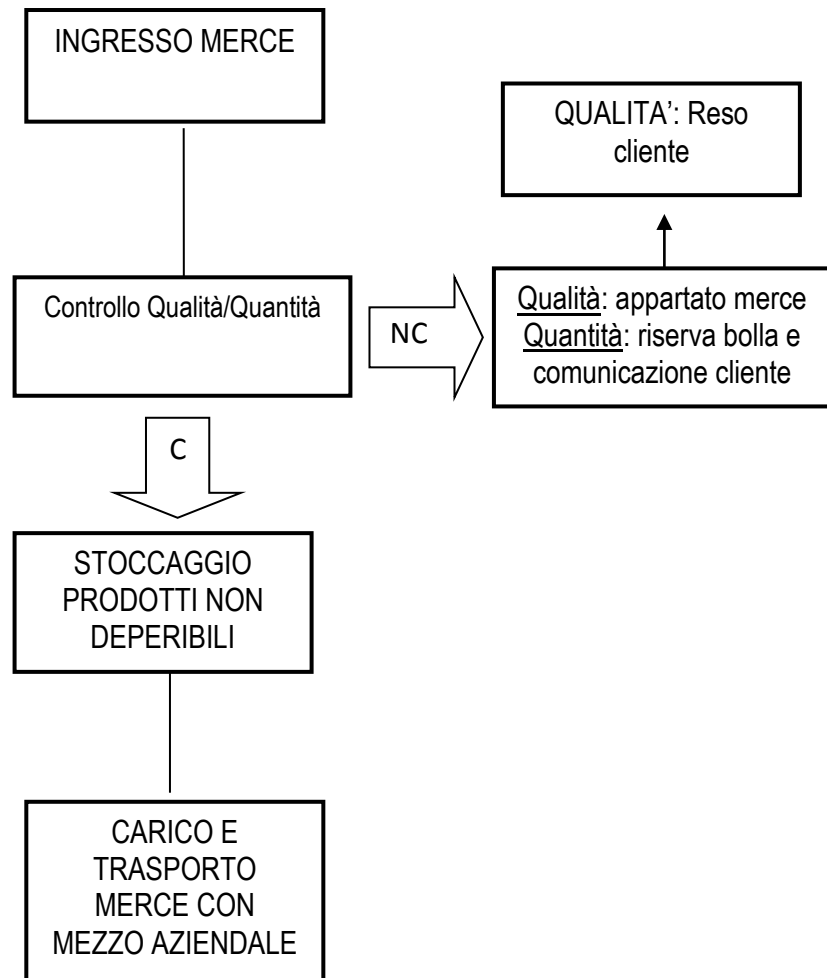
La destinazione di questi prodotti alimentari è rivolta al consumo diretto da parte di tutte le tipologie e fasce di consumatori.

### **3.4. DIAGRAMMA DI FLUSSO**

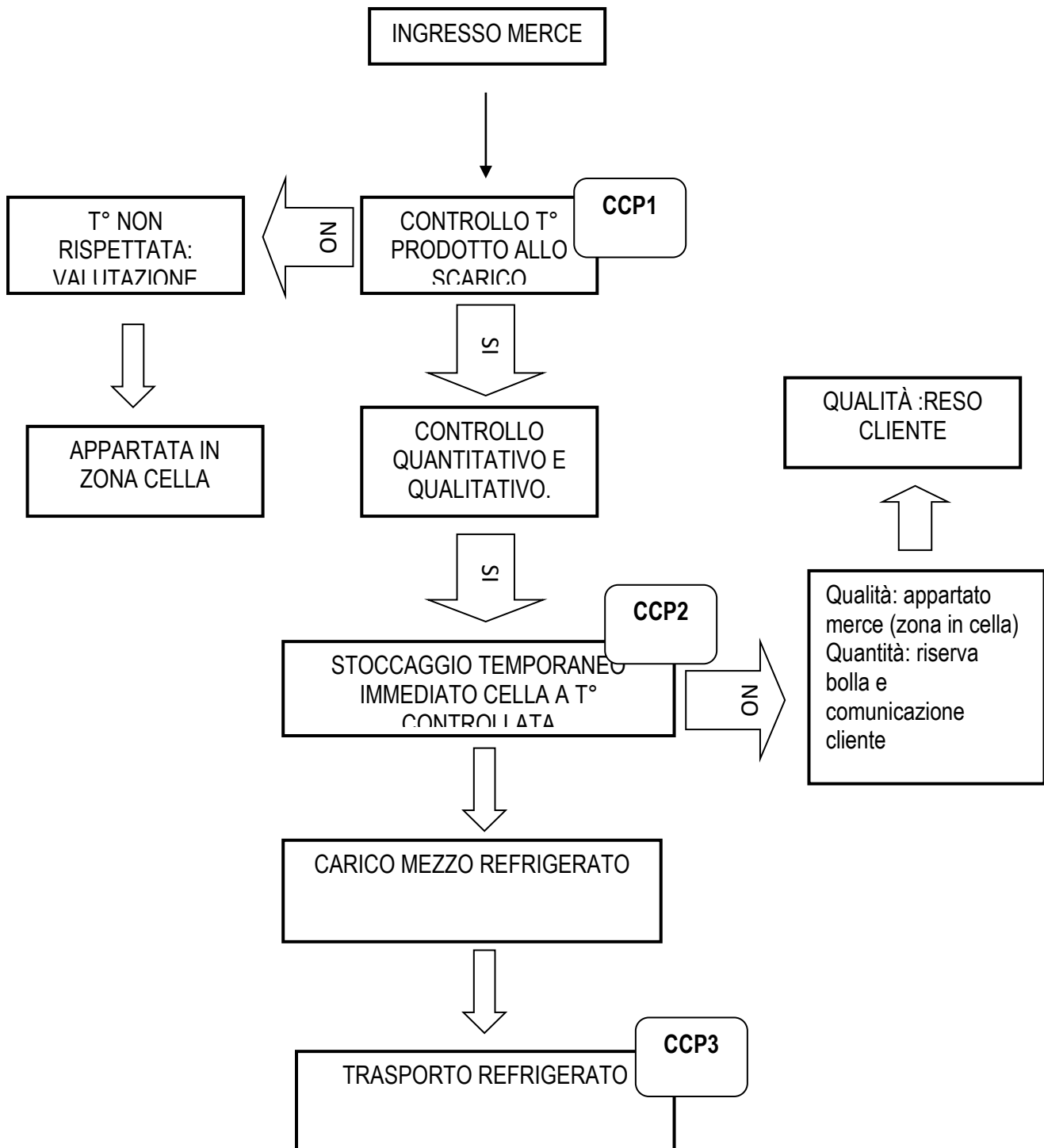
I diagrammi di flusso dell'attività sono stati costruiti tenendo conto dell'attuale realtà operativa e descrive il processo in maniera dettagliata a partire dal ricevimento dei prodotti, al loro trasporto e arrivo presso il cliente. L'applicazione del sistema di autocontrollo è stata fatta tenendo presente che l'analisi di ogni fase non ha mai perso di vista la fase che precede e la fase che segue quella in esame.

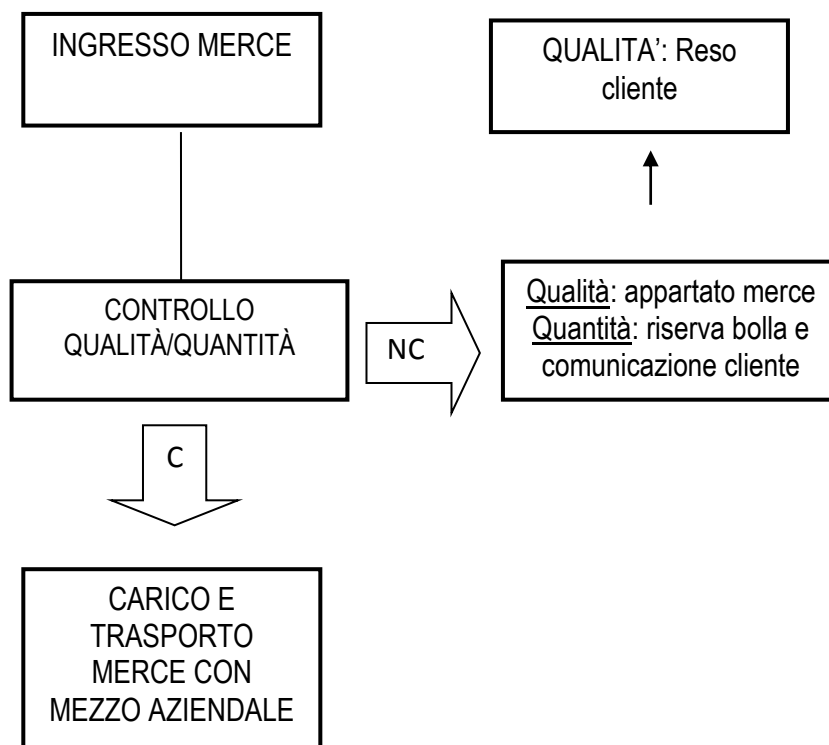
I diagrammi di flusso sono soggetti a modifiche ed aggiustamenti ogni qualvolta si verificano cambiamenti nelle fasi di lavorazione o nell'utilizzo, dismissione o acquisto di macchinari o nuovi prodotti.

N.B: TUTTE LE FASE DEI VARI DIAGRAMMI DI FLUSSO NON INDICATI COME CCP ( CRITICAL CONTROL POINT) VENGONO GESTITI COME GMP ( BUONE PRASSI DI LAVORZIONE)

**DIAGRAMMA DI FLUSSO DELLA MERCE IN ENTRATA E STOCCAGGIO T° AMBIENTE DEI PRODOTTI**

**DIAGRAMMA DI FLUSSO ENTRATA MERCE E STOCCAGGIO PRODOTTI A TEMPERATURA CONTROLLATA**



**DIAGRAMMA DI FLUSSO PRODOTTI IN CONTENITORI ISOTERMICI DESTINATI ALLE COLLETTIVITA'**

#### **4. ELENCO DI TUTTI I POTENZIALI PERICOLI ED ESECUZIONE DI UN' ANALISI DEI PERICOLI. DESCRIZIONE DELLE MODALITÀ PER TENERLI SOTTO CONTROLLO**

##### **PERICOLI FISICI:**

Tutti i corpi estranei, visibili o meno, che possano contaminare e/o essere presenti negli alimenti e che sono in grado di provocare un rischio per la salute e la sicurezza del consumatore in maniera diretta o indiretta . i corpi estranei possano essere pezzi di legno , di vetro, di metallo, di materiale plastico, residui di prodotto , di confezione, capelli ,insetti, sassi, escrementi di roditori.

Fonti di contaminazione

- Materiale di imballo, prodotti stessi
- Personale: non rispetto di regole igieniche e modalità errata di manipolazione
- Ambiente: aperture porte e finestre

Rischi associati

- Diretti: a seguito di assunzione: strozzatura, rottura di denti, tagli
- Indiretti :sviluppo di patologie legate all'associazione con pericoli di carattere chimico o microbiologico, insorgenza di allergie e shock anafilattico

##### **PERICOLI CHIMICI:**

Tutte le sostanze in grado di provocare intossicazioni all'uomo malattie croniche causate da un'assunzione prolungata di alimenti contaminanti e/o acqua. I principali pericoli possono essere residui di detersivi,disinfettanti,pesticidi o insetticidi.

Fonti di contaminazione:

residui di detersivi e disinfettanti

- acqua, residui sugli utensili e banchi di lavoro o attrezzature causati da un 'errata modalità di lavaggio
- contaminazione crociata tra prodotti detersivi/sanificanti vicini a prodotti alimentari

Rischi associati:

avvelenamento ,intossicazioni, intossicazioni croniche

**PERICOLI MICROBIOLOGICI:**

Si tratta di pericoli connessi ad agenti patogeni di tipo batterico, virale o parassitario e protozooari organismi che vengono normalmente introdotti nell'impresa dall'uomo stesso o dai prodotti crudi in essa lavorati e che possono essere distrutti dai processi di cottura, oppure mantenuti entro livelli accettabili dal rispetto di adeguate temperature di conservazione. Una volta introdotti gli agenti patogeni possono andare incontro a sviluppo microbico, moltiplicazione microbica, sopravvivenza spore, produzione di tossine. Un particolare rilievo occupano quegli agenti batterici che per la loro localizzazione, sia gastro-intestinale che sistemica, determinano gravi fenomeni infettivi a carico del consumatore finale ( *Salmonella* spp., *Shigella* spp., *Staphylococcus aureus*, *Bacillus Cereus*, ceppi entero tossici di *Escherichia Coli*, *Listeria Monocytogens* ecc). Tra i virus da ricordare ci sono gli agenti eziologici dell'epatite A ed E, virus del gruppo Norwalk. Per quanto riguarda i parassiti possiamo ricordare le forme parassitarie quali *Tenia solium* e *Tenia saginatae* la *Trichinella spiralis*. Per le forme protozoarie il *Toxoplasma gondii*.

Fonti di contaminazione:

- materie prime(contaminazione primaria)
- materie prime,ambiente, attrezzature e/o personale durante la lavorazione(contaminazione secondaria)
- moltiplicazione di microrganismi contaminanti: presenza e mantenimento di condizioni favorevoli al loro sviluppo e moltiplicazione.

Rischi associati:

- raggiungimento alle dosi minime infettanti e/o sviluppo tossine con conseguente manifestarsi di infezioni e/o tossinfezioni
- eccesso di germi saprofiti non patogeni( carica batterica totale troppo alta che degrada gli alimenti)

Considerando che vengano stoccati e movimentati sempre e soltanto prodotti alimentari confezionati e quindi protetti da imballaggi e che comunque il prodotto di interesse non è soggetto ad alterazioni qualitative durante la conservazione che ne possano compromettere la sicurezza alimentare, non si individuano particolari pericoli connessi all'attività di Ex.tra S.a.s. da cui possono derivare rischi di contaminazione potenzialmente dannosi per la salute del consumatore. Tuttavia, vanno intraprese tutte le azioni atte ad evitare deterioramenti della merce immagazzinata e al fine di garantire che il prodotto venga conservato e spedito al cliente nelle migliori condizioni possibili in particolare rispetto a integrità, umidità e igiene.

**4.1. VALUTAZIONE DEL RISCHIO E INDICE DI PERICOLOSITA'**

In relazione alle attività espletate presso i magazzini direttamente gestiti, l'analisi del rischio connesso ai pericoli identificati nel paragrafo precedente viene effettuata definendo il **RISCHIO (R)** ottenuto dal prodotto fra la **gravità(G)** di un certo pericolo (1= bassa, 2= media, 3= alta) e la sua **probabilità di comparsa(P)** (0= nulla, 1= molto bassa, 2= bassa, 3= media, 4= alta).

**VALUTAZIONE DEL RISCHIO NELLA FASE RICEZIONE PRODOTTO ALIMENTARE A TEMPERATURA CONTROLLATA**

TIPOLOGIA DEL PERICOLO:	MERCE IN ARRIVO	P	G	R
Biologico	Presenza di batteri oltre il limiti o presenza di batteri patogeni (pregressa contaminazione microbiologica)	2	3	6
	Merce in prossimità di scadenza	1	3	3
	Mezzo non idoneo al carico ( muffe, condensa, umidità)	1	3	3
	Mancato rispetto delle temperature di trasporto (prodotti deperibili)	2	3	6
Chimico	Presenza di residui di natura chimica (pregressa contaminazione chimica)	1	3	3
Fisico	Presenza di corpi estranei	0	3	0
	Confezioni rotte/danneggiate	2	2	4
	Basse condizioni igieniche del mezzo	2	1	2

I Valori di probabilità e gravità fanno riferimento esclusivamente all'attività di competenza di Ex.tra Sas.

DANNO	PROBABILITA'			
1	1	2	3	4
2	2	4	6	8
3	3	6	9	12

IL RISCHIO E' DEFINITO COME :

BASSO  $1 < R < 4$  MEDIO  $6 < R < 8$  ALTO  $9 < R < 12$

**VALUTAZIONE DEL RISCHIO NELLA FASE RICEZIONE PRODOTTO ALIMENTARE A TEMPERATURA AMBIENTE**

TIPOLOGIA DEL PERICOLO:	MERCE IN ARRIVO	P	G	R
Biologico	Presenza di batteri oltre il limiti o presenza di batteri patogeni (pregressa contaminazione microbiologica)	1	3	3
	Merce in prossimità di scadenza	1	3	3
	Mezzo non idoneo al carico ( muffe, condensa, umidità)	1	3	3
Chimico	Presenza di residui di natura chimica (pregressa contaminazione chimica)	1	3	3
Fisico	Presenza di corpi estranei	0	3	0
	Confezioni rotte/danneggiate	2	2	4
	Basse condizioni igieniche del mezzo	2	1	2

I Valori di probabilità e gravità fanno riferimento esclusivamente all'attività di competenza di Ex.tra Sas.

DANNO	PROBABILITA'			
1	1	2	3	4
2	2	4	6	8
3	3	6	9	12

IL RISCHIO E' DEFINITO COME :

BASSO 1 < R < 4    MEDIO 6 < R < 8    ALTO 9 < R < 12

**NE CONSEGUE CHE NELLA FASE DI RICEZIONE PRODOTTO ALIMENTARE A TEMPERATURA AMBIENTE NON SI HANNO RISCHI SIGNIFICATIVI PER LA SALUTE DEL CONSUMATORE.**



**VALUTAZIONE DEL RISCHIO NELLA FASE DI CONSERVAZIONE A T.AMBIENTE DEL PRODOTTO ALIMENTARE**

TIPOLOGIA DEL PERICOLO:	CONSERVAZIONE A TEMPERATURA AMBIENTE	P	G	R
Biologico	Presenza di batteri oltre il limiti o presenza di batteri patogeni (pregressa contaminazione microbiologica)	1	3	3
	Deterioramento merce	1	3	3
	Parassiti per infestazione roditori/infestanti	2	3	6
Chimico	Presenza di residui di natura chimica (pregressa contaminazione chimica)	1	3	3
Fisico	Presenza di corpi estranei	0	3	0
	Confezioni rotte/danneggiate per movimentazione	2	2	4
	Insetti e altri infestanti insetti e altri infestanti in prodotti come pasta e farina	1 2	3 3	3 6

Il valori di probabilità e gravità fanno riferimento esclusivamente all'attività di competenza di Ex.tra Sas

DANNO	PROBABILITA'			
1	1	2	3	4
2	2	4	6	8
3	3	6	9	12

IL RISCHIO E' DEFINITO COME :

BASSO  $1 < R < 4$  MEDIO  $6 < R < 8$  ALTO  $9 < R < 12$ 

**NE CONSEGUE CHE NELLA FASE DI STOCCAGGIO DEI PRODOTTI ALIMENTARI NON SI HANNO RISCHI SIGNIFICATIVI, AD ECCEZIONE DELLA POTENZIALE PRESENZA DI INSETTI ED INFESTANTI CHE POTREBBERO CONTAMINARE GLI ALIMENTI**

**VALUTAZIONE DEL RISCHIO NELLA FASE DI CONSERVAZIONE A T.CONTROLLATA DEL PRODOTTO ALIMENTARE DEPERIBILE**

TIPOLOGIA DEL PERICOLO:	CONSERVAZIONE A TEMPERATURA CONTROLLATA	P	G	R
Biologico	Presenza di batteri oltre il limiti o presenza di batteri patogeni (pregressa contaminazione microbiologica)	1	3	3
	Deterioramento merce per mancato rispetto temperatura	3	3	9
	Parassiti per infestazione roditori/infestanti	1	3	3
Chimico	Assorbimento odori da detergenti e/o saponi e simili	0	2	0
	Presenza di residui di natura chimica (pregressa contaminazione chimica)	1	3	3
Fisico	Presenza di corpi estranei	0	3	3
	Confezioni rotte/danneggiate per movimentazione	2	2	4
	Insetti e altri infestanti	1	3	3

Il valori di probabilità e gravità fanno riferimento esclusivamente all'attività di competenza di Ex.tra Sas

DANNO	PROBABILITA'			
1	1	2	3	4
2	2	4	6	8
3	3	6	9	12

IL RISCHIO E' DEFINITO COME :

BASSO  $1 < R < 4$     MEDIO  $6 < R < 8$     ALTO  $9 < R < 12$

**NE CONSEGUE CHE NELLA FASE DI STOCCAGGIO DEI PRODOTTI ALIMENTARI NON SI HANNO RISCHI SIGNIFICATIVI, AD ECCEZIONE DEL POTENZIALE DETERIORAMENTO DELLA MERCE PER IL MANCATO RISPETTO DELLA TEMPERATURA**

**VALUTAZIONE DEL RISCHIO NELLA FASE DI CARICO DEL PRODOTTO ALIMENTARE**

TIPOLOGIA DEL PERICOLO:	CARICO DEL PRODOTTO ALIMENTARE	P	G	R
Biologico	Presenza di batteri oltre il limiti o presenza di batteri patogeni (pregressa contaminazione microbiologica)	1	3	3
	Deterioramento merce per mancato rispetto temperatura (prodotti deperibili)	1	3	3
	Parassiti per infestazione roditori/infestanti	1	3	3
Chimico	Assorbimento odori da detergenti e/o saponi e simili	2	2	4
	Presenza di residui di natura chimica (pregressa contaminazione chimica)	1	3	3
Fisico	Presenza di corpi estranei	1	3	3
	Confezioni rotte/danneggiate per movimentazione	2	2	4
	Insetti e altri infestanti	1	3	3

Il valori di probabilità e gravità fanno riferimento esclusivamente all'attività di competenza di Ex.trà Sas

DANNO	PROBABILITA'			
	1	2	3	4
1	1	2	3	4
2	2	4	6	8
3	3	6	9	12

IL RISCHIO E' DEFINITO COME :

BASSO 1 < R < 4    MEDIO 6 < R < 8    ALTO 9 < R < 12

**VALUTAZIONE DEL RISCHIO NELLA FASE DI SCARICO DEI RESI**

TIPOLOGIA DEL PERICOLO:	SCARICO PRODOTTI RESI	P	G	R
Biologico	Presenza di batteri oltre il limiti o presenza di batteri patogeni (pregressa contaminazione microbiologica)	2	3	6
	Deterioramento merce per mancato rispetto temperatura	2	2	4
	Parassiti per infestazione roditori/infestanti	2	3	6
Chimico	Assorbimento odori da detergenti e/o saponi e simili	2	2	4
	Presenza di residui di natura chimica (pregressa contaminazione chimica)	1	3	3
Fisico	Presenza di corpi estranei	2	3	6
	Confezioni rotte/danneggiate per movimentazione	2	2	4
	Insetti e altri infestanti	1	3	3

Il mancato rispetto della temperatura riguarderebbe un tempo molto limitato e relativo unicamente alla fase di mero scarico dei prodotti.

DANNO	PROBABILITA'			
1	1	2	3	4
2	2	4	6	8
3	3	6	9	12

IL RISCHIO E' DEFINITO COME :

BASSO 1 <R<4    MEDIO 6<R<8    ALTO 9< R<12

**NE CONSEGUE CHE NELLA FASE IN QUESTIONE POSSANO VERIFICARSI SITUAZIONI A RISCHIO MEDIO SU QUELLA MERCE CHE VIENE MANIPOLATA E POI RESTITUITA, MERCE CHE VERRA' SOTTOPOSTA A VALUTAZIONE PRIMA DI ESSERE NUOVAMENTE STOCCATA CON MERCE VENDIBILE.**

**VALUTAZIONE DEL RISCHIO NELLA FASE DI SCARICO DEI RESPINTI**

TIPOLOGIA DEL PERICOLO:	SCARICO PRODOTTI RESPINTI	P	G	R
Biologico	Presenza di batteri oltre il limiti o presenza di batteri patogeni	2	2	4
	Deterioramento merce per mancato rispetto temperatura	2	2	4
	Parassiti per infestazione roditori/infestanti	1	3	3
Chimico	Assorbimento odori da detersivi e/o saponi e simili	2	2	4
	Presenza di residui di natura chimica (pregressa contaminazione chimica)	1	3	3
Fisico	Presenza di corpi estranei	1	3	3
	Confezioni rotte/danneggiate per movimentazione	2	2	4
	Insetti e altri infestanti	1	3	3

Il mancato rispetto della temperatura riguarderebbe un tempo molto limitato relativo unicamente alla fase di mero scarico dei prodotti.

DANNO	PROBABILITA'			
1	1	2	3	4
2	2	4	6	8
3	3	6	9	12

IL RISCHIO E' DEFINITO COME :

BASSO 1 < R < 4    MEDIO 6 < R < 8    ALTO 9 < R < 12

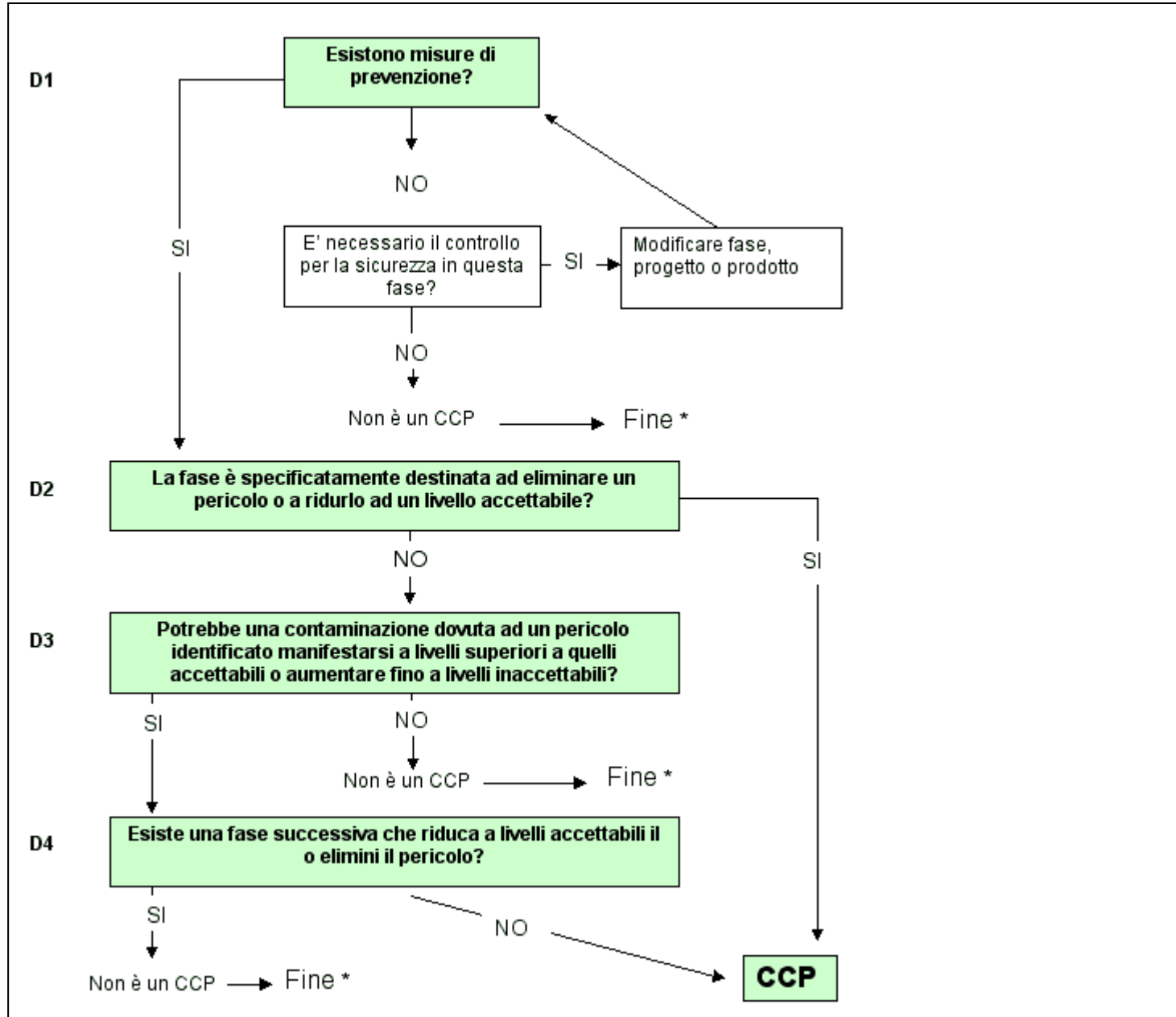
**NE CONSEGUO CHE NELLA FASE SCARICO DEI PRODOTTI RESPINTI NON SI HANNO RISCHI SIGNIFICATIVI.**

## 5. DETERMINARE I CCP (ALBERO DELLE DECISIONI)

Attraverso un'accurata analisi della lavorazione è possibile individuare un punto, una fase o una procedura a livello della quale si può agire su un pericolo per eliminarlo completamente o per ridurlo a livelli accettabili. Quando tale fase, punto o procedura è tale da dominare il pericolo stesso si denomina Punto Critico di Controllo; insieme con l'identificazione di un CCP si procede alla quantificazione dei limiti entro i quali deve svolgersi l'operazione per garantire la sicurezza del risultato, in termini di eliminazione, prevenzione o riduzione di uno specifico pericolo, individuando gli obiettivi da raggiungere. I limiti critici devono essere parametri facilmente misurabili che consentono di stabilire velocemente se il CCP è sotto controllo e costituiscono la base per un giudizio fondato e rapido sul grado di sicurezza mantenuto lungo la lavorazione. Il rischio del manifestarsi del pericolo viene sistematicamente contenuto dall'applicazione di idonee norme ed interventi operativi; la garanzia che il sistema opera in modo corretto è costituita dalla verifica del rispetto dei criteri e dei limiti stabiliti per i diversi CCP. E' questa la componente fondamentale del sistema HACCP chiamata "monitoraggio dei punti critici di controllo": Tramite essa ci si assicura del costante rispetto dei limiti e criteri specificati ai punti critici. Nelle fasi non individuabili come CCP, è necessario rispettare le GMP o Buone Prassi di Lavorazione, insieme di norme, azioni o procedure preventive codificate dall'esperienza storica dell'attività, finalizzate a garantire che la lavorazione avvenga nel rispetto delle condizioni igieniche e della qualità necessaria. Relativamente alle attività di Extralog srl, per le fasi che compongono l'attività lavorativa sono stati individuati i seguenti punti critici di controllo e/o punti critici in base all'albero delle decisioni presente negli allegati. Si evidenzia in particolare che tutte le procedure di controllo messe in atto (GMP-Buone prassi di lavorazione), sono finalizzate a mantenere un alto grado qualitativo della merce gestita da Extralog srl per i propri clienti, e che le stesse non sono finalizzate o realizzate esclusivamente e con il solo fine di eliminare o ridurre ad un livello accettabile la probabilità che un pericolo si manifesti

FASE	CCP/GMP
RICEZIONE PRODOTTO ALIMENTARE DEPERIBILE	CCP
RICEZIONI PRODOTTO ALIMENTARE NON DEPERIBILE	CP
CONSERVAZIONE A TEMPERATURA AMBIENTE	CP
CONSERVAZIONE A TEMPERATURA CONTROLLATA	CCP
CARICO PRODOTTO ALIMENTARE SU MEZZO REFRIGERATO	CP
GESTIONE DEI RESI /RESPINTI	CP
TRASPORTO REFRIGERATO PRESSO IL CLIENTE	CCP

**ALBERO DELLE DECISIONI**





Fase	Ccp/cp	Pericolo	Azione preventiva	Monitoraggio e limite critico	Azione correttiva	Documentazione
Ricezione prodotto alimentare non deperibile	CP	Fisico: mezzo sporco, confezioni rotte.	Controllo integrità confezioni. Procedura operativa RIC 01	A cadenza mensile	Gestione secondo procedura operativa  <b><u>PR. APP01</u></b>	<u>Scheda N.3</u> Scheda NC igienico sanitaria del mezzo.
		Biologico : presenza di muffe, umidità, odori pungenti e condensa	Controllo integrità confezioni. Procedura operativa RIC 01 Controllo mezzo di trasporto	A Cadenza mensile	Gestione secondo procedura operativa  <b><u>PR. APP01</u></b>	<u>Scheda N.3</u> Scheda NC igienico sanitaria del mezzo.
Ricezione prodotto alimentare deperibile	CCP	Fisico: Presenza di corpi estranei, confezioni rotte/danneggiate, Basse condizioni igieniche del mezzo	Controllo integrità confezioni. Procedura operativa RIC 01	A Cadenza mensile	Gestione secondo procedura operativa  <b><u>PR. APP01</u></b>	<u>Scheda N.3</u> Scheda NC igienico sanitaria del mezzo.
		Biologico: Carica batterica, merce scaduta, mezzo non idoneo al carico, mancato rispetto T° di trasporto	Controllo condizioni igieniche del mezzo , Controllo T° mezzo di trasporto	Mensile   Settimanale	Gestione secondo procedura operativa  <b><u>PR. RIC 01</u></b>	<u>Scheda N.3</u> Scheda NC igienico sanitaria del mezzo.  <u>Scheda N.5.</u> Registrazione T° Prodotto entrata/uscita dalla cella

Fase	Ccp/cp	Pericolo	Azione preventiva	Monitoraggio	Azione correttiva	Documentazione
Conservazione a temperatura ambiente	CP	Fisico: rottura confezioni per movimentazione errate	Corretto svolgimento mansione operatori.	Costante, durante lo svolgimento dell'attività lavorativa.	Gestione secondo Proc. Operativa <b>PR.APP 01</b>	Informare il Responsabile e accantonare il prodotto con idoneo cartello.
		Rotture causa roditori, presenza di infestanti volatili o striscianti	Piano di disinfestazione e derattizzazione	Mensile o quindicinale	Intervento di disinfestazione straordinaria.	Report rilasciato da ditta esterna specializzata
Conservazione a temperatura controllata	CCP	Biologico: deterioramento merce;	Procedura operativa PR.STO01	Giornaliero	Gestione secondo Proc. Operativa <b>APP 01.</b>	Informare il Responsabile e accantonare il prodotto con idoneo cartello.
		Insudiciamento;	Pulizia dell'ambiente di lavoro	Giornaliero	Intervento di pulizia straordinario.	Scheda di reg. pulizia SCHEDA 1.
		Segni evidenti di infestanti	Monitoraggio infestanti	Giornaliero	Disinfestazione straordinaria	Foglio intervento ditta specializzata
Conservazione a temperatura controllata	CCP	Fisico: rottura confezioni per movimentazione,	Corretto svolgimento mansione operatori.	Costante, durante lo svolgimento dell'attività lavorativa.	Gestione secondo Procedura operativa <b>PR.APP 01</b>	Informare il Responsabile e accantonare il prodotto con idoneo cartello.
		Rotture causa roditori, presenza di infestanti volatili	Piano di disinfestazione e derattizzazione	Mensile o quindicinale da maggio a settembre	Intervento di disinfestazione straordinaria.	Foglio intervento rilasciato da ditta esterna specializzata

		Chimico: assorbimento di odori	Stoccare separatamente merce odorosa			Data la misura preventiva risulta impossibile una contaminazione dei prodotti
		<p>Biologico: deterioramento merce (scadenza, alta esposizione a luce).</p> <p>Deterioramento per mancato rispetto T° in cella</p> <p>Insudiciamento</p> <p>Segni evidenti di infestanti.</p>	<p>Gestione secondo Procedura operativa <b>Procedura STO 02</b></p> <p>Controllo rispetto temperatura compresa tra +0/+4</p> <p>Manutenzione ordinaria cella.</p> <p>Controllo T° prodotti entrata/uscita dalla cella mediante termometro a sonda</p> <p>Pulizia dell'ambiente di lavoro.</p> <p>Monitoraggio infestanti</p>	<p>Giornaliero</p> <p>Giornaliero</p> <p>Stabilito da ditta specializzata</p> <p>Settimanale</p> <p>Giornaliero</p> <p>Mensile</p> <p>Per limite critico vedi procedura STO02</p>	<p>Gestire secondo Procedura operativa <b>PR.APP 01.</b></p> <p>Manutenzione ordinaria e straordinaria.</p> <p>Eliminazione prodotto o contatto committente</p> <p>Intervento di pulizia straordinario.</p> <p>Disinfestazione straordinaria</p>	<p><u>Registrazione monitoraggio Datalogger</u></p> <p>“Registrazione interventi di manutenzione”</p> <p>Foglio intervento rilasciato da ditta.</p> <p><u>SCHEDA 5.</u> Scheda di registrazione T° prodotti in entrata e uscita</p> <p><u>SCHEDA 1.</u> Scheda di registrazione pulizia.</p> <p>Foglio intervento ditta specializzata</p>

Fase	Ccp/cp	Pericolo	Azione preventiva	Monitoraggio e limite critico	Azione correttiva	Documentazione
<b>Carico merce per consegna al consumo finale</b>	CCP	Fisico: Rotture per errate operazione degli operatori durante il carico	Corretto svolgimento mansione operatori.  Rispetto di procedure di carico.	Costante, durante lo svolgimento dell'attività lavorativa.	Gestione secondo Proc. operativa. <b><u>PR.APP 01</u></b>  Piano di formazione/ addestramento interno.	Informare il Responsabile e accantonare il prodotto con idoneo cartello.  Verbale di formazione/ addestramento
		Chimico: assorbimento di odori	Assicurarsi che non vi si promiscuità di merce alimentare e non alimentare o comunque odori forti e/o pungenti	Costante, durante lo svolgimento dell'attività lavorativa.	Rifiuto di carico del mezzo  <b><u>PROCEDURA OPERATIVA CAR01</u></b>	
		Biologico: mancato rispetto temperatura controllata	Controllo T° cella e mezzo dell'azienda  Controllo T° al cuore del prodotto	Ad ogni carico  Settimanale	In caso di temperatura superiore ai limiti consentiti, valutare caso per caso le cause possibili  <u>Procedura operativa CAR 01</u>  In caso di temperatura superiore ai limiti consentiti, valutare caso per caso le cause possibili	Registrazione mediante datalogger in continuo  <u>SCHEDA 5.</u> Scheda di registrazione T° prodotti in entrata e uscita

Fase	Ccp/cp	Pericolo	Azione preventiva	Monitoraggio	Azione correttiva	Documentazione
Scarico resi e respinti	CP	Fisico: rottura presenza di corpi estranei,	Controllo integrità di ogni singolo collo. (RESI)  Controllo integrità pallet o a campione sul primo collo (RESPINTI)	Ad ogni scarico	Gestione secondo Procedura operativa <b><u>PR.APP 01</u></b>	Registrazione su idoneo sistema
		Chimico	Controllo integrità confezioni	Ad ogni scarico	Gestione secondo Procedura operativa <b><u>PR.APP 01</u></b>	Registrazione su idoneo sistema
		Biologico: deterioramento merce (scadenza, alta esposizione a luce).  Deterioramento per mancato rispetto T°	Controllo integrità di ogni singolo collo (RESI)  Controllo integrità pallet o a campione sul primo collo (RESPINTI)  Controllo rispetto T° allo scarico	Ad ogni scarico  Ad ogni scarico  Ad ogni scarico	Gestione secondo Procedura operativa <b><u>PR.APP 01</u></b>	Registrazione su idoneo sistema

- RESI: PRODOTTI SCARICATI PRESSO STRUTTURA DESTINATARIO E RESI DOPO UN LASSO DI TEMPO VARIABILE IN FUNZIONE DI ACCORDI COMMERCIALI  
O SIMILI
- RESPINTI: PRODOTTI NON ACCETTATI DAL DESTINATARIO IN FASE DI CONSEGNA E RIPORTATI AL DEPOSITO DI PARTENZA

## 6. STABILIRE PROCEDURE DI VERIFICA

REG. CE 852/04 CAPO I ART.1

### CAPO II (Obblighi degli operatori del settore alimentare)

#### Codex Alimentarius

Al fine di garantire un corretto funzionamento del sistema di Autocontrollo nel tempo, per individuare rischi di natura fisica, i punti critici e le procedure di controllo atte a garantire un elevato livello di igiene alimentare è necessario stabilire delle apposite azione di verifica al fine di:

- Confermare l' idoneità delle azioni correttive
- Verificare il corretto funzionamento del Piano di Autocontrollo

Il Manuale si applica a tutti i processi di lavorazione svolti all'interno dell'azienda ed in conformità alle disposizioni di legge si è provveduto a:

- A. Mettere in essere procedure di Autocontrollo delocalizzate che permettono se ben applicate di tenere sotto controllo più fasi del processo che possono essere considerate critiche.
- B. Realizzare un sistema di autocontrollo documentato ed in grado di evidenziare la propria sistematicità, facilità nella gestione ed efficacia.
- C. Formazione del personale alle buone pratiche di lavorazione.
- D. Riesaminare e verificare periodicamente il sistema così da migliorarlo in continuo.

Le azioni di verifica per il raggiungimento degli obiettivi sopra esposti vengono effettuate attraverso:

- compilazione delle schede descritte all'interno di questo piano di autocontrollo e site in allegato;
- attraverso lo svolgimento di adeguata formazione anche interna in materia alimentare ;
- controllare mediante sopralluoghi del responsabile Haccp (mensilmente) e consulente esterno che tutte le procedure descritte vengano effettivamente applicate.

Questo Piano verrà sottoposto annualmente a revisione e sarà modificato ogni volta che all'intero dell'attività verranno eseguiti cambiamenti tali da rendere necessario l'aggiornamento del piano in questione e implementare nuove procedure.

**7. PROCEDURE DELOCALIZZATE**

<b>ELENCO DOCUMENTAZIONE E REGISTRAZIONI PER MONITORAGGIO (ALLEGATI)</b>	
<b>SCHEDA PULIZIE</b>	Viene descritta e registrata la pulizia giornaliera, settimanale, e mensile. Scheda N .1 -2-2a
<b>SCHEDA DI NONCONFORMITA' TRASPORTO</b>	Deve essere compilata l'apposita SCHEDA N°3 a cadenza mensile. Ogni volta che si rilevi una non conformità relativa agli elementi individuati nella suddetta scheda si riportano le azioni correttive.
<b>CARTELLO DI IDENTIFICAZIONE STATO ALIMENTO.</b>	Si tratta del FOGLIO ANOMALIA -01 "PRODOTTO NON VENDIBILE IN ATTESA DI INDICAZIONI DEL CLIENTE". Deve essere affisso sulla merce ogni volta che si individua merce rotta o scaduta. Si tratta del FOGLIO ANOMALIA -02 "PRODOTTO APPARTATO IN ATTESA DI INDICAZIONI DEL CLIENTE" da applicare nei confronti di prodotti bloccati per motivazioni varie, compresa richiesta del cliente ma che ancora non rappresentano rischio per il consumatore o inidoneità alla vendita.

**LA DOCUMENTAZIONE VERRA' CONSERVATA PER UN PERIODO NON INFERIORE AI 12 MESI.**

**PROGRAMMA E METODI DI PULIZIA (GHP)**

L'azienda ha provveduto ad approvvigionarsi di prodotti per la detersione , avendo cura che questi non siano dannosi per la salute e non richiedano particolari attenzioni nell'utilizzo se non quelle standard per tutti i tipi di detersivi.

Il controllo dell'avvenuta corretta pulizia , sarà a cadenza regolare da parte del responsabile HACCP, o di un suo delegato in caso di sua assenza, e periodico da parte del consulente HACCP aziendale. Le modalità e le frequenze delle pulizie vengono qui sotto riportate, nel programma delle pulizie, e l'effettiva esecuzione delle stesse nei tempi stabiliti deve essere garantita con il riempimento della scheda di registrazione 1.

Nel caso che le operazioni di pulizia non abbiano dato sufficienti risultati come, dal punto di vista igienico, visivo, del tatto o di analisi, viene ripetuta l'operazione di pulizia.

**Fasi della detersione**

a. asportazione meccanica dello sporco grossolano



b. risciacquo iniziale con acqua calda a temperatura superiore a 45°C per sciogliere i grassi e favorirne il distacco, ma inferiore a 60°C per evitare di "cuocere" proteine, zuccheri o grassi, rendendoli più tenacemente attaccati alle superfici da pulire, per gli utensili e le parti smontabili delle attrezzature è sufficiente che duri circa 15 minuti in immersione

c. applicazione del detergente: poiché la maggior parte dei residui alimentari (proteine e grassi) non si sciolgono nell'acqua, per eliminarli completamente occorre impiegare un detergente che stacchi lo sporco dalla superficie e ne permetta l'allontanamento con il risciacquo successivo

d. risciacquo finale con acqua a temperatura di rubinetto, per almeno 5 minuti se in immersione.

**MODALITA' DI PULIZIA PER UFFICI, SERVIZI IGENICI E SPOGLIATOI:**

UPERFICE	MODALITA' DI PULIZIA	FREQUENZA
PAVIMENTI E CESTINI	Detersione	Giornaliera
SPECCHI, RUBINETTI E SANITARI	Detersione e disinfezione	Giornaliera
SOFFITTO E PARETI	Deragnatura	Mensile
VETRI	Detersione	Settimanale
PUNTI LUCE	Detersione	Mensile

**MODALITA' DI PULIZIA PER AMBIENTE DI LAVORAZIONE:**

SUPERFICE	MODALITA' DI PULIZIA	FREQUENZA
PAVIMENTI	Asportare la polvere, lavaggio con prodotto detergente	Giornaliera
	Sanificazione con presidio medico chirurgico	1 volta al mese
PARETI, SOFFITTI, TUBAZIONI E PARTI IN ALTO	Rimozione polvere	Periodica 1 volta ogni mese
SCAFFALATURE	togliere polvere e ragnatele	Settimanale
PATTUMIERE	Detersione	Settimanale
CELLA FRIGORIFERO	Detersione e disinfezione	Giornaliera (spazzatura)
		Settimanale (Detersione)

Il trasporto delle sostanze alimentari avviene con mezzo igienicamente idoneo e tale da assicurare alle medesime una adeguata protezione, in relazione al genere delle sostanze trasportate, evitando ogni causa di insudiciamento o altro danno che possa derivare alle sostanze alimentari trasportate dagli agenti atmosferici o da altri fattori ambientali.

È fatto obbligo di provvedere alla pulizia del mezzo di trasporto adoperato, in materia tale che dal medesimo non derivi insudiciamento o contaminazione alle sostanze alimentari trasportate.

È vietata la promiscuità di carico di sostanze alimentari con altre sostanze alimentari od anche non alimentari che possano modificare le caratteristiche dei prodotti o possano comunque inquinarli, salvo che si faccia uso di confezioni o imballaggi atti ad evitare qualsiasi contaminazione o insudiciamento.

La seguente tabella riporta le periodicità di pulizia di tutti gli automezzi che trasportano alimenti (sia dotati di cassone refrigerato che non) :

**MODALITA' DI PULIZIA PER AUTOMEZZI:**

SUPERFICE	MODALITA' DI PULIZIA	FREQUENZA
INTERNA	Spazzatura manuale all'interno del vano di carico per eliminazione sporco grossolano;  Detersione	Giornaliero
ESTERNA	Detersione	Settimanale

**Tutti gli automezzi dedicati al trasporto alimentare (sia refrigerato che a temperatura ambiente) vengono puliti con a frequenza di cui sopra.**

**Le frequenze di pulizia di ogni singolo elemento elencato possono variare in relazione a diversi fattori: la quantità di lavoro, agenti e cause esterne, ecc.ecc.**

Le condizioni igieniche dei locali, durante i giorni lavorativi sono comunque continuamente controllate ed eventualmente si provvede a intervenire con pulizie di ripristino di condizioni previste dalla norma.

**PULIZIE STRAORDINARIE:**

Per pulizie straordinarie si intendono gli interventi imprevedibili a carattere non continuativo o occasionale da eseguire su superfici che possono o no venire a contatto con gli alimenti, che dovranno essere effettuate qualora si abbiano degli avvenimenti inattesi ed inaspettati che possano compromettere lo stato igienico-sanitario del magazzino.

**DERATTIZZAZIONE / DISINFESTAZIONE**

Sede	Descrizione	Indirizzo	Monitoraggio
SEDE DI MONTEMURLO	MAGAZZINO Tipologia merce stoccata: ALIMENTARE	Via G. Puccini n°73 MONTEMURLO (PO)	Monitoraggio Infestanti, interventi di disinfestazione e derattizzazione, affidati a ditta esterna specializzata FLASH CLEANER

**Per prevenire occorre:**

- Mantenere puliti ambienti e attrezzature
- Rimuovere i rifiuti
- Predisporre idonei mezzi anti-intrusione
- Chiudere eventuali fessure nei pavimenti e nelle pareti
- Eliminare eventuali accumuli di materiali inutilizzati

Nel caso ciò non fosse sufficiente occorre applicare un programma autonomo di Disinfestazione/Derattizzazione, svolto autonomamente o incaricando aziende specializzate esterne, utilizzando dispositivi, la quale collocazione dovrà essere indicata nella planimetria .

Qualora si riscontrino presenze di infestanti all'interno del locale, si devono controllare tutti gli ambienti e verificare che non vi sia stato contatto fra gli ospiti indesiderati e gli alimenti e dovrà essere richiesto l'intervento di una ditta specializzata che effettuerà una disinfestazione mirata alla quale il responsabile HACCP dovrà richiedere l'utilizzo di prodotti idonei allo scopo a cui verrà fatta seguire anche sanificazione dei pavimenti. La modalità di intervento e i prodotti usati dovranno essere descritti nel certificato di intervento rilasciato dalla ditta interpellata.

**Intervento da parte di aziende specializzate:**

Extra Sas affida gli interventi di monitoraggio, disinfestazione e derattizzazione ad una ditta esterna specializzata, attraverso l'istallazione di appositi dispositivi esterni ed interni atti ad impedire l'ingresso di

roditori e altri infestanti, ritenendo questo il metodo più idoneo per preservare il magazzino da possibili infestazioni.

Gli interventi straordinari vengono effettuati soltanto se viene rilevata effettiva presenza o sospetta presenza di infestanti in sede di monitoraggio.

La ditta esterna specializzata che svolge le attività di derattizzazione è FLASH CLEANER SRL, con sede legale in via di Peretola n°29/R Firenze, le modalità e frequenze di azione sono individuate nel contratto stipulato.

La ditta in questione esegue monitoraggio bimestrale rilasciando i rapporti delle esche posizionate.

Il monitoraggio delle postazioni degli infestanti viene effettuato sulle seguenti punti esche :

N° 8 punti esca roditori interni

N° 8 punti esca insetti striscianti interno

N°8 punti esca roditori esterno

N°2 punti esca per insetti volanti (controllati periodicamente internamente dall'azienda).

La dislocazione degli elementi sopra citati è riportata nella planimetria allegata al piano.

Oltre all'intervento della ditta esterna specializzata, Extralog srl provvede al controllo periodico delle varie postazioni registrando il controllo in apposita scheda .

### **RICEZIONE DELLE MATERIE PRIME Procedura RIC 01**

**Responsabile della procedura:** operatore che al momento dell'arrivo è addetto allo scarico della merce

**Scopo della procedura:** controllare l'idoneità delle merci scaricate e garantire il corretto ingresso delle stesse nel ciclo di lavorazione o essere appartata e gestita con le modalità adeguate

**Descrizione della procedura:** l'operatore al momento dello scarico deve controllare l'idoneità dai parametri sotto riportati e procedere nel caso in cui gli stessi siano mancanti con le azioni da intraprendere in caso di non conformità.

<b>PRE-REQUISITI</b>	<b>AZIONE DA INTRAPRENDERE IN CASO DI NON CONFORMITÀ</b>
<b>Data di scadenza o del TMC</b>	Ubicazione della merce che non riporta tali informazioni in apposita area del magazzino appositamente dedicata e identificarla con apposito cartello. (MOD-01). Comunicare al Cliente la mancanza o NC di tale dato sul prodotto di propria appartenenza.
<b>Confezioni conformi.</b> L'operatore controlla	Nel caso in cui si riscontri merce danneggiata parzialmente o

<p>in fase di approvvigionamento, i seguenti aspetti: integrità delle confezioni, assenza di rotture o colorazioni anomale.</p>	<p>totalmente l'operatore dovrà stoccare la merce in apposita area del magazzino e procedere nell'identificazione con apposito cartello(MOD-01.).</p> <p>Nel caso in cui la non conformità sia parziale valuterà col responsabile le cause della rottura nonché lo stato delle altre confezioni che a prima vista risultano integre al fine di eliminare sole le confezioni viziate e ingressare quelle ancora idonee. In ogni caso in cui l'operatore si imbatta in confezioni non integre deve immediatamente comunicarlo al responsabile.</p>
<p><b>Mezzo di trasporto conforme.:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>•Verifica visiva della pulizia del mezzo</li> <li>•Verifica assenza di cattivi odori o insudiciamenti</li> <li>•Verifica rispetto della temperatura controllata.</li> </ul>	<p>Nel caso in cui venga individuata una situazione in contrasto a quella di fianco descritta si procederà comunque allo scarico, ma si dovrà procedere in quest'ultimo caso al riempimento della scheda di non conformità igienica del mezzo (SCHEDA N.3) e a rilievo fotografico del motivo della non conformità. In ogni caso la suddetta scheda verrà compilata a cadenza mensile.</p> <p>Essendo l'attività in questione un deposito per distribuzione secondaria, nel caso in cui vengano riscontrate al momento dello scarico delle NC sui parametri fianco descritti, verrà data immediata comunicazione alla Mittente (responsabile del trasporto primario) allegando i rilievi fotografici e attendendo disposizioni in merito. Per quanto riguarda la misurazione della temperatura dei mezzi refrigerati allo scarico (trazione primaria), viene utilizzato un termometro a sonda per verificare che la temperatura del vano di carico sia pari a 0-4°C (si accetterà un limite di tolleranza di + o - 3°C).</p>

Di seguito si riportano i limiti di temperatura che devono essere rispettati durante il trasporto di sostanze alimentari:

Sostanze	Temperature durante il trasporto
----------	----------------------------------

Latte crudo trasportato in cisterna o bidoni dalle aziende di produzione ai centri di raccolta ovvero direttamente agli stabilimenti di trattamento termico e confezionamento per il consumo diretto	+8 °C
Latte crudo trasportato in cisterna dai centri di raccolta agli stabilimenti di trattamento termico e confezionamento per il consumo diretto	+4 °C
Latte pastorizzato trasportato in cisterna da uno stabilimento di trattamento termico ad altro stabilimento di trattamento termico e confezionamento per il consumo diretto	+4 °C
Latte pastorizzato, in confezioni	+4 °C
Prodotti lattiero-caseari (latte fermentati, panna o crema di latte, formaggi freschi, ricotta)	+4 °C
Burro	+4 °C
Prodotti della pesca freschi (da trasportare sempre sotto ghiaccio)	+4 °C
Carni	+4 °C
Pollame e conigli	+4 °C
Molluschi eduli lamellibranchi, in confezione, compresi quelli sgucciati appartenenti al genere "Chlamys" (canestrelli) e "Pecten" (cappe sante)	+6 °C

Durante la fase di scarico dei prodotti alimentari, il prodotto deperibile non deve sostare a T° ambiente per più di 5 minuti al fine di evitare sbalzi termici eccessivi che precedono lo stoccaggio in cella frigorifera, e che potrebbero compromettere la salubrità dei prodotti e le loro caratteristiche organolettiche. Così facendo, si richiede che la temperatura del prodotto refrigerato si attesti intorno ai 4-6°C, anche nel suo breve percorso dal mezzo di trasporto alla cella frigorifera.

L'attività in questione non è al momento dotata di baia di carico/scarico, ma tutte le operazioni di carico/scarico, vengono effettuate in apposita area all'interno dello stabilimento, pertanto preservate da tutti gli agenti atmosferici; e garantendo adeguata areazione ed illuminazione sia naturale che artificiale.

Pertanto gli automezzi effettuano le operazioni di carico e scarico a pochi metri dalla porta della cella frigo, procedendo all'immediato trasferimento in cella dei prodotti deperibili.

Il tempo che deve trascorrere tra lo scarico e lo stoccaggio in cella, e quindi il tempo che potrebbe portare ad innalzamento termico del prodotto superando quanto riportato in etichetta si attesta intorno ai 5 minuti a pallet/roll.

*È stata eseguita ai fini della validazione del flusso operativo una misurazione inerente il potenziale rialzo termico in questa operazione ed è emerso che la temperatura del prodotto scaricato si attesta intorno a +5°C, ed è stato stoccato in cella ad una temperatura di +5,5°C, con un rialzo termico che si attesta intorno a +0,5°C.*

Inoltre a cadenza settimanale l'azienda effettua una misurazione della temperatura al cuore del prodotto in entrata e in uscita nella cella frigorifera in maniera tale da monitorare periodicamente anche le condizioni di ingresso del prodotto in cella.

**STOCCAGGIO PRODOTTI ALIMENTARI T. AMBIENTE (GMP-GHP) Procedura operativa STO 01**

**Responsabile della procedura:** operatore che al momento dell'arrivo è addetto allo stoccaggio della merce

**Scopo della procedura:** assicurare la corretta conservazione di tutti i prodotti alimentari

**Descrizione della procedura:** dal momento della consegna, tutte le operazioni successive, fino alla consegna al cliente finale, hanno lo scopo di rallentare il più possibile, fino a ridurlo a limiti accettabili, il fenomeno della decomposizione operata da batteri e muffe. E' possibile controllare questo fenomeno agendo su alcuni fattori che garantiscono una stabilità dei prodotti e quindi un loro completo utilizzo nei limiti della loro durata commerciale. I fattori principali sono: la temperatura, l'umidità e l'igiene degli ambienti di deposito.

**La temperatura di deposito:** I prodotti non deperibili abbisognano di un ambiente fresco e asciutto pertanto si provvederà ad una corretta ventilazione dello stesso e a non stocarli vicino a fonti di calore, compreso il calore radiante dato da esposizione a raggi solari che penetrano nel magazzino. Devono inoltre essere protetti da eccessiva luminosità diretta.

**L'umidità degli ambienti di deposito:** le fasi della conservazione successiva alla ricezione, devono assicurare le condizioni più basse di umidità ambientale, per evitare una repentina degradazione delle derrate. Questo è possibile assicurando un adeguato ricambio d'aria nei magazzini.

L'igiene degli ambienti di deposito: i residui delle lavorazioni e lo sporco, in assenza di un programma periodico di pulizia e disinfezione degli ambienti dove si attua la conservazione degli alimenti, si accumulano e costituiscono un focolaio di contaminazione di ambienti, attrezzature e derrate. Per tale motivo è necessario prevedere l'ispezione periodica dei magazzini per il controllo dell'eventuale presenza di infestanti, nonché dell'integrità delle derrate. Gli scaffali e le attrezzature devono essere posizionati in modo da poter eseguire le pulizie anche nei punti meno accessibili. Le confezioni devono essere immagazzinate a una altezza minima di almeno 20 cm da terra. Inoltre la sistemazione dei prodotti a lunga conservazione deve essere effettuata dando la precedenza ai prodotti che presentano un TMC più vicino al limite di utilizzo (FIFO). Per facilitare questo, si devono sistemare le scorte sugli scaffali posizionando i prodotti a scadenza più lontana dietro o sotto quelli con scadenza più prossima.

Deve essere verificato e accertato che le porte sezionali e qualunque altra apertura verso l'esterno sia aperta solo al tempo necessario allo svolgimento delle operazioni richieste, provvedendo ad una tempestiva chiusura laddove ci si accorga di un mancato rispetto di quanto sopra richiesto.

**Le confezioni:** deve essere garantita l'integrità delle confezioni . nel caso in cui questa venga a mancare l'operatore deve darne comunicazione al Responsabile e provvedere immediatamente all'ubicazione di detta merce nell'area appositamente dedicata ed identificarla con il cartello apposito.

Per la merce individuata come non conforme l'operatore dovrà procedere allo stoccaggio in apposita area e all'identificazione come tale sul sistema informatico.

### **STOCCAGGIO PRODOTTI ALIMENTARI T.CONTROLLATA (CCP)- Procedura operativa STO 02**

**Responsabile della procedura:** operatore che al momento dell'arrivo è addetto allo stoccaggio della merce

**Scopo della procedura:** assicurare la corretta conservazione di prodotti alimentari che richiedono uno stoccaggio a temperatura controllata.

**Descrizione della procedura:** dal momento della consegna, tutte le operazioni successive, fino alla consegna al cliente finale, hanno lo scopo di rallentare il più possibile, fino a ridurlo a limiti accettabili, il fenomeno della proliferazione batterica. E' possibile controllare questo fenomeno agendo su alcuni fattori che garantiscono una stabilità dei prodotti e quindi un loro completo utilizzo nei limiti della loro durata commerciale. I fattori principali sono: la temperatura, l'umidità e l'igiene degli ambienti di deposito.

**La temperatura di deposito:** I prodotti deperibili devono essere conservati in apposita cella ad una temperatura compresa tra 0/+4°C.

Il limite di tolleranza per i prodotti stoccati è  $\geq 3$  rispetto alla temperatura massima consentita per un lasso temporale non superiore a 2 ore.

La temperatura della cella deve essere facilmente leggibile dall'esterno e risulta inoltre provvisto di data logger per il monitoraggio continuo della temperatura.

**L'umidità degli ambienti di deposito:** le fasi della conservazione successiva alla ricezione, devono assicurare le condizioni più basse di umidità ambientale, per evitare una repentina degradazione delle derrate. Questo è possibile assicurando un adeguato ricambio d'aria nei magazzini.

**L'igiene degli ambienti di deposito:** i residui delle lavorazioni e lo sporco, in assenza di un programma periodico di pulizia e disinfezione degli ambienti dove si attua la conservazione degli alimenti, si accumulano e costituiscono un focolaio di contaminazione di ambienti, attrezzature e derrate. Per tale motivo è necessario prevedere l'ispezione periodica dei magazzini per il controllo dell'eventuale presenza di infestanti, nonché dell'integrità delle derrate. Le confezioni devono essere immagazzinate con adeguato rialzo da terra e su singolo pallet, adeguatamente separata da muri e pareti e separando i singoli pallets l'uno dall'altro per facilitare il controllo visivo della merce e rimozioni di sporco.



**Le confezioni:** deve essere garantita l'integrità delle confezioni . nel caso in cui questa venga a mancare l'operatore deve darne comunicazione al Responsabile e provvedere all'ubicazione di detta merce nell'area appositamente dedicata ed identificarla con il cartello apposito.

Deve essere verificato e accertato che e qualunque altra apertura verso l'esterno sia aperta solo al tempo necessario allo svolgimento delle operazioni richieste, provvedendo ad una tempestiva chiusura laddove ci si accorga di un mancato rispetto di quanto sopra richiesto.

Per la merce individuata come non conforme l'operatore dovrà procedere all'ubicazione in apposita area e provvedere alla registrazione come tale su sistema informatico.

**Azione preventiva:** controllo quotidiano, almeno all'ingresso e all'uscita della merce, della temperatura della cella .

**Azione correttiva:**

Con particolare riferimento alla merce che richiede una conservazione a temperatura controllata, nel caso in cui dal controllo si verifichi che la temperatura stessa è superiore a quella impostata, ma comunque compresa nell'intervallo di tolleranza, si provvederà ad effettuare un ulteriore controllo entro le due ore successive per sincerarsi del buon funzionamento della cella. Nel caso di rottura della cella sarà immediatamente chiamata ditta per manutenzione e a seconda del tempo necessario per il ripristino delle condizioni adeguata ed in caso di raggiungimento di temperature superiori ai limiti di tolleranza ne verrà data immediata comunicazione al Cliente valutando insieme allo stesso il futuro del prodotto; quindi se la stessa debba essere gestita come non vendibile oppure vendibile.

**GESTIONE PRODOTTI APPARTATI - Procedura operativa. APP 01**

**Responsabile procedura:** Operatore incaricato nella gestione degli appartati.

**Scopo della procedura:** questa procedura ha la finalità di assicurare una corretta gestione dei prodotti che non risultano conformi al momento dello scarico o in seguito alla gestione in magazzino.

**Descrizione procedura:**

**SCARICO MERCE:** durante l'operazione di scarico della merce, se la stessa risulta rotta, sciupata o comunque alterata la stessa deve essere scaricata, ma prima dell'ingresso in magazzino per la sua gestione completa deve essere sottoposta a valutazione.

La valutazione deve essere fatta congiuntamente al Responsabile, che deve essere subito avvisato del fatto; con lo stesso si valuterà lo stato della rottura o comunque della non conformità della merce scaricata. Se la non conformità interessa pochi colli si provvederà all'eliminazione degli stessi dandone comunicazione al cliente , ingressando la merce conforme, se invece si estende sulla quasi totalità della merce la stessa deve essere registrata come NV(non vendibile) attribuendogli la commessa adeguata al motivo della Non conformità.

In entrambi i casi la merce NON VENDIBILE, deve essere collocata in apposita area del magazzino (ZONA APPARTATI) adeguatamente separata dalla merce vendibile e identificata con cartello riportante la dicitura "Prodotto non vendibile in attesa di indicazione del cliente". FOGLIO ANOMALIA -01(allegati).

MOVIMENTAZIONE: nel caso in cui durante la movimentazione di merce si incorra in una rottura della stessa deve esserne data immediata comunicazione al responsabile. Insieme allo stesso verrà valutata l'entità della rottura separando la merce danneggiata e quindi non vendibile da quella ancora buona. La merce NON VENDIBILE deve essere registrata come tale sul sistema operativo, ubicata in apposita area del magazzino (ZONA APPARTATI) e identificata con apposito cartello riportante la dicitura "Prodotto non vendibile in attesa di indicazione del cliente". FOGLIO ANOMALIA -01(allegati).

**N.B:**

**\*nel caso in cui venga superata la scadenza di un prodotto lo stesso deve essere ubicata in apposita zona (ZONA APPARTATI) e identificato con cartello riportante la dicitura " prodotto non vendibile in attesa di indicazione del cliente" FOGLIO ANOMALIA -01(allegati)**

**\*\*nel caso arrivi comunicazione da parte del cliente di bloccare un prodotto senza indicazioni ulteriori sul motivo di questa richiesta lo stesso deve essere ubicato in zona apposita (ZONA APPARTATI) con cartello riportante la dicitura " Prodotto appartato in attesa di indicazioni del cliente". FOGLIO ANOMALIA -02(allegati).**

**\*\*\* tutti i prodotti che richiedono temperatura controllata devono essere stoccati, anche se appartati, in zona che rispetti le temperature richieste dalla tipologia di prodotto.**

**CARICO MERCE ALIMENTARE PER TRASPORTO - Procedura operativa CAR 01**

**Responsabile della procedura:** Autista responsabile del carico.

**Scopo della procedura:** assicurare la corretta conservazione di tutti i prodotti alimentari durante la fase di trasporto al cliente finale e segnalare ai fornitori dell'automezzo situazioni non conformi a carico del proprio mezzo da eliminare.

**Descrizione della procedura:** dal momento della ricezione, tutte le operazioni successive, fino alla consegna al cliente finale, hanno lo scopo di rallentare il più possibile, fino a ridurlo a limiti accettabili, il fenomeno della decomposizione operata da batteri e muffe. Questo viene garantito all'interno dei magazzini, ma per cercare di assicurare che la merce arrivi a destinazione nelle condizioni qualitative con le quali è uscita dal magazzino oggetto di questo manuale, si cerca di assicurare ciò mediante il controllo e la verifica della rispondenza ai requisiti igienico sanitari del vettore che effettuerà il trasporto. La mancanza di questi requisiti deve essere segnalata con **scheda n. 3**.

**Pianale di carico:** l'operatore dovrà assicurarsi che il pianale sia integro, in particolare non dovranno essere presenti fessure o rotture che offrano ricettacolo per sporcizia e proliferazione batterica o comunque

habitat idoneo per alcuni tipi di infestanti. Se viene individuata una situazione non idonea si procede a comunicazione al Responsabile, valutando l'entità del disagio e se sia possibile o meno effettuare il carico in tali condizioni. In entrambi i casi va redatta apposita scheda di N.C igienica dei mezzi che insieme a rilievo fotografico della situazione deve essere inviata all'ufficio traffico.

**Condizioni generali igieniche del mezzo:** l'operatore dovrà verificare lo stato di pulizia del pianale, se lo sporco è di tipo grossolano e deriva da viaggi precedenti ( carta, cartone, pezzi di legno, plastica) si richiederà all'autista l'immediata rimozione per poter accedere al carico. Se lo sporco in questione è dovuto a sversamento di materiale sul pianale si farà allontanare dalla ribalta imponendo allo stesso la detersione del pianale per poter accedere al carico, il carico in questo caso potrà essere svolto solo assicurandosi della completa rimozioni dello sporco iniziale e del detergente utilizzato. Nel caso in cui si abbiano odori pungenti ed acri che possano intaccare la merce, escrementi di animali, infestanti o condizioni di sporcizia non immediatamente rimovibili non si procederà al carico. In tutte le condizioni sopra citate è comunque necessaria la comunicazione al Responsabile, il riempimento della scheda di non conformità igienica n.3 e rilievo fotografico.

**Temperatura idonea del mezzo di trasporto:** durante la fase di carico del mezzo e scarico presso il cliente l'autista verifica l'idoneità della temperatura di trasporto mediante apposito sistema di registrazione installato su ogni mezzo a temperatura refrigerata che dovrà essere pari a 0-4°C (sono ammesse tolleranze di + 0 – 3°C).

Qualora le suddette temperature non vengano rispettate, si attenderà che il mezzo raggiunga la temperatura desiderata, oppure se ne valuta la necessità di manutenzione.

### **GESTIONE DEI RECLAMI - Procedura operativa. REC 01**

**Responsabile della procedura:** Responsabile autocontrollo

**Scopo della procedura:** Valutare il livello di efficienza del Manuale di Autocontrollo.

**Descrizione della procedura:** le informazioni che provengono da clienti o altre parti interessate, con i fornitori, clienti e appaltatori, visitatori e lavoratori di altre imprese, le comunicazioni con le Autorità preposte al controllo ed alla gestione delle emergenze; le comunicazioni da e verso l'esterno (Istituzioni, Autorità, cittadini, parti interessate, fornitori e/o appaltatori), la comunicazione aziendale vengono gestite dall'azienda come Reclamo, e in riferimento alle suddette informazioni :

- Annota nel Registro dei Reclami Clienti;
- Risponde alla comunicazione;
- Apri un'eventuale registrazione di Non Conformità relativa all'igiene alimentare;
- Valuta il motivo che ha portato a tale Non Conformità .

Il Responsabile della procedura:

- Conserva copia della comunicazione ricevuta per iscritto;

- Allega eventuali documenti o lettere concernenti la comunicazione ricevuta, inclusa la risposta e la documentazione relativa ad eventuali programmi, non conformità od altre azioni che l'organizzazione decida di avviare a seguito della comunicazione;
- Valuta se sia necessario utilizzare le comunicazioni più rilevanti come materiale da presentare per la verifica del Manuale.

### **VERIFICHE AL PIANO DI SICUREZZA ALIMENTARE**

Le verifiche condotte all'interno dell'azienda sono deputate all'accertamento che quanto previsto nel presente Manuale di Autocontrollo sia attuato nel rispetto di quanto dichiarato.

Lo scopo di questo capitolo è quello di definire le modalità di verifica adottate dall'OSA per la valutazione della corretta applicazione del sistema di autocontrollo attivato nell'azienda, oltre alla gestione e archiviazione della documentazione correlata.

Le modalità di verifica della corretta applicazione del sistema di autocontrollo prevedono l'analisi volta a valutare la salubrità degli alimenti prodotti e somministrati e l'igiene delle superfici di lavoro e delle attrezzature.

L'OSA predispose, in accordo con il Laboratorio di analisi, un programma di campionamento che preveda l'esecuzione di tamponi ambientali su superfici e attrezzature di analisi su matrici alimentari.

Lo scopo delle analisi è quello di verificare la conformità delle fasi di lavoro (ricevimento, stoccaggio, preparazione, pulizia, sanificazione).

Tali controlli non hanno carattere preventivo ma di validazione delle procedure di autocontrollo adottate (Reg CE 2073/2005).

Gli esiti delle verifiche analitiche effettuate sono documentati con i RAPPORTI DI PROVA forniti direttamente dal laboratorio, verificati e archiviati a cura dell'OSA in un apposito fascicolo.

Qualora venga riscontrato un esito "Non soddisfacente" o "Migliorabile" o "Scadente", con superamento dei valori di riferimento, dovranno essere effettuati campionamenti straordinari per ricercare le cause di tali valori in eccesso.

<b>INTERVENTO</b>	<b>FREQUENZA</b>
TAMPONI AMBIENTALI	Da predisporre due ogni anno

**ALLEGATI**

- SCHEDA REGISTRAZIONE PULIZIE AREA LAVORO (SCHEDAN.1)
- SCHEDA REGISTRAZIONE PULIZIE UFFICI/SERVIZI IGIENICI(SCHEDA N.2)
- SCHEDA REGISTRAZIONE PULIZIE AUTOMEZZI PER TRASPORTO ALIMENTI (SCHEDA N. 2/a)
- SCHEDA NON CONFORMITA' IGIENICO SANITARIA DEI MEZZI (SCHEDAN.3)
- SCHEDA DI REGISTRAZIONE TEMPERATURA PRODOTTI (SCHEDA N.5)
- SCHEDA DI REGISTRAZIONE RECLAMI (SCHEDA N.7)
- MOD ANOMALIA-01
- MOD ANOMALIA-02
- PLANIMETRIA CON DISLOCAZIONE DEI PRESIDII PER MONITORAGGIO INFESTANTI E  
RODITORI
- LAYOUT MAGAZZINO