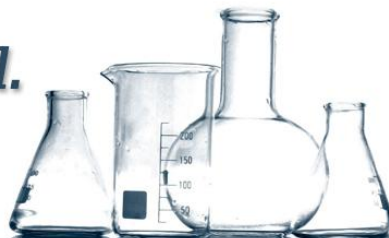


C.S.A. Provenzano s.r.l.

Consulenza di Igiene Alimentare (H.A.C.C.P.)

Consulente di Igiene Ambientale Sicurezza sul Lavoro D.Lgs 81/08



Via A. Varvaro, 13 - Partinico (PA) - Tel/Fax 091/8914237 - 091/8900094 - Cell. 339/2479654



PALERMO

LUNGOMARE CRISTOFORO COLOMBO n.4801

Villaggio Turistico con Bar e Ristorazione

PIANO DI AUTOCONTROLLO AZIENDALE DI CORRETTA PRASSI IGIENICA

(PIANO H.A.C.C.P.)

Reg. CE 852/2004



Data Relazione:

16/05/2022

Il Responsabile H.A.C.C.P.

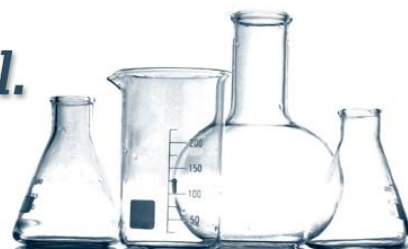
Sig. Parrinello Giorgio

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	-------------------------------------	----------------------------------	---

C.S.A. Provenzano s.r.l.

Consulenza di Igiene Alimentare (H.A.C.C.P.)

Consulente di Igiene Ambientale Sicurezza sul Lavoro D.Lgs 81/08



Via A. Varvaro, 13 - Partinico (PA) - Tel/Fax 091/8914237 - 091/8900094 - Cell. 339/2479654

Piano di Autocontrollo

art. 5 Reg. CE 852/2004

Con allegato piano di tracciabilità e rintracciabilità degli alimenti

Ragione sociale:	<i>La Marsa Vacances</i>
	<i>Società Turistica Addaura a R.L</i>
Sede:	Lungomare C. Colombo, n. 4801 – Palermo
Attività:	Villaggio Turistico con Bar e Ristorazione
Data emissione:	05/06/2017
Data revisione:	16/05/2022
Rappresentante legale:	Lucido Rosolino
Responsabile HACCP:	Parrinello Giorgio

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	-------------------------------------	----------------------------------	---

Guida di consultazione del piano di Autocontrollo

Il presente documento descrive il piano di autocontrollo della ditta **“La Marsa Vacances - Società Turistica Addaura a R.L.”**.

Al fine di gestire in maniera più snella l'intero processo di autocontrollo il manuale fa riferimento ad un registro aziendale, a documenti vari, procedure ed istruzioni operative. Ognuno di questi riferimenti è stato denominati mediante un codice di una lettera e un numero progressivo:

Documenti vari Dn°

Schede del registro aziendale Sn°

Istruzioni Operative In°

Di seguito è riportato un elenco con tutti i documenti ed i relativi codici.

Sezione D Documenti vari

Autorizzazioni	D1
Planimetria con distribuzione macchinari, percorso idrico, fognario	D2
Certificazioni (prevenzione incendi, impianto elettrico ecc..)	D3
Planimetria con distribuzione dei mezzi di monitoraggio “roditori-insetti”	D4
Contratti	D5
Tracciabilità e Rintracciabilità degli alimenti	D6

Sezione S Schede del Registro Aziendale

Prodotti sanificanti	S1
Registrazione dei prodotti sanificanti	S2
Registrazione delle pulizie	S3
Monitoraggio per insetti e roditori	S4
Interventi derattizzazione-disinfestazione	S5
analisi	S6
Dati fornitori	S7
Elenco fornitori	S8
Dati trasportatori	S9
Elenco clienti	S10
Controllo delle materie prime in entrata	S11
Eliminazione dei prodotti alimentari	S12
“Merce Deteriorata”	S13
Scheda igienizzazione Recipienti Accumulo Acqua	S13
Controllo Temperatura	S14
Elenco attestati formazione alimentarista degli OSA	S15
Manutenzione Attrezzature	S16
Igiene recipienti idrici	S17
Non Conformità	S18
Audit e verifiche	S19

Sezione I Istruzioni Operative

GMP <u>Igiene del personale, Igiene delle attrezzature, Igiene dei locali</u>	I1
---	----

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	----------------------------------	-------------------------------	--------------------------------------

Introduzione

Le disposizioni legislative concernenti l'igiene dei prodotti alimentari destinati al consumo umano, hanno introdotto l'obbligo per le imprese del settore di predisporre ed attuare misure di gestione dei pericoli di natura igienico e sanitario (autocontrollo), in ogni fase della produzione e commercializzazione (art. 4 e 5 del Reg. CE 852/2004). In particolare nel Gennaio del 2006 è entrato in vigore il "Pacchetto Igiene del 2004" comprendente i seguenti regolamenti:

- Regolamento CE n. 852/2004 del parlamento europeo e del consiglio del 29 aprile 2004 sull'igiene dei prodotti alimentari che disciplina la produzione e l'immissione sul mercato dei prodotti alimentari destinati al consumo umano e prevede l'obbligo per tutti gli OSA (Operatori del Settore Alimentare) operanti nelle fasi successive alla produzione primaria, di predisporre ed attuare procedure di controllo dei pericoli igienico sanitari basati sui principi HACCP;
- Regolamento CE n. 853/2004 del parlamento europeo e del consiglio del 29 aprile 2004 che stabilisce norme specifiche in materia di igiene per gli alimenti di origine animale;
- Regolamento CE n. 854/2004 del parlamento europeo e del consiglio del 29 aprile 2004 che stabilisce norme specifiche per l'organizzazione di controlli ufficiali sui prodotti di origine animale destinati al consumo umano.

Detti regolamenti non entrano nello specifico delle modalità operative da adottarsi ma stabiliscono gli obiettivi da raggiungere.

Al fine di assicurare gli obiettivi di sicurezza alimentare del "pacchetto igiene", il Regolamento CE n. 852/2004 stabilisce che gli Stati membri promuovano l'elaborazione di manuali di corretta prassi igienica in materia di igiene e di applicazione dei principi del sistema HACCP che possano essere utilizzati come guida dagli OSA al fine della predisposizione dei propri piani di autocontrollo.

Termine	Significato
Manuale di corretta prassi operativa	Documenti elaborati da settori dell'industria o da soggetti terzi con l'obiettivo di fornire strumenti di supporto agli OSA per la stesura dei propri piani di autocontrollo
Piano di Autocontrollo	Documento elaborato in modo specifico per rispondere alle necessità di un singolo stabilimento per quanto concerne la gestione dei pericoli connessi con le attività svolte presso lo stesso stabilimento (da non confondersi con il Manuale di corretta prassi operativa)
Procedura/protocollo	Documento che descrive una sequenza logica di attività da svolgere per garantire il raggiungimento di un determinato scopo.

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	-------------------------------------	----------------------------------	---

L'OSA deve garantire la predisposizione e l'attuazione del proprio Piano di Autocontrollo con l'attiva partecipazione del personale dell'azienda e, se necessario, avvalersi di un supporto esterno per gli strumenti tecnico-scientifici ed informativi necessari a redigere il Piano. Il sistema di autocontrollo deve basarsi sul sistema HACCP costituito da:

- procedure di Prerequisito che sono modulabili in relazione alle dimensioni dell'impresa, alla natura dei processi e dei prodotti e all'impiego limitato di personale;
- procedure basate sui principi HACCP descritti dall'articolo 5 del regolamento CE n.852/2004, ovvero:

- a) identificare ogni pericolo che deve essere prevenuto, eliminato o ridotto a livelli accettabili;
- b) identificare i punti critici di controllo nella fase o nelle fasi in cui il controllo stesso si rivela essenziale per prevenire o eliminare un rischio o per ridurlo a livelli accettabili;
- c) stabilire, nei punti critici di controllo, i limiti critici che differenziano l'accettabilità e l'inaccettabilità ai fini della prevenzione, eliminazione o riduzione dei rischi identificati;
- d) stabilire ed applicare procedure di sorveglianza efficaci nei punti critici di controllo;
- e) stabilire le azioni correttive da intraprendere nel caso in cui dalla sorveglianza risulti che un determinato punto critico non è sotto controllo;
- f) stabilire le procedure, da applicare regolarmente, per verificare l'effettivo funzionamento delle misure di cui alle lettere da a) ad e); e
- g) predisporre documenti e registrazioni adeguati alla natura e alle dimensioni dell'impresa alimentare al fine di dimostrare l'effettiva applicazione delle misure di cui alle lettere da a) ad f).

h) qualora intervenga un qualsiasi cambiamento nel prodotto, nel processo o in qualsivoglia altra fase gli operatori del settore alimentare riesaminano la procedura e vi apportano le necessarie modifiche.

L'applicazione dei punti da a) ad h) è realizzabile mediante l'uso delle procedure contenute nel piano di autocontrollo volto al conseguimento di un elevato livello di protezione della vita e della salute umana. Quest'ultimo è inoltre uno degli obiettivi fondamentali della legislazione alimentare stabiliti nel regolamento CE n. 178/2002 che garantisce la sicurezza degli alimenti dal luogo di produzione primaria al punto di commercializzazione o esportazione, definendone una rintracciabilità e attribuendo a ogni operatore del settore alimentare una propria responsabilità.

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	-------------------------------------	----------------------------------	---

Prerequisiti

1-DATI AZIENDALI

La Ragione sociale della ditta è *La Marsa Vacances - Società Turistica Addaura a R.L.*, sita in Palermo 90139 (PA) - Lungomare Cristoforo Colombo n. 4801

Il legale rappresentante si evidenzia nel Sig. Lucido Rosolino nato a Palermo il 27/10/1962, la ditta è iscritta nella sezione ordinaria della CCIAA nel registro delle imprese di Palermo avente n. R.E.A. 53630 del 19/02/1996 e p.iva 00496930827

L' A.S.P. di appartenenza è A.S.P. di Palermo (Regione Sicilia).

Il Sig. Lucido Rosolino, Rappresentante Legale della ditta, ha presentato regolare documentazione S.C.I.A. per l'apertura dell'attività denominata *La Marsa Vacances - Società Turistica Addaura a R.L.*, svolgendo l'attività di Bar, Ristorazione compresa la somministrazione di alimenti e bevande prodotte in sede stessa.

I locali rispettano i requisiti previsti dal Reg. CE 852/2004, il tutto è posto al piano terra compreso il laboratorio di produzione..

Le autorizzazioni sono disposte nella sezione D1.

Il Responsabile del sistema di autocontrollo HACCP è individuato nella persona di **Parrinello Giorgio**.

2-IDENTIFICAZIONE DI AREE, IMPIANTI E ATTREZZATURE

Edifici

1.1 Le strutture

Lo stabilimento si trova lontano da zone inquinate dal punto di vista ambientale, lontano da zone industriali e da zone soggette a inondazioni. Le strade di accesso allo stabilimento sono adeguatamente consolidate, pulite e drenate.

I locali e gli ambienti sono progettati in modo da proteggere la sicurezza e l'idoneità degli alimenti e pertanto assicura uno spazio di lavoro:

- sufficiente per svolgere le operazioni in condizioni di igiene,
- consente una buona prassi di igiene alimentare compresa la lotta contro gli animali infestanti.

I pavimenti, le pareti e i soffitti sono realizzati con materiali durevoli, impermeabili e collegati tra loro in modo da essere facilmente sanificabili, in modo da evitare contaminazioni ambientali degli alimenti, e sono disposti in modo da impedire la contaminazione tra e durante le fasi operative del processo. Tutte le superfici sono lisce e non assorbenti in modo da impedire l'accumulo di sporcizia, la penetrazione di particelle negli alimenti e la formazione di condensa o muffa. Le strutture destinate agli alimenti sono tenute pulite, in buone condizioni e sottoposte a manutenzione.

L'attività si svolge in un unico piano, esso è diviso in:

- ☞ Angolo Bar
- ☞ Sala Ristorazione
- ☞ Cucina
- ☞ Spogliatoio dipendenti
- ☞ Servizi Igienici Clientela (Uomo Donna Disabili)
- ☞ Zona Magazzino
- ☞ Bar Estivo con veranda esterna

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	-------------------------------------	----------------------------------	---

1.2 L'illuminazione

L'illuminazione dei locali è garantita da un sistema di illuminazione naturale e artificiale. L'illuminazione naturale si ha mediante una quadratura di superficie finestrata.

L'illuminazione artificiale è garantita mediante fonti di luce che sono installate e protette in modo da impedire contaminazioni da vetro e minimizzare l'accumulo di polvere e sporcizia. L'illuminazione consente di svolgere le operazioni lavorative in sicurezza.

In particolare per quanto concerne la **Conformità Impianti Tecnologici**, la ditta dichiara che: i lavori **dell'impianto elettrico e dell'impianto a terra** realizzati nell'immobile in argomento, sono stati eseguiti da in conformità al DM 37/08 e ss.mm.ii.

1.3 L'aerazione

Il rapporto superficie/aerazione consente un adeguato ricambio d'aria, senza tuttavia permettere contaminazione crociata per via aerea.

1.4 Strutture per il personale

Per garantire il mantenimento di un adeguato livello di igiene del personale ed evitare la contaminazione degli alimenti, la ditta mette a disposizione al proprio personale :

- uno spogliatoio arredato di armadietti individuali lavabili, disinfettabili e disinfestabili, a doppio scomparto per il deposito, rispettivamente, degli indumenti personali e di quelli usati per il lavoro;
- servizi igienici provvisti di antibagno, lavandino con comando non manuale, distributori di sapone e carta monouso; e un WC dotato di una corretta aereazione;
- Dai servizi igienici non è possibile accedere alla zona produzione (vedi D2).
- sono disponibili un sufficiente numero di lavabi, adeguatamente collocati per lavarsi le mani, con comando non manuale dell'erogazione dell'acqua, facilmente raggiungibili dal luogo di lavorazione, nonché di gabinetti, in numero sufficiente, divisi per il sesso del personale, collegati ad un buon sistema di scarico. Sono dotati di acqua corrente in quantità sufficiente con sapone liquido e con asciugamani non riutilizzabili da cestinare dopo l'uso.

1.5 Attrezzature per il lavaggio e la disinfezione delle apparecchiature ed Apparecchiature

Le attrezzature per il lavaggio e la disinfezione delle apparecchiature sono adeguatamente separate dalle aree di stoccaggio e lavorazione al fine di evitare contaminazioni. I prodotti e gli strumenti per la sanificazione sono riposti in un apposito armadietto nel locale.

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	-------------------------------------	----------------------------------	---

Descrizione delle apparecchiature

Le apparecchiature che la ditta utilizza per svolgere la propria attività, sono costituite di materiali senza alcun effetto tossico nella destinazione d'uso. Queste sono riportate nella leggenda in riferimento alla planimetria dei locali, allegata al seguente piano di autocontrollo (D2).

Il Locale viene diviso in:

☞ Angolo Bar

- Banco Somministrazione in legno con ripiano in marmo
- Piano inox con lavello vasca singola
- Mobile inox con n.2 sportelli termostatati
- Piano appoggio
- Macchina caffè a cialde
- Diverse mensole
- Frigorifero espositore verticale per bevande
- Attrezzi ed utensili vari

☞ Sala Ristorazione

- Tipici tavoli
- Sedie
- Mobili sparcchia tavoli

☞ Cucina

- N.5 tavoli inox con ripiano sotto
- Alzatina termostatata
- Scaldavivande
- Forno 2 convenzione
- Mobile inox con 2 sportelli scorrevoli
- Tramoggia
- Impastatrice
- Mensola inox
- Mobile inox refrigerato con n. 2 cassetti ed uno sportello
- Macchina per sottovuoto
- Frigorifero anta singola
- Congelatore inox ad una anta con ripiano in marmo
- N.2 affettatrici
- Trita grattugia
- Abbattitore sopraelevato
- Attrezzi ed utensili vari da cucina

Cucina centrale

- Cappa aspirante
- Cucina industriale a n.6 fuochi

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
---	-------------------------------------	----------------------------------	---

- Bollitore
- Friggitrice n.2 vasche
- Piastra con pietra lavica
- Attrezzi ed utensili vari
- *Zona lavaggio*
- Tavolo inox con ripiano
- Lavello vasca singola
- Lavastoviglie con piano appoggio
- Lavello vasca singola con piano appoggio
- N.2 scaffali in lamierino
- *Zona frigo*
- Cella anta singola con display per il monitoraggio della temperatura e segnalatore di allarme che ne indichi il malfunzionamento
- Frigo inox doppia anta con display per il monitoraggio della temperatura e segnalatore di allarme che ne indichi il malfunzionamento
- Mobile inox scalda vivande
- Scaffale in lamierino
 - ☞ Spogliatoio dipendenti con armadietto e servizi igienici
- Anti w.c. con spogliatoio munito di armadio per il cambio degli abiti a doppio scomparto
- W.c. fornito di doccia, tazza con distributore di carta e cestino, lavello con erogatore di sapone ed distributore di carta monouso.
 - ☞ Zona magazzino
- Diverse scaffalature
- Mobile inox con tegame per milza
 - ☞ Servizi igienici clientela Disabili
- Anti w.c. con lavello e rubinetto a manico lungo
- W.c. con arredi per la corretta movimentazione di carrozzine
 - ☞ Bar esterno con veranda
- Banco somministrazione con ripiano in marmo
- Piano inox con un lavello e vasca singola
- N.2 vetrine espositive termostata
- Frigo vetrina ad anta singola per bibite
- N.1 congelatore a pozzetto
- *Retrobanco*
- Mobile con piano inox e n.2 sportelli scorrevoli
- Mobile inox refrigerato con n.6 sportelli
- Microonde

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
---	-------------------------------------	----------------------------------	---

- Diverse mensole in vetro
 - Piano appoggio
 - Fabbricatore ghiaccio
 - Mixer
 - Frullatore
 - Mobile inox con lava tazzine
 - Macchina da caffè n.3 braccia
 - Retrobanco inox con sportelli scorrevoli e diverse mensole in vetro
 - Vetrina per succhi di frutta
 - N.2 cappe aspiranti
 - *Veranda* coperta
 - Bagno clientela con anti w.c. munito di lavello, dosatore di sapone, erogatore di carta monouso e w.c. con tazza erogatore di carta monouso cestino spazzatura
 - Tavoli
 - Sedie
 - Angolo gelateria: vetrina espositiva refrigerata per gelati artigianali con display per il monitoraggio della temperatura
 - Angolo paninetteria: vetrina espositrice termostata con display per il monitoraggio della temperatura
 - N.3 granitori
-
- ☞ Terrazza fra due aiuole coperta con vari gazebo
 - ☞ Solarium piscina
 - ☞ Solarium mare

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	-------------------------------------	----------------------------------	---

3-PREREQUISITE PROGRAMS (Programmi Prerequisito)

I Prerequisite Programs sono le procedure ed attività che intervengono trasversalmente al processo produttivo e che sono fondamentali nella gestione di alcuni pericoli e per la sicurezza dell'alimento: l'implementazione di questi è essenziale per il successo delle procedure basate sui principi HACCP.

Procedura di sanificazione

L'azienda ha predisposto un piano scritto di sanificazione (quindi detergenza e disinfezione) per le apparecchiature, gli edifici, le aree di produzione e stoccaggio descritto di seguito in questo documento.

Generalità e Scopo

Generalità: In ogni fase del ciclo produttivo della ditta risalta la grande importanza che riveste l'igiene del personale, delle attrezzature e dei locali. Poiché è possibile effettuare operazioni pratiche atte a realizzare una misura preventiva o un controllo per mantenere salubre un qualunque prodotto alimentare, poiché è possibile definire un limite di accettabilità; la "sanificazione" rappresenta un punto critico.

I fattori di rischio che possono verificarsi in caso di una non corretta sanificazione sono le contaminazioni Biologica e Chimica: una superficie o un'attrezzatura è idonea al contatto con gli alimenti quando risponde ai seguenti requisiti.

1. Assenza assoluta di microrganismi patogeni
2. Assenza o presenza limitatissima di enterobatteri
3. Presenza limitata di saprofiti non dannosi per l'ambiente in questione e per l'uomo
4. Assenza di residui di prodotti impiegati nei trattamenti di sanificazione

Ciò significa che "sanificazione" non significa disinfezione o sterilizzazione bensì riduzione significativa della carica microbica. Tale riduzione deve essere sufficiente a proteggere la salute dei consumatori, ad evitare il rapido deterioramento dei prodotti destinati alla vendita.

Scopo della presente procedura è quello di definire le azioni da compiere per definire i criteri e le modalità di esecuzione delle operazioni di sanificazione.

La procedura è strutturata in modo tale da essere valido punto di riferimento per le azioni di informazione e addestramento del personale infatti il piano di sanificazione illustrato e schematizzato in questo Piano di Autocontrollo tiene conto dei principi di seguito riportati:

- 1) Il personale deve essere informato sul tipo di prodotto che utilizza e deve conoscere i criteri da seguirsi in successione per una corretta opera di pulizia e sanificazione;

A tal fine vengono messi a disposizione dei lavoratori:

- Le schede tecniche dei prodotti utilizzati;
- La localizzazione di impiego di ogni singolo prodotto;
- La concentrazione di utilizzo di ciascun prodotto in relazione al luogo di utilizzo;
- La frequenza di impiego di ogni singolo prodotto
- Un allegato al piano di autocontrollo denominato "Sanificazione" in cui vengono fornite le informazioni per un'adeguata conoscenza sulla sanificazione.

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	-------------------------------------	----------------------------------	---

Campo di applicazione

Il piano si applica a tutti i settori, le aree e le attrezzature presenti all'interno dell'opificio che per motivi vari possono venire a contatto con alimenti. La procedura si applica altresì ai locali di uso comune che non vengono a contatto con alimenti come gli spogliatoi, e i bagni.

Responsabilità

Responsabile della Sanificazione (igiene dei locali, attrezzature e del personale) ha il compito di:

- Effettuare il controllo visivo giornaliero della pulizia e della disinfezione di tutte le superfici dei locali di produzione e stoccaggio;
- Effettuare il controllo dello stato igienico generale dei locali interni allo stabilimento e delle aree esterne;
- Effettuare il controllo dell'igiene e del comportamento del personale addetto alle pulizie ed agli impianti;
- Verificare che le operazioni di pulizia e sanificazione vengano eseguite secondo i calendari di sanificazione predisposti dal Responsabile HACCP
- Controllare che le registrazioni vengano effettuate da personale preposto ad ogni fine turno
- Redigere i rapporti di Non Conformità (NC) in caso di igiene non adeguata
- Trasmettere al responsabile HACCP le NC e/o le azioni Preventive-Correttive intraprese o da intraprendere

Il responsabile HACCP ha il compito di provvedere ad effettuare due volte l'anno, visite ispettive in tutti i locali. Nel corso della visita il suddetto esamina lo stato di manutenzione di pavimenti e scarichi, pareti, soffitti e controsoffittature, impianti di illuminazione, infissi, porte e finestre, servizi igienici e mezzi per il lavaggio delle mani, stipetti e scaffali. Qualora vengano rilevate delle non conformità il Responsabile provvede al ripristino delle condizioni di conformità.

Addetti alla sanificazione

Gli operai addetti alla sanificazione devono:

- Eseguire i protocolli di sanificazione secondo gli standard di cui al "Piano di sanificazione" posto al termine della presente procedura
- A fine turno registrare su S3 le operazioni seguite apponendo la propria firma
- Informare il responsabile di produzione su eventuali carenze riscontrate durante l'espletamento del servizio che hanno interazione con le operazioni di pulizia e sanificazione
- Eseguire su semplice indicazione del responsabile di produzione un turno di pulizia straordinaria qualora quest'ultimo ne ravvisasse la necessità
- Detenere in maniera ordinata le schede di sicurezza dei prodotti
- Attenersi rigorosamente alle indicazioni sulle diluizioni riportate in etichetta.

Modalità operative

Una attività di pulizia ordinaria viene svolta periodicamente a fine produzione o durante un cambio turno. Una attività di pulizia straordinaria viene effettuata con cadenza semestrale o quando se ne ravviene la necessità.

L'attività di pulizia ordinaria prevede la pulizia giornaliera di tutti i locali interni allo stabilimento, compresi gli scaffali e i ripiani dove sono conservati i materiali di imballaggio ed il prodotto finito, secondo le procedure di seguito riportate in cui è riportata la frequenza di applicazione.

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	-------------------------------------	----------------------------------	---

Sanificazione di ATTREZZATURE e SUPERFICI

Procedura

- Rimuovere lo sporco grossolano con acqua calda (max 60°C) utilizzando appropriata strumentazione e smontando le parti mobili per una più accurata pulizia.
- Detergere manualmente o con macchine utilizzando acqua calda (max 60°C) ed il prodotto appropriato alle concentrazioni stabilite.
- Risciacquare con acqua calda (max 60°C).
- Disinfettare con le concentrazioni ed i tempi di contatto stabiliti.
- Risciacquare con acqua calda (max 60°C).
- Riporre negli appositi armadi oppure ricoprire con teli in cotone e puliti (contenitori ed attrezzi).

Monitoraggio

Visivo e sensoriale al termine di ogni ciclo di sanificazione, verificando:

- Assenza di residui, incrostazioni, ecc...
- Assenza al tatto di sensazioni di unto o di ruvido,
- Assenza di odori sgradevoli.

Frequenza

Alla fine di ogni ciclo giornaliero di lavorazione oppure subito dopo l'uso dell'attrezzatura o della superficie di lavoro specialmente nel caso di utilizzo in maniera alterna.

Azioni correttive

- Verifica delle procedure codificate
- Ripetizione delle operazioni di sanificazione

Verifica

- Controllo microbiologico come da piano di analisi
- Verifica periodica dei protocolli di sanificazione

Sanificazione dei PAVIMENTI

Procedura

Manuale

- Rimuovere lo sporco mediante scopatura a secco o ad umido.
- Lavare con il prodotto previsto ed alle concentrazioni prefissate.
- Risciacquare con acqua fredda e pulita.
- Asciugare con un panno assorbente e pulito.

Meccanico

- Rimuovere lo sporco mediante scopatura a secco o ad umido.
- Lavare con idropulitrice a pressione di vapore ed eventuale aggiunta di sanificante appropriato.
- Asciugare con sistema automatico.
- Procedure alla sanificazione manuale degli angoli e degli altri punti non raggiungibili con mezzi meccanici

Monitoraggio

Visivo al termine di ogni ciclo di sanificazione, verificando:

- Assenza di residui, incrostazioni, ecc...
- Assenza di odori sgradevoli.
- Controllo del rispetto delle procedure e della corretta utilizzazione dei sanificanti.

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	-------------------------------------	----------------------------------	---

Frequenza

Alla fine di ogni ciclo giornaliero di produzione.

Azioni correttive

Ripetizione delle operazioni di sanificazione;
verifica delle procedure codificate

Verifica

Verifica periodica dei protocolli di sanificazione

Sanificazione di PARETI

Procedura

Pareti tinteggiate

- Rimuovere polvere spolverando con un panno morbido e pulito.

Monitoraggio

Visivo al termine di ogni ciclo di sanificazione, verificando:

- Assenza di polvere, umidità macchie di grasso, macchie di muffa e ragnatele anche negli angoli e vicino ai mobili ed alle attrezzature.
- Assenza di odori sgradevoli.
- Controllo del rispetto delle procedure e della corretta utilizzazione dei sanificanti.

Frequenza

Alla fine di ogni ciclo giornaliero di produzione per le pareti adiacenti le zone di preparazione degli alimenti. Settimanale per le altre pareti.

Azioni correttive

Ripetizione delle operazioni di sanificazione.

Verifica delle procedure codificate.

Verifica

Verifica periodica dei protocolli di sanificazione.

Verifica tramite analisi microbiologica secondo protocollo di analisi

Sanificazione di SOFFITTI, VETRI, LAMPADE

Soffitti

Rimuovere polvere spolverando con un panno morbido e pulito (con l'avvertenza di ricoprire le attrezzature ed i mobili con fogli di carta o plastica e al di fuori degli orari di lavorazione).

Vetri e lampade

Rimuovere manualmente lo sporco grossolano e la polvere con un panno umido.

Lavare con il prodotto previsto.

Risciacquare con acqua pulita.

Asciugare con panno assorbente e pulito.

Monitoraggio

Visivo al termine di ogni ciclo di sanificazione, verificando:

assenza di polvere, umidità, macchie di grasso, macchie di muffa e ragnatele.
Controllo del rispetto delle procedure e della corretta utilizzazione dei sanificanti.

Frequenza

Mensile

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	-------------------------------------	----------------------------------	---

Azioni correttive

Ripetizione delle operazioni di sanificazione

Verifica delle procedure codificate

Verifica

Verifica periodica dei protocolli di sanificazione

Sanificazione di LAVELLI

Procedura

- Eliminare i residui
- Lavare con i prodotti stabiliti alle idonee concentrazioni
- Risciacquare
- Rimuovere i depositi minerali lasciati dall'acqua.
- Risciacquare
- Asciugare con panno assorbente e pulito

Monitoraggio

Visivo al termine di ogni ciclo di sanificazione, verificando:

- Assenza di grasso, di calcare.
- Assenza di odori.
- Controllo del rispetto delle procedure e della corretta utilizzazione dei sanificanti.

Frequenza

Giornaliera del lavello; mensile del sifone.

Azioni correttive

Ripetizione delle operazioni di sanificazione.

Verifica delle procedure codificate.

Verifica

Verifica periodica dei protocolli di sanificazione.

Sanificazione di RECIPIENTI ACCUMULO ACQUA

Procedura

- Eliminare i residui
- Lavare con i prodotti stabiliti alle idonee concentrazioni
- Risciacquare
- Rimuovere i depositi minerali lasciati dall'acqua.
- Risciacquare

Monitoraggio

Visivo al termine di ogni ciclo di sanificazione, verificando:

- Assenza di grasso, di calcare.
- Assenza di odori
- Assenza di aggregati microbiologici (muffe, alghe ecc)
- Controllo del rispetto delle procedure e della corretta utilizzazione dei sanificanti.

Frequenza

Ogni tre mesi.

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	-------------------------------------	----------------------------------	---

Azioni correttive

Ripetizione delle operazioni di sanificazione.

Verifica delle procedure codificate.

Verifica

Verifica periodica dei protocolli di sanificazione.

Sanificazione di SERVIZI IGIENICI

Procedura

- Lavare con i prodotti stabiliti alle idonee concentrazioni.
- Risciacquare
- Asciugare con un panno assorbente e pulito

Monitoraggio

Visivo al termine di ogni ciclo di sanificazione, verificando:

- Assenza di odori
- Controllo del rispetto delle procedure e della corretta utilizzazione dei sanificanti.

Frequenza

Giornaliera

Azioni correttive

- Ripetizione delle operazioni di sanificazione
- Verifica delle procedure codificate

Verifica

Verifica periodica dei protocolli di sanificazione

Sanificazione degli STRUMENTI DI PULIZIA

Procedura

- Eliminare i residui presenti
- Lavare con i prodotti stabiliti alle idonee concentrazioni
- Risciacquare
- Riporre negli appositi armadi

Monitoraggio

Visivo

- Controllo del rispetto delle procedure e della corretta utilizzazione dei sanificanti.

Frequenza

Alla fine di ogni ciclo di pulizia e sanificazione.

Azioni correttive

Ripetizione delle operazioni di sanificazione

Verifica della funzionalità dell'attrezzo

Verifica

Verifica periodica dello stato di manutenzione

Spazi esterni allo stabilimento

Anche la cura degli spazi esterni adiacenti all'edificio coperto dello stabilimento fa parte delle procedure di controllo dell'igiene ambientale. A tal fine è prevista la realizzazione di interventi manutentivi idonei a rimuovere fonti esterne di contaminazione (pulizia, diserbo meccanico, derattizzazione, eliminazione di infestanti).

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	-------------------------------------	----------------------------------	---

La pulizia delle porte e delle finestre, il controllo delle reti anti-insetto si effettua settimanalmente.

La pulizia degli spazi esterni allo stabilimento, non coperti, si esegue di norma a giorni alterni.

L'attività di pulizia straordinaria prevede:

- l'eliminazione di macchie di muffa o di umidità dalle pareti;
- la tinteggiatura delle pareti;
- la pulizia e la sanificazione generale profonda di tutte le superfici, previo svuotamento dei locali.

Tempo di contatto e concentrazione di utilizzo dei prodotti utilizzati come indicato nelle modalità d'uso riportate nelle schede tecniche fornite dalle ditte di produzione

Nelle fasi di preparazione ed utilizzo delle soluzioni detergenti, gli operatori addetti proteggeranno le mani con guanti opportuni e, particolarmente quando maneggiano soluzioni acide o alcaline, gli occhi con adeguati occhiali protettivi.

INDUMENTI DA LAVORO

Ciascun operatore dispone in proprio di indumenti da lavoro idonei che alla fine di ogni giornata lavorativa, o quando si renda necessario, provvede ad eliminare e ad asportare per il lavaggio e la sanificazione che vengono eseguiti presso la lavanderia del locale.

Documento a supporto dell'attività

- Schede tecniche di utilizzo dei prodotti
-

Informazioni generali e Risultati da raggiungere

I prodotti chimici utilizzati per la sanificazione sono conformi alle disposizioni di legge in materia. I sanificanti sono dotati di scheda tecnica e di sicurezza in modo che la ditta ne usufruisca senza rischio di contaminazione chimica.

Ai sensi dell'art. 4 del REG. CE 852/04, gli OSA sono tenuti a rispettare i criteri microbiologici; a questo scopo attraverso il prelievo di campioni, essi devono procedere a dei controlli per accertare il rispetto dei valori fissati per i criteri, eseguire analisi e prendere provvedimenti correttivi, conformemente alla legislazione in materia di prodotti alimentari. È pertanto opportuno stabilire un piano di campionamento che è riportato di seguito dove in base ai requisiti igienici delle superfici è definito come una superficie o un'attrezzatura è correttamente sanificata o meno:

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	----------------------------------	-------------------------------	--------------------------------------

Piano di Campionamento e requisiti igienici delle superfici

REQUISITI IGIENICI

I valori guida si riferiscono alle superfici pulite ed asciutte; essi sono desunti da linee guida, da bibliografie e da valori medi statistici derivanti dall'esperienza di laboratorio. In presenza di normative più restrittive rispetto ai valori riportati, valgono i valori definiti dalle normative. I valori riportati potranno essere modificati e integrati in qualsiasi momento dal Committente, e comunque, ogni volta che le conoscenze scientifiche suggeriscano, indichino o impongano valori di soglia più restrittivi.

Piano di Campionamento Superfici		
Superficie	N°	Frequenza
Attrezzatura (impastatrice, tagliere, bilancia ecc..)	2 a rotazione	bimestrale
Cella/frigo /Banconi frigo	2 a rotazione	bimestrale
Utensili (coltelli, prensili ecc..)	2 a rotazione	bimestrale
scaffali	2 a rotazione	bimestrale
Mani operatori	2 a rotazione	semestrale

Microrganismo ricercato	Limite	Frequenza di analisi
Microrganismi Mesofili Aerobi	5.000.000 Ufc/G	Bimestrale
Escherichia Coli	500 Ufc/G	Bimestrale
Coliformi Totali	10.000 Ufc/G	Bimestrale

Il conteggio della carica batterica (CBT) è un importante indicatore del livello igienico di qualsiasi superficie. Gli enterobatteri (coliformi) sono quasi tutti germi di provenienza umana e animale (soprattutto intestinale) e per questo vengono considerati tra i migliori indicatori di inquinamento di provenienza fecale. Le muffe, d'altronde, sono un buon indicatore dello stato igienico di frigoriferi e frigoriferi.

Documentazione

L'efficacia del programma di pulizia e disinfezione i prodotti utilizzati vengono registrati nelle apposite schede del registro aziendale:

Prodotti sanificanti _____ S1
 Registrazione dei prodotti sanificanti _____ S2
 Registrazione delle pulizie _____ S3
 analisi _____ S6
 Scheda igienizzazione Recipienti Accumulo Acqua _____ S17

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	-------------------------------------	----------------------------------	---

Procedura per il controllo degli infestanti (Insetti e Roditori)

Scopo

Scopo della presente procedura è quello di descrivere il processo per il controllo degli infestanti (insetti e roditori) adottato dall'azienda ai fini della prevenzione riguardo ai rischi su agenti particolati, biologici ecc..

Responsabilità

La responsabilità del processo è del responsabile HACCP che nel caso di infestazione decide, insieme all'amministratore unico della ditta suddetta, se operare in collaborazione con una ditta esterna autorizzata che può procedere ad un intervento di derattizzazione/disinfestazione.

Modalità operative

Generalità

La difesa degli infestanti è impostata su due principi:

- La prevenzione attraverso le azioni preventive di base
- Il monitoraggio

Le azioni preventive di base hanno lo scopo di eliminare le fonti di attrazione degli insetti e/o dei roditori (residui di cibo, rifiuti, alimenti stoccati in maniera scorretta in dispense o magazzini) e i siti di penetrazione (fessure ...etc), consistono in accorgimenti gestionali per non introdurre merci già infestate o accorgimenti strutturali per impedire che gli insetti si insedino in maniera definitiva.

Il monitoraggio degli infestanti si attua attraverso la sistematica e regolare ispezione visiva di tutte le aree e locali dello stabilimento ove sono posizionate le esche per verificare la presenza o il passaggio di topi e ratti, escrementi o altre tracce di animali.

Azioni preventive

Per prevenire infestazioni da parte di insetti, roditori o volatili devono essere adottate le seguenti misure preventive:

- Schermature delle finestre apribili con idonee zanzariere
- Evitare lo stazionamento degli imballaggi nelle aree di produzione
- Chiudere i rifiuti in contenitori muniti di coperchio a pedale
- Asportazione più volte al giorno dei rifiuti dalle zone produttive
- Posizionamento di barriere fisiche quali porte, barriere plastificate, scarichi con sifoni e grate anti-intrusione
- Rimozione dalle aree di produzione delle attrezzature in disuso in modo da ridurre la possibilità di proliferazione degli agenti infestanti
- Sono stati evitati interstizi, spazi morti come le partizioni o i pavimenti cavi,
- Sono state poste opportune barriere fisiche quali porte, barriere plastificate, scarichi provvisti di sifoni e grate anti-intrusione,
- Le finestre e le porte sono facilmente sanificabili e si aprono verso l'esterno
- Dove possibile sono state evitate le possibili fonti di annidamento degli infestanti (eliminando crepe e fori)
- Predisposizione di un programma di monitoraggio e controllo degli infestanti (insetti e roditori) con l'ausilio di trappole, installate in modo da non costituire un rischio di contaminazione del prodotto, e predisposizione di un registro di controllo su cui annotare le verifiche effettuate (S4).

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
---	-------------------------------------	----------------------------------	---

Il monitoraggio

Posizionamento e monitoraggio controllo delle esche

La procedura consiste nel piazzare sistemi di cattura (trappole, insetticidi ecc.), che sono numerate con un numero progressivo e posizionate secondo quanto riportato in piantina topografica D6 in allegato, ed effettuare un controllo bimestrale atto al rilevamento delle eventuali tracce e alla verifica dei mezzi di prevenzione e monitoraggio utilizzati. Il controllo è invece affidato al responsabile HACCP, il quale settimanalmente deve controllare lo stato delle esche, annotando i risultati sull'apposito modello di registrazione.

Le esche rodenticida e le trappole per gli striscianti sono state posizionate nei punti dello stabilimento ritenuti critici per la possibile presenza di infestanti.

Informazioni generali e Risultati da raggiungere

La ditta non deve trovare tracce di nessun infestante.

Nel caso in cui, malgrado tutte le misure preventive adottate, si verifichi una infestazione, fa seguito un'immediata pulizia e successivo trattamento con idonei principi attivi o altri sistemi atti a garantirne l'eliminazione.

I trattamenti disinfestanti sono attuati da dipendenti di una ditta specializzata o da propri dipendenti formati da specialisti del settore e sono registrati in un'apposita scheda del registro aziendale S5.

Nel caso in cui venisse percepita la presenza di ratti a seguito di un controllo delle esche, il responsabile del controllo infestanti aprirà una Azione Preventiva.

Le azioni correttive successive all'azione preventiva riguarderanno sostanzialmente:

- Cambi della tipologia di esca
- Azione di derattizzazione interna ed esterna
- Posizionamento di esche pilota fisse

Documentazione

Come precedentemente riportato, vengono registrati i risultati del monitoraggio infestanti ed eventuali interventi disinfestanti nelle seguenti schede del registro aziendali:

Monitoraggio per insetti e roditori _____ S4

Interventi derattizzazione-disinfestazione _____ S5

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	-------------------------------------	----------------------------------	---

Procedura di manutenzione ordinaria e straordinaria

Scopo

Questa procedura ha lo scopo di predisporre azioni volte a garantire il mantenimento dei requisiti strutturali e funzionali in base ai quali la ditta ha potuto implementare la propria attività.

Campo di applicazione

La procedura si applica sia alla struttura che alle attrezzature.

Responsabilità

Il Responsabile ha il compito di realizzare le attività di prevenzione e le azioni correttive sia per la manutenzione delle strutture edilizie e delle attrezzature e provvede a coordinare, con tempestività e competenza, il pronto intervento nel caso di guasto o di funzionamento anomalo riscontrato, mediante l'ausilio dei dipendenti all'uopo addestrati. Il responsabile collabora con ditte esterne autorizzate ad effettuare interventi alle strutture o attrezzature.

Modalità operative

- Manutenzione delle strutture edilizie

“Azioni di prevenzione”

La manutenzione edilizia è un aspetto importante ai fini della contaminazione secondaria: mantenendo gli edifici il più possibile esenti da umidità eccessiva, la perfetta impermeabilizzazione agli agenti atmosferici per prevenire infiltrazione e sgocciolamenti sugli impianti e negli ambienti di lavoro, e eliminando infiltrazioni di insetti e potenziali veicoli di sudiciume e microrganismi indesiderati; si garantisce un corretto autocontrollo dell'azienda.

“Azione correttiva”

Quando qualche elemento importante per l'igiene risulta danneggiato, si provvederà prontamente alla sua riparazione o sostituzione. La non conformità viene registrata nell'apposita scheda del registro aziendale in cui si riporta l'azione correttiva intrapresa.

- Manutenzione delle Attrezzature

Al fine di garantire che l'attrezzatura venga mantenuta efficiente sono realizzate azioni di manutenzione preventiva, in modo da garantirne il buon funzionamento ed una maggiore durata.

“Azioni di prevenzione”

È previsto un piano di manutenzione ordinaria che consiste dei seguenti interventi:

controllo guarnizioni, sbrinamento e controllo condizioni delle macchine refrigeranti (frigo, banconi frigo, celle, pastorizzatore) ogni mese; controllo sulla veridicità dei dati di temperatura rilevati ogni anno; controllo oliatura attrezzature (affettatrici, ecc..) ogni 6 mesi;

controllo forno ogni anno

“Azioni correttiva”

Nel caso in cui si riscontrino anomalie di funzionamento delle attrezzature si procede ad una manutenzione straordinaria, volta alla riparazione o alla sostituzione dell'attrezzatura.

Per le operazioni di manutenzione straordinaria ci si può avvalere di ditte esterne che effettuano gli interventi di revisione e sostituzione.

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	-------------------------------------	----------------------------------	---

Documentazione

Gli interventi di revisione e sostituzione delle attrezzature vengono annotati nella scheda di manutenzione delle attrezzature (S16), che comprende:

- macchinario o attrezzatura
- * marca
- * modello
- * data intervento
- * tipo intervento e firma.

L'eventuale non conformità viene registrata nell'apposita scheda del registro aziendale in cui si riporta l'azione correttiva intrapresa.

Procedura per il controllo della potabilità dell'acqua

Scopo

Scopo della presente procedura è quello di tenere sotto controllo le caratteristiche microbiologiche, chimico-fisiche delle acque destinate utilizzate come acqua di produzione e processo secondo il DLgs 31/01 e ss.mm.ii. Si precisa che viene controllata anche l'acqua trattata dal depuratore che fornisce l'acqua allo spillatore del bar.

Campo di applicazione

I controlli devono essere realizzati sia dall'autorità competente che dall'azienda stessa; ed sono realizzati con campionamenti nei diversi punti di erogazione dell'opificio.

Responsabilità

Il Responsabile HACCP ha la responsabilità di:

- Controllare che i monitoraggi vengano effettuati nei tempi previsti dalla presente procedura
- Di annotare gli esiti dell'analisi sull'apposita scheda appositi registri S17

Il responsabile del prelievo/ di laboratorio ha la responsabilità di:

- Prelevare i campioni adottando tutti gli accorgimenti previsti dalla normativa di riferimento in materia di "prelievo dei campioni"
- Di trasferire il campione al laboratorio nei modi e tempi previsti dalla vigente normativa
- Di controllare l'esecuzione delle analisi prefissate.

Modalità operative

La procedura si applica secondo le modalità di campionamento riportate nel DLgs 31/01 e ss.mm.ii.. Ogni campionamento è realizzato previa redazione di un verbale il cui modello è riportato in allegato al presente manuale.

Informazioni generali e Risultati da raggiungere

I parametri chimici da ricercare sono diversi in funzione del tipo di controllo: di routine o verifica, secondo quanto specificato dal DLgs 31/01 e ss.mm.ii..

Procedura di emergenza

In caso di superamento dei valori limite di cui sopra si blocca il suo utilizzo nel ciclo produttivo. si effettuano indagini per trovare la causa della non conformità, e si realizza la manutenzione e sanificazione dell'impianto idrico.

Documentazione

I risultati delle analisi vengono registrati in una apposita scheda del registro aziendale (S9).

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	-------------------------------------	----------------------------------	---

Programma di formazione del personale

Scopo

Provvedere che tutti gli OSA siano in possesso di un'adeguata preparazione sui principi igienici generali e sulle mansioni specifiche.

Campo di applicazione

Tale programma si applica a tutti gli OSA che operano con gli alimenti o operano negli ambienti di manipolazione degli alimenti.

Responsabilità

La responsabilità della formazione del personale è affidata al responsabile HACCP che ha il compito di programmare la formazione dei nuovi OSA e dell'aggiornamento degli operatori che sono stati formati. Spetta al responsabile HACCP attribuire le mansioni specifiche agli OSA.

Modalità operative

La ditta assicura che gli addetti siano controllati e abbiano ricevuto un addestramento o formazione, in materia di igiene alimentare, in relazione al tipo di attività in modo che tutto il personale ha consapevolezza del proprio ruolo e responsabilità nel proteggere gli alimenti dalla contaminazione e deterioramento, come da Reg. CE 852/2004.

Il personale è provvisto di attestato di formazione in materia di igiene alimentare, con validità triennale come previsto nella Gazzetta Ufficiale della Regione Siciliana (GURS) Parte I n. 37 del 17/8/2007.

Tutto il personale dell'azienda viene formato in materia di igiene del personale e delle attrezzature, sui possibili contaminanti microbiologici in sede di lavorazione e sulla sicurezza sui luoghi di lavoro. Il programma degli interventi formativi viene effettuato con cadenza triennale; sono inoltre previste delle integrazioni, con corsi straordinari, a seconda delle disposizioni e aggiornamenti di legge. La ditta La Fonte s.r.l. quindi si impegna ad utilizzare personale altamente qualificato in materia di igiene alimentarista come previsto dal Reg. CE 852/04. In particolare agli OSA:

- È dato modo di poter ricevere la formazione in materia di igiene alimentare al fine di aver la consapevolezza del sistema HACCP, del proprio ruolo e responsabilità nel mantenere un alimento salubre, e nell'utilizzare prodotti chimici (igienizzanti) nelle giuste modalità;
- È fornito un addestramento, onere della stessa ditta, che mira a sviluppare una giusta consapevolezza rispetto alle segnalazioni, alla gestione delle non conformità e alla gestione della documentazione connessa al piano di autocontrollo aziendale.

Gli OSA a loro volta sono tenuti:

- A fornire un documento che confuti l'avvenuta formazione in materia di igiene alimentare (Attestato di formazione alimentarista)
- Qualora venga assegnata una responsabilità specifica, a firmare una lettera di incarico.

A tutto il personale è fatto obbligo di mantenere sempre uno standard elevato di igiene personale ed è fatto obbligo di rispettare le GMP riguardo igiene del personale, attrezzature e locali, riportate nell'Istruzioni Operative I1 che sono affisse all'interno dello stabilimento.

Alle persone affette da malattie o portatrici di malattie trasmissibili attraverso gli alimenti o che presentano infezioni della pelle, diarrea ecc.. corre l'obbligo di denunciarlo immediatamente, esprimendo se possibile l'origine/causa dell'infezione; ed è vietata la manipolazione degli alimenti e l'entrata in qualsiasi area di trattamento degli alimenti.

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	-------------------------------------	----------------------------------	---

Documentazione

Il responsabile HACCP si impegna a registrare la scheda S15 “Elenco Attestati di formazione degli Operatori della ditta” in cui è possibile constatare l’elenco degli OSA formati e la data per la programmazione dell’aggiornamento. Inoltre per incarichi specifici saranno firmati specifici fogli di incarico.

Procedura di selezione e verifica dei fornitori

Scopo

Scopo della presente procedura è quello di stabilire le modalità di gestione dei rapporti con i fornitori riguardanti le seguenti attività:

- Gestione degli acquisti
- Valutazione, selezione e qualifica dei fornitori
- Definizione responsabilità e modalità per valutare e qualificare i sub-fornitori sulla base delle loro capacità a fornire un prodotto o servizio richiesto
- Controllare costantemente l’andamento della qualità delle forniture nel tempo, predisponendo e mantenendo aggiornati gli specifici indicatori della qualità riferiti ai sub-fornitori e al prodotto acquistato
- Garantire che i requisiti tecnici, qualitativi e quantitativi, siano chiaramente definiti o richiamati nell’ordine e siano corredati dalla documentazione necessaria a definirli, comunicati o completamente accettati dal sub- fornitore.

Campo di applicazione

Questa procedura si applica per l’acquisto di beni, materiali di confezionamento ed imbottigliamento, e servizi necessari per la produzione.

Responsabilità

Il responsabile Gestione approvvigionamenti/ Commerciale, ha il compito di:

- Qualificare e mantenere aggiornato lo stato di qualifica dei fornitori
- Verificare l’andamento degli ordini
- Registrare le performance dei fornitori
- Gestire eventuali contenziosi con i fornitori
- Verificare che le caratteristiche dei prodotti acquistati siano conformi agli standard qualitativi, ambientali e per la sicurezza interna
- Monitorare la gestione degli approvvigionamenti

Modalità Operativa

Qualifica e controllo dei fornitori

La valutazione dei fornitori viene effettuata dal responsabile gestione approvvigionamenti al fine di:

- Selezionare e qualificare i fornitori più affidabili e convenienti
- Avere garanzie sulla qualità e conformità dei prodotti e dei servizi forniti

Annualmente viene effettuato un riesame di tutti i fornitori.

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	-------------------------------------	----------------------------------	---

Una procedura fondamentale nella scelta e selezione di fornitori è la loro affidabilità, che viene stabilita in funzione:

- Scelta di fornitori che diano garanzie del rispetto della normativa vigente in materia di igiene ed autocontrollo.
- Valutazione dell'affidabilità nel tempo dei fornitori, mediante registrazione delle Non Conformità, in termini di:
 - conformità (rispetto ai requisiti di prodotto),
 - competitività (rapporto qualità/prezzo delle forniture),
 - tempi evasione ordini (tempo impiegato per soddisfare gli ordini fatti),
 - puntualità (rispetto della data di consegna),
 - flessibilità (capacità di soddisfare le richieste dell'organizzazione).

Nel caso nei confronti di un fornitore sono state riscontrate diverse non conformità, il fornitore verrà rimandata ad un processo di riqualificazione o escluso dall'elenco dei fornitori.

In particolare la ditta in questione chiede ai propri fornitori / trasportatori:

di fornire certificazioni attestanti il rispetto della normativa vigente quale Reg. CE 852/04 Reg. CE 853/04;

Documentazione

I dati relativi ai fornitori sono riportati nell'apposito modello S7 in cui viene riportato:

- Ragione sociale del fornitore;
- Indirizzo e sede legale;
- Telefono/Fax/e-mail;
- Responsabile della fornitura;
- Prodotti forniti;

e nel modello S8 "Elenco Fornitori" in cui è indicato il fornitore, la data di inizio fornitura e i prodotti forniti e note ad essi relative (esempio la data del certificato di garanzia o conformità, se ha riportato ritardi consegna ecc..).

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	-------------------------------------	----------------------------------	---

Procedura di ritiro dal mercato delle merci non idonee

Scopo

Questa procedura definisce come gestire il ritiro del prodotto non conforme a seguito di segnalazione del cliente, dell'autorità competente, o da audit interno.

Campo di applicazione

La procedura si applica alle partite di prodotto finito, in fase di produzione e/o stoccate.

Responsabilità

Il rappresentante legale ha la responsabilità di:

- Autorizzare le procedure di ritiro del prodotto
- Decidere le azioni correttive e/o di miglioramento
- Segnalare il ritiro dove necessario alle autorità competenti

Il Responsabile HACCP ha il compito di:

- Collaborare con il rappresentante legale per individuare la causa della Non conformità
- Verificare l'attuazione di modifiche e/o azioni correttive
- Fornire il rappresentante legale tutti gli elementi per la rintracciabilità del prodotto.

Modalità Operativa

Pianificazione

L'attività del ritiro del prodotto viene attivata a seguito di segnalazioni del cliente, delle autorità competenti o da un audit interno. Il ritiro del prodotto avverrà dopo aver attivato tutte le procedure di controllo e di individuazione dei lotti soggetti a verifica. In questo contesto vengono controllate le registrazioni di rintracciabilità, il registro di commercializzazione e viene annotato il ritiro mediante il "verbale di ritiro" riportato in allegato al piano di autocontrollo.

Comunicazione

Dopo aver avviato tutte le procedure di controllo, se il prodotto dovesse risultare non conforme ai requisiti di legge, si attiveranno le procedure di ritiro. Contestualmente verrà data comunicazione all'ASP competente in materia di igiene e sanità pubblica, ed al produttore/fornitore; vedi moduli "Modello di comunicazione enti competenti" e "modello di comunicazione fornitore" in allegato al presente piano di autocontrollo.

Le comunicazioni possono essere effettuate a mezzo fax, mail o altro valido strumento di comunicazione ritenuto idoneo dalla Direzione. Nella comunicazione saranno evidenziate le informazioni seguenti:

Il tipo di non conformità riscontrato

Il lotto di riferimento

La filiera di commercializzazione

Le quantità soggette a sequestro

Il luogo di detenzione dei prodotti ritirati

Distruzione del Prodotto

Il prodotto non conforme verrà messo a disposizione delle competenti autorità per un periodo di gg 5 dall'avvenuta comunicazione. Trascorso tale termine senza aver ricevuto comunicazione alcuna da parte dell'ASP, il prodotto non conforme potrà essere distrutto.

La distruzione sarà effettuata dal detentore conformemente alle disposizioni di legge in materia di smaltimento dei rifiuti. Le evidenze dell'avvenuta distruzione saranno annotate in un "verbale di distruzione" il cui modello è riportato in allegato al piano di autocontrollo.

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	-------------------------------------	----------------------------------	---

Documentazione

I documenti prodotti in applicazione della presente sono:

Controllo materia prima in entrata _____ S11

Eliminazione dei prodotti alimentari _____ S12

Non Conformità _____ S18

La S11, in questa fase, è importante nel caso in cui è necessaria il respingimento di materia prima: in questo caso è registrata la non conformità e che deve essere respinta.

La S12 è compilata in modo da fornire la tracciabilità anche dei prodotti alimentari che vengono eliminati. La S18 è compilata in quanto è necessario rendere esplicito quali non conformità siano presenti e quali siano le azioni correttive da adottare.

Altra documentazione che deve restare disponibile agli atti è quella descritta in procedura ovvero i moduli di comunicazione agli enti competenti, e i verbali di ritiro e distruzione.

Procedura di gestione dei reflui e rifiuti

Scopo

Avere una corretta gestione di rifiuti, e reflui

Campo di applicazione

La procedura riguarda ogni tipologia di prodotto da eliminare che viene prodotto nello stabilimento

Responsabilità

Il rappresentante legale ha la responsabilità di predisporre tutti gli strumenti utili per poter raggiungere lo scopo della presente procedura in accordo con le normative vigenti, servendosi di ditte autorizzate.

Modalità Operativa

Acque Reflue:

È presente un sistema di drenaggio ed eliminazione delle acque reflue dotato di tubazioni e vie di scarico adeguati: la ditta possiede regolare autorizzazione allo scarico rilasciata dal comune di Palermo. Il comune ha autorizzato la ditta a recapitare i reflui provenienti dall'insediamento suddetto per un quantitativo massimo di 1000 Litri al giorno, nella pubblica fognatura previo passaggio in appositi pozzetti di ispezione e a condizione che lo scarico rispetti i limiti previsti della Tab.3, allegato 5 del D.Lgs n° 152/06 e ss.mm.ii. La ditta ha comunque richiesto la rivisitazione dell'autorizzazione, mediante la presentazione al Suap di appartenenza della domanda unica.

Rifiuti

I rifiuti sono eliminati in maniera igienica e rispettosa dell'ambiente secondo la normativa comunitaria, in modo da non costituire fonte di contaminazione diretta o indiretta.

Lo smaltimento dei rifiuti avviene mediante:

- il confinamento e la rimozione dei rifiuti: i rifiuti prodotti nello stabilimento derivanti dai servizi igienici, dagli uffici, sono confinati in un contenitore munito di coperchio, facilmente sanificabile. La Rimozione dei rifiuti viene effettuata quotidianamente evitandone l'accumulo.
- Nel ciclo produttivo della ditta si producono rifiuti derivanti dai materiali di imballaggio quali principalmente oli esausti, cartone ecc... I materiali vengono raccolti per tipologia e successivamente smaltiti mediante l'ausilio di ditta autorizzata.

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	-------------------------------------	----------------------------------	---

Documentazione

La ditta registra lo smaltimento ogni qualvolta avviene mediante la compilazione di una scheda di un registro carico/scarico detentori in cui è riportato:

data del prelievo; descrizione del sottoprodotto; quantità; nome del trasportatore e luogo di produzione.

Le schede di registrazione sono conservate per un periodo di almeno due anni. Il ritiro dei sottoprodotti avviene come riportato nelle modalità di contratto (vedi D5) sebbene le ditte siano disponibili a fornire servizio ogni qualvolta che la ditta produce rifiuti da eliminare.

Principi HACCP

Fasi preliminari

1. Mandato della direzione

Il titolare della ditta si è impegnato con mezzi e finanze per predisporre all'interno dell'azienda, un sistema di prevenzione e controllo per la sicurezza dei prodotti alimentari trattati.

2. Creazione del Gruppo di Lavoro

In considerazione dei processi produttivi condotti nello stabilimento e dei principi HACCP, è stato creato un TEAM HACCP capace di agevolare l'applicazione del Piano di Autocontrollo aziendale. In particolare è stato affidato il compito di consulente in materia di igiene e sicurezza degli alimenti al sottoscritto Dott. Vito Provenzano, successivamente dopo aver individuato nel ciclo produttivo dell'azienda alcune operazioni rilevanti, ne è stata affidata la gestione al personale in seguito alla convocazione di un'assemblea tra i vertici e il personale dell'azienda.

3. Scopo

Il presente Piano di Autocontrollo igienico-sanitario è redatto dal consulente Dott. Vito Provenzano, incaricato dal Sig. **Parrinello Giorgio**, al fine di rispondere in modo specifico alle necessità dello stabilimento in materia di gestione dei pericoli connessi con le attività svolte presso lo stesso stabilimento in adempimento dei Reg. CEE n°178/2002 e del "Pacchetto Igiene del 2004", attenendosi ai principi HACCP (art. 5 del Reg. CEE 852/04).

I termini, le definizioni e la normativa di riferimento sono riportati di seguito:

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	-------------------------------------	----------------------------------	---

TERMINI E DEFINIZIONI

Acqua potabile

Acqua conforme alla regolamentazione in vigore (*D.Lgs. n.31 del 02/01/01 e successive integrazioni*)

Analisi dei rischi

Procedura che ha lo scopo di individuare i potenziali pericoli significativi per l'igiene del prodotto alimentare, dove la significatività è data dalla combinazione fra la probabilità che il pericolo si verifichi e la gravità del danno.

Azioni correttive

Azioni da adottare quando la sorveglianza rivela che il Punto critico di controllo non è conforme.

Contaminazione

Presenza nell'acqua di inquinanti microbiologici e/o chimici, di sporcizia o di corpi estranei.

Eventi accidentali

Gli eventi che comportano la situazione di Non Conformità, sulla base della natura esatta e dell'estensione del problema, sono classificabili in tre categorie:

- Eventi legati alla sicurezza del prodotto e che mettono a rischio quindi la salute del consumatore (ad esempio presenza di indici chimici e/o microbiologici di contaminazione ambientale, ecc.).
- Eventi di carattere normativo ma che non mettono a rischio la sicurezza del consumatore (ad esempio errori in etichetta, mancata indicazione del lotto, ecc.).
- Eventi legati alla qualità del prodotto che non mette a rischio la sicurezza del consumatore ma non soddisfa gli standard qualitativi e le aspettative del cliente (ad esempio danneggiamento al tappo, alla forma o al colore della bottiglia, all'etichetta, ecc.).

HACCP (Hazard Analysis Critical Control Points)

Sistema che permette di individuare i pericoli specifici per l'igienicità e la sicurezza alimentare del prodotto finito, di valutarli e di stabilire le misure preventive per controllarli.

Igiene dei prodotti alimentari

Tutte le misure necessarie per garantire la sicurezza e l'integrità del prodotto alimentare.

Imballaggio primario

Qualsiasi contenitore in vetro o plastica, che, riempito ed etichettato e munito di sistema di chiusura, viene destinato ad essere commercializzato.

Imballaggio secondario o terziario

Involucro che racchiude più confezioni, di materiale anche diverso dall'imballaggio primario quale film termoretraibile, cartone o casse, e che in ogni modo non è in contatto diretto con l'acqua.

Lotto

Insieme di unità preconfezionate in circostanze praticamente identiche. Qualsiasi prodotto alimentare non può essere posto in vendita qualora non riporti l'indicazione del lotto di appartenenza

Non conformità

Sono considerati Non Conformi (NC) quei prodotti che presenteranno anomalie rispetto alle condizioni contrattuali, alle specifiche di prodotto o di processo, a tutto ciò che impatta negativamente sulla qualità del prodotto finito o sull'immagine aziendale.

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	-------------------------------------	----------------------------------	---

Pericolo

Agente biologico, chimico o fisico contenuto in un alimento o una condizione di quest'ultimo, potenzialmente in grado di causare effetti avversi sulla salute.

Piano di autocontrollo

Documento in cui il responsabile definisce le strategie e le procedure per l'attuazione dell'autocontrollo in un'azienda alimentare.

Punto critico di controllo (CCP)

Punto o fase del processo produttivo che consente, se opportunamente controllata, di prevenire, eliminare o ridurre ad un livello di accettabilità un pericolo relativo alla sicurezza igienica di un prodotto alimentare. Tali punti vengono definiti dall'Azienda sotto la propria responsabilità.

Responsabile dell'autocontrollo

Il titolare dell'Azienda o altra persona specificatamente delegata.

Richiamo di un prodotto

Sono le misure volte ad ottenere la restituzione di un prodotto pericoloso che il fabbricante o il distributore ha già fornito o reso disponibile ai consumatori.

Rintracciabilità

È un insieme di sistemi e procedure che permettono di risalire, con celerità e in qualsiasi momento, alle condizioni del processo produttivo esistente al momento in cui si è verificato un problema di "Non conformità" ed alla localizzazione del prodotto finito per il quale possono sussistere problemi.

Ritiro di un prodotto

Rappresenta qualsiasi misura volta a impedire la distribuzione e l'esposizione di un prodotto pericoloso, nonché la sua offerta al consumatore.

Sanificazione

Operazione comprendente la pulizia e la disinfezione dei locali e degli impianti.

Sicurezza

Si tratta della sicurezza alimentare del consumatore al quale è garantito un prodotto sano e totalmente innocuo.

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
---	-------------------------------------	----------------------------------	---

RIFERIMENTI NORMATIVI

1. Legge 283/62 del 18 aprile 1962 e suo regolamento di esecuzione, riguardante la disciplina igienica nella produzione e commercializzazione delle sostanze alimentari e bevande.
2. D.P.R. 327/80 Regolamento di esecuzione delle norme contenute nella legge 30 aprile 1962, n. 283, e successive modificazioni, in materia di disciplina igienica nella produzione e commercializzazione delle sostanze alimentari e bevande.
3. D.P.R. 23/8/82 n. 777 (Come modificato da D.Lgs. 108/92 e dal D.Lgs 155/97) “attuazione della direttiva 76/893/CEE relativa ai materiali e agli oggetti destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari”
4. D.P.R. 24/05/1988 n. 236 “Attuazione della direttiva 80/778/CEE concernente la qualità delle acque destinate al consumo umano, ai sensi dell’art. 15 della legge 16 aprile 1987, n. 183”
5. Codex Alimentarius Commission (1993) Codex Guidelines for the application of the Hazard Analysis Critical Control Point system, Joint FAO/WHO Codex Committee on Food Hygiene, WHO/FNU/FOS/93.3 Annex II.
6. Guida all’uso dell’HACCP, Food Linked Agro Industrial Research, 1994
7. Circolare 28 luglio 1995, n. 21 riguardante le linee guida per l’elaborazione dei manuali volontari di corretta prassi igienica in materia di derrate alimentari.
8. Circolare 26 gennaio 1998, n. 1, riguardante l’aggiornamento e la modifica della circolare n. 21 del 28 luglio 1995.
9. D.Lgs 26/05/1997 n. 155 “Attuazione delle direttive 93/43/CE e 96/3/CE concernenti l’igiene dei prodotti alimentari”
10. Reg. UE 257/2010 Additivi consentiti negli alimenti
11. HACCP in Microbiological Safety and Quality, International Commission on Microbiological Specifications for Foods (ICMSF), Blackwell Scientific Publications, 1998.
12. D. Lgs. 2 febbraio 2001 n° 31 Attuazione della Direttiva 98/83/CE relativa alla qualità delle acque destinate al consumo umano.
13. D. Lgs. 2 febbraio 2002 n° 27 - Modifiche ed integrazioni al decreto legislativo 2 febbraio 2001 n° 31 recante attuazioni della Direttiva 98/83/CE relativa alla qualità delle acque destinate al consumo umano.
14. Reg. CE n° 852/2004 del 29 aprile 2004 sull’igiene dei prodotti alimentari
15. Accordo Stato Regioni 9 febbraio 2006 n° 2470 relativo a “Linee guida applicative del Regolamento n° 852/2004/CE sull’igiene dei prodotti alimentari”.
16. D.Lgs. 3 aprile 2006 n° 152 - Codice dell’ambiente
17. D. Ass. San. Sicilia 19 febbraio 2007 Linee di indirizzo e procedurali relative ai percorsi formativi degli alimentaristi
18. D.Lgs. 6 novembre 2007 n° 193 – Attuazione della Direttiva 2004/41/CE relativa ai controlli in materia di sicurezza alimentare ed applicazione dei regolamenti comunitari nel medesimo settore.
19. D. Ass. Sa. Reg. Sicilia 27 febbraio 2008 – Linee di indirizzo e modalità procedurali attuative del Reg. CE n° 852/2004 ai fini delle registrazione delle attività alimentari.
20. Reg. CE 1169/2011: normativa inerente agli alimenti e prodotti che possono causare allergie e/o intolleranze.

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	-------------------------------------	----------------------------------	---

4. Descrizione dei Prodotti e della destinazione d'uso

Il locale provvede alla preparazione e somministrazione di generi alimentari quali rosticceria, pasticceria, gelati. Le materie prime che la ditta gestisce, sono: cornetti, burro, marmellata, frutta, latte e caffè, farina, zucchero, bevande alcoliche, oli vegetali, conserve, semipreparati per gelati.. Tali prodotti vengono manipolati, trasformati nel prodotto finale e somministrati/ venduti al consumatore finale.

Di seguito si inseriscono le schede relative al ciclo di produzione e manipolazione dei prodotti alimentari:

- GENERI VARI SCATOLAME
- SURGELATI E CONGELATI
- FRUTTA E VERDURA FRESCA

GENERI VARI (SCATOLAME)

DEFINIZIONE PRODOTTI E LORO CARATTERISTICHE:

Per generi vari si intendono prodotti preconfezionati di varia natura, origine e tecnologia di produzione relativa, che presentano come caratteristica comune la stabilità del prodotto finito nel tempo, e sono generalmente riconducibili ad una delle voci dell'elenco qui di seguito riportato,

- paste secche, risi, farine
- olii
- dolciumi continuativi e da ricorrenza
- prodotti da forno
- sostitutivi del pane
- acque minerali
- bevande analcoliche
- bevande alcoliche
- prodotti di drogheria alimentare (cacao, caffè, infusi, spezie...)
- conserve vegetali ed animali
- altri prodotti assimilabili

DEFINIZIONE PROCESSO

Il prodotto viene ricevuto già preconfezionato, e non viene sottoposto ad altre manipolazioni ad eccezione dello stoccaggio e della messa in vendita.

PARAMETRI DI CONTROLLO E RISCHI

- CONFEZIONI NON INTEGRE / SCONDIZIONATE
Possono favorire una proliferazione microbica, che causa alterazioni delle caratteristiche organolettiche e della shelf life, oltre a provocare un insudiciamento del contenuto.
- SCATOLE GONFIE
Sono indice di avvenuta proliferazione microbica o di alterazioni di natura chimica e di conseguente alterazione delle caratteristiche organolettiche e di salubrità dei prodotti.

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	-------------------------------------	----------------------------------	---

- **PRESENZA Di MUFFE E/O ALTRE ALTERAZIONI MICROBIOLOGICHE VISIBILI**

In alcuni prodotti (dolciumi, prodotti da forno, pane, acque minerali, conserve vegetali ed altri assimilabili), per condizioni inadeguate in fase di produzione 1 confezionamento, può originarsi uno sviluppo microbico (esempio muffe) e/o alterazioni organolettiche, rilevabili visivamente solo nel caso che la confezione sia trasparente.

- **INFESTAZIONI DA PARASSITI**

Alcuni prodotti, per la loro particolare natura (farine, riso, pasta, cacao, spezie ed altri assimilabili) possono essere soggetti più facilmente di altri ad infestazioni da parassiti animali, la cui presenza determina il rifiuto della merce. Tali infestazioni sono in genere provocate dal mancato rispetto delle norme igieniche durante le fasi di produzione/confezionamento presso i produttori.

Per quanto concerne invece la prevenzione di questa tipologia di rischio durante le fasi di vendita, si rimanda alle premesse generali.

- **CORPI ESTRANEI**

Le confezioni potrebbero contenere corpi estranei di varia natura ed origine; tale rischio può essere controllato visivamente in caso che i prodotti siano confezionati con materiale trasparente, ed il difetto sia rilevabile dall'esterno.

STANDARD DI CONSERVAZIONE

Questi prodotti non necessitano di conservazione refrigerata; tuttavia è opportuno il loro stoccaggio in locali freschi, evitando l'esposizione a fonti di calore diretto.

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
---	-------------------------------------	----------------------------------	---

SURGELATI E CONGELATI

DEFINIZIONE PRODOTTI E LORO CARATTERISTICHE:

Per surgelati e congelati preconfezionati si intendono prodotti confezionati di varia origine, che debbono essere mantenuti ad una Temperatura idonea (v. per alcuni prodotti normative vigenti) tale da mantenere la loro struttura caratteristica.

Le due categorie differiscono per la differente velocità applicata in fase di raffreddamento durante il ciclo produttivo, per l'origine delle materie prime, per il confezionamento.

In tale categoria si individuano

- prodotti di origine vegetale e loro derivati
- prodotti di panetteria e paste alimentari
- prodotti lattiero caseari
- prodotti della pasticceria
- prodotti preparati e/o precucinati di origine vegetale e/o animale (specialità gastronomiche)
- altri prodotti assimilabili

DEFINIZIONE PROCESSO

Il prodotto viene ricevuto preconfezionato, e non viene sottoposto ad altre manipolazioni ad eccezione dello stoccaggio e della messa in vendita.

Particolarmente delicata è la fase di stazionamento del prodotto prima del carico nel banco vendita, che deve essere effettuata nel minor tempo possibile.

PARAMETRI DI CONTROLLO E RISCHI

- **TEMPERATURA NON IDONEA**
Provoca un deterioramento del prodotto, causando alterazioni delle caratteristiche organolettiche.
- **CONFEZIONI NON INTEGRE**
Può favorire una contaminazione microbica, che causa alterazioni delle caratteristiche organolettiche e della shelf life, oltre a provocare un insudiciamento del contenuto.

STANDARD DI CONSERVAZIONE

Come già illustrato, questi prodotti necessitano di temperature idonee.

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	-------------------------------------	----------------------------------	---

FRUTTA E VERDURA FRESCA

DEFINIZIONE PRODOTTI E LORO CARATTERISTICHE:

Per frutta e verdura fresca preconfezionata si intendono tutte le referenze di frutta e verdura fresche, ricevute già confezionate dal fornitore e così destinate al consumatore finale. Su taluni prodotti esistono normative di riferimento che disciplinano:

- caratteristiche qualitative ed igieniche (Norme comuni di qualità dei prodotti ortofrutticoli);
- la commercializzazione (funghi freschi spontanei e coltivati).

in tale categoria si individuano

- ortaggi a foglia
- ortaggi duri
- frutta a buccia non edibile
- frutta a buccia edibile
- funghi
- altri prodotti assimilabili

DEFINIZIONE PROCESSO

Il prodotto viene ricevuto preconfezionato, e non viene sottoposto ad altre manipolazioni ad eccezione dello stoccaggio e della messa in vendita.

PARAMETRI DI CONTROLLO E RISCHI

- DETERIORAMENTO

Perdita delle caratteristiche proprie del prodotto causate da una conservazione inadeguata o da un turn over non corretto.

STANDARD DI CONSERVAZIONE

Questi prodotti non necessitano di conservazione refrigerata; tuttavia è opportuno il loro stoccaggio in locali freschi, evitando l'esposizione a fonti di calore diretto.

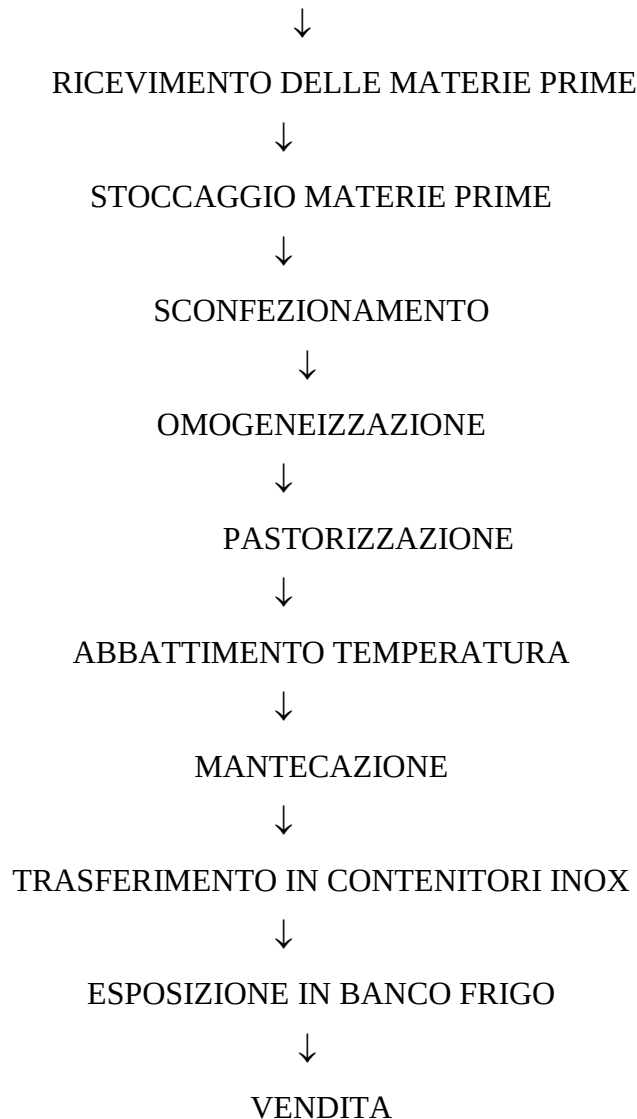
	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
---	-------------------------------------	----------------------------------	---

5. Definizione del diagramma di flusso e verifica sul posto

DIAGRAMMA DI FLUSSO

GELATI

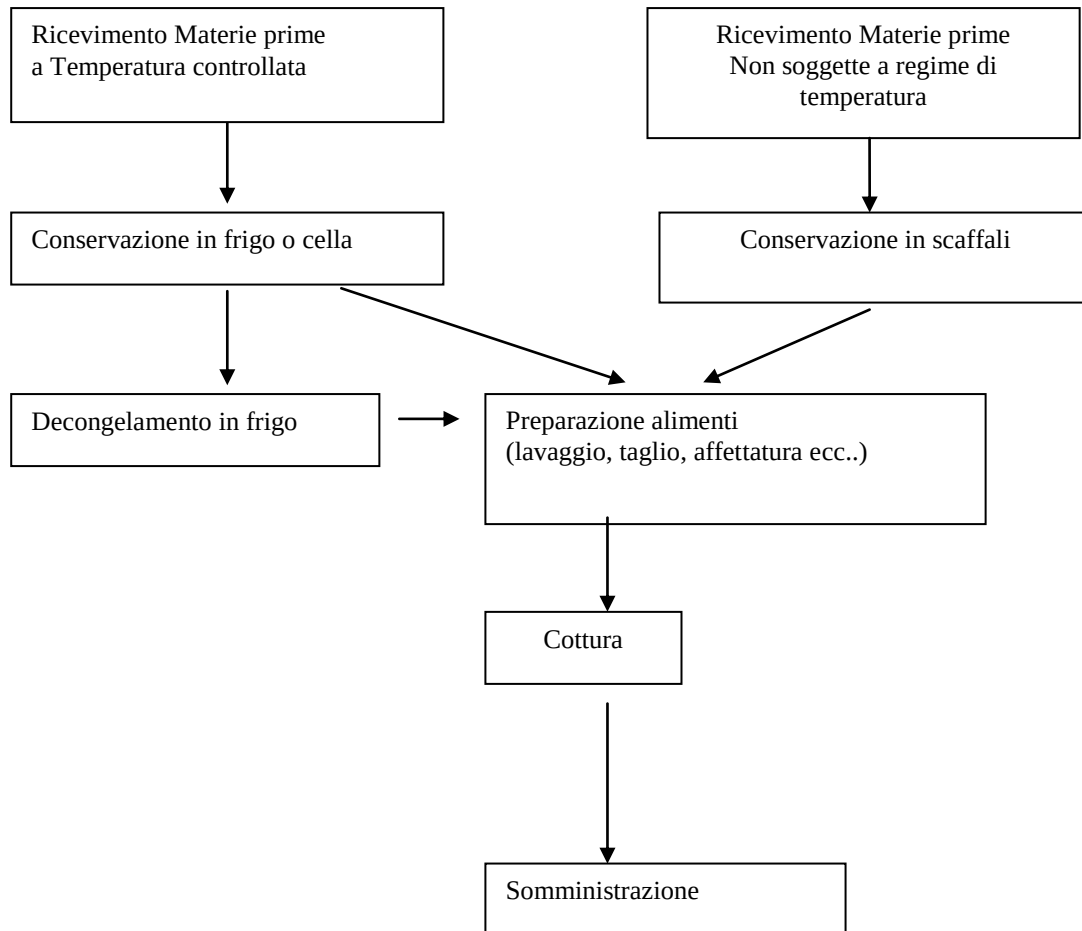
SELEZIONE DELLE MATERIE PRIME E DEI FORNITORI



	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
---	-------------------------------------	----------------------------------	---

DIAGRAMMA DI FLUSSO

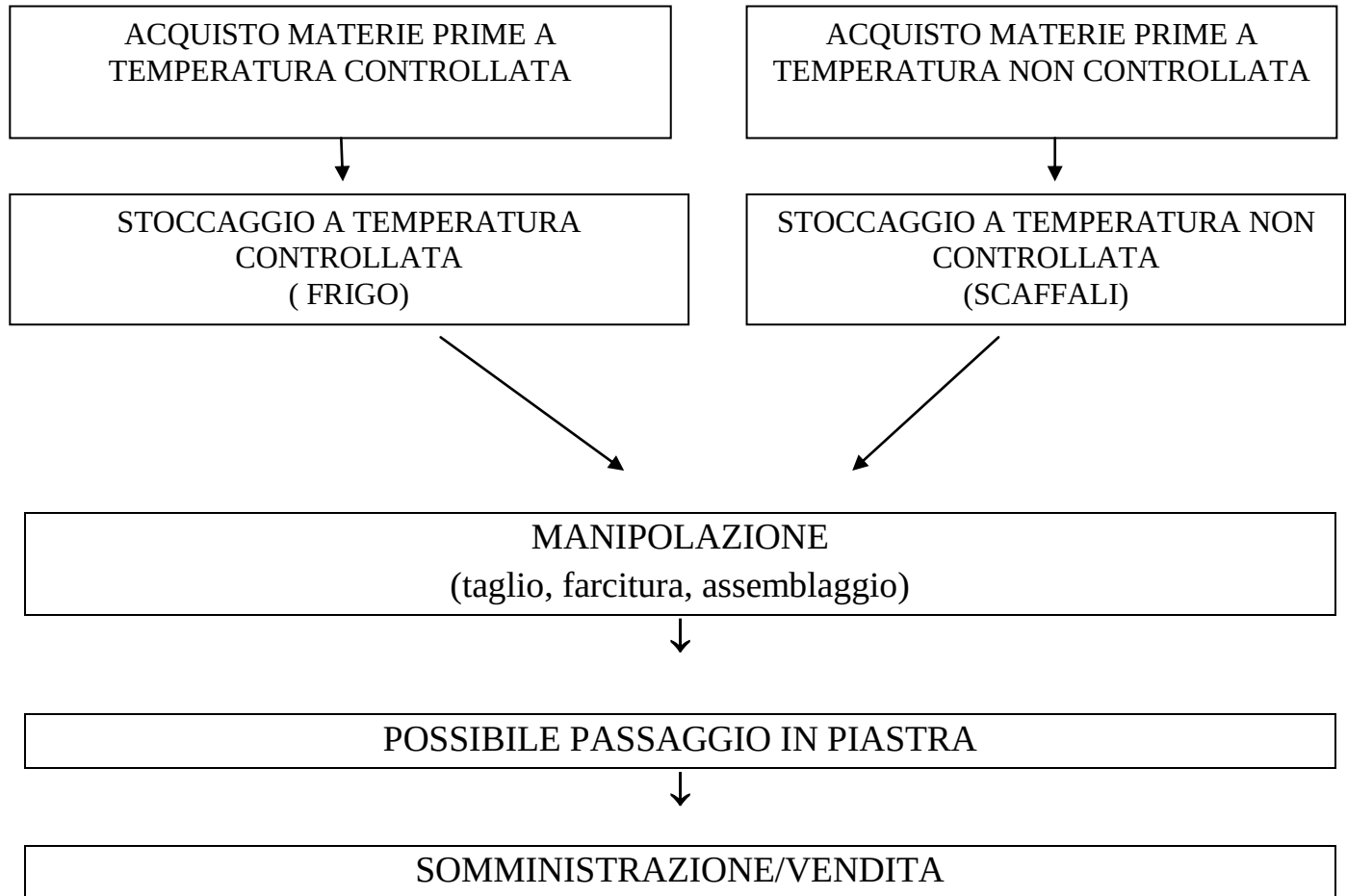
Ristorazione



	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	-------------------------------------	----------------------------------	---

DIAGRAMMA DI FLUSSO

Preparazione Panini



	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
---	--	-------------------------------	---

6. Le istruzioni di lavoro

Questa fase preliminare serve a dare, agli operatori, le direttive da seguire durante i cicli di lavorazione della ditta. Tutti i dipendenti inoltre si rifanno alle GMP definite nelle istruzioni operative I1 ed inoltre i responsabili definiti nella costituzione del Team HACCP, possiedono istruzioni scritte, riguardanti le varie fasi operative, nelle lettere di incarico che firmano al momento dell'assegnazione dello stesso.

Ciclo Produttivo:

Il ciclo di lavorazione con cui il LA MARSÀ gestisce gli alimenti può così sintetizzarsi:

- **Valutazione dei fornitori**
- **Ricevimento della materia prima**
- **Manipolazione**
- **Somministrazione/vendita**

In tutte le fasi di produzione e trasformazione gli alimenti sono protetti da qualsiasi forma di contaminazione che può renderli inadatti, nocivi per la salute o contaminati in modo da non poter essere consumati.

Valutazione dei fornitori

La valutazione dei fornitori viene effettuata dal responsabile della merce in ingresso al fine di :

- Avere garanzie sulla qualità e conformità delle materie prime fornite
- Selezionare e qualificare i fornitori più affidabili e convenienti

Per ogni partita infatti i fornitori oltre alla documentazione di tipo amministrativo, devono fornire certificazione delle procedure adottate per garantire la qualità del prodotto e documentazione sulla conformità degli automezzi adibiti al trasporto (temperatura e sanificazione).

La valutazione dell'affidabilità nel tempo dei fornitori, avviene mediante registrazione delle Non Conformità, in termini di:

- conformità (rispetto ai requisiti di prodotto),
- competitività (rapporto qualità/prezzo delle forniture),
- tempi evasione ordini (tempo impiegato per soddisfare gli ordini fatti),
- puntualità (rispetto della data di consegna),
- flessibilità (capacità di soddisfare le richieste dell'organizzazione).

Annualmente viene effettuato un riesame di tutti i fornitori. Nel caso nei confronti di un fornitore sono state riscontrate diverse non conformità, il fornitore verrà rimandata ad un processo di riqualificazione o escluso dall'elenco dei fornitori. La scelta dei fornitori è descritta nel presente piano di autocontrollo nei prerequisiti programs.

Ricevimento della materia prima

Il ricevimento delle materie prime avviene nel pieno rispetto del Reg. CE 852/04. Lo stabilimento è organizzato in modo che non vi sia rischio di contaminazione crociata tra materia prima e prodotto finito. Inoltre lo stabilimento presenta gli spazi adeguati per il magazzinaggio delle materie prime non deteriorabili e le apparecchiature adatte per le materie prime che necessitano del mantenimento della catena del freddo. In particolare le materie prime sono ricevute nella zona indicata G nella planimetria allegata al presente piano. Si presta attenzione alle condizioni igieniche in cui è realizzata questa fase. Tale fase è descritta più avanti nel presente piano.

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
---	--	-------------------------------	---

Manipolazione

I prodotti sono trasferiti al deposito dove vengono sistemati. In questo caso il rischio di contaminazione secondaria è minimo poiché non avviene nessun tipo di manipolazione. I prodotti che sono sottoposti a manipolazione sono quelli che seguono le filiere produttive descritte di seguito:

FILIERA PRODUTTIVA PASTICCERIA

I prodotti di pasticceria vengono ottenuti a partire da materie prime quali farina 00, acqua, burro, strutto, margarina, aromi, uova, farina di mandorle, zucchero, lievito o agenti lievitanti, etc. per la preparazione dell'impasto e farciti con crema, ricotta, panna, confetture, cioccolato, etc.

Alcuni dei prodotti lavorati prevedono una farcitura che può essere effettuata prima o dopo la cottura; risulta quindi utile una distinzione tra prodotti non farciti o farciti prima della cottura e prodotti farciti dopo la cottura.

Per entrambi i tipi di prodotti il ciclo comincia con il riscaldamento del forno, mentre contemporaneamente gli ingredienti dell'impasto vengono mescolati nell'impastatrice ed al termine di questa operazione vengono preparate le diverse pezzature.

A questo punto i due cicli produttivi si differenziano in quanto i prodotti non farciti o da farcire dopo la cottura vengono sistemati in teglie ed infornati per subire il processo di cottura, mentre gli altri vengono riempiti con la farcitura e successivamente infornati.

Terminata la cottura i prodotti vengono sfornati e sistemati in vassoi od altri contenitori e trasferiti nel locale di esposizione e vendita dove vengono allocati nella vetrina di esposizione.

All'atto della vendita alla clientela, essi vengono prelevati con pinze od altri strumenti di prensione, posti in vassoi ed avvolti in carta per uso alimentare come previsto dalla normativa vigente.

FILIERA PRODUTTIVA GELATO

La ditta, per la produzione dei diversi gusti di gelato, utilizza materie prime quali latte pastorizzato confezionato, zucchero, crema base liofilizzata in polvere confezionata, crema di nocciole confezionata, nocciole intere confezionate, frutta fresca, succo di limone, cacao in polvere confezionato, stabilizzante, ecc.

Al ricevimento delle materie prime il titolare effettua un controllo visivo delle merci e delle temperature riguardanti i prodotti refrigerati. I prodotti, che necessitano di essere conservati a temperatura di refrigerazione, verranno stoccati in celle frigo. I prodotti destinati a essere conservati a temperatura ambiente vengono stoccati in magazzino.

I vari ingredienti vengono mescolati e nel pastorizzatore portati alla temperatura di circa 85°C. Successivamente viene effettuato un abbattimento rapido della temperatura a circa 20°C prima di versare la miscela nella apposita macchina per produrre il gelato.

Essa lavora portando il gelato dallo stato liquido a quello solido, abbattendo la temperatura da +20 a -8°C circa. Durante la lavorazione, e solo per alcuni gusti di gelato, alcuni ingredienti vengono aggiunti a freddo direttamente.

In questo caso gli ingredienti utilizzati sono confezionati e igienicamente sicuri.

Successivamente il gelato viene raccolto in contenitori in acciaio inox (precedentemente raffreddati) e posto nel banco frigo espositore del punto vendita a -18°C.

Per la somministrazione al pubblico il gelato viene prelevato dalle vaschette per mezzo di apposite spatole o altri utensili in acciaio inox (uno per ogni vaschetta) e servito in coppette di carta per uso alimentare o in coni di cialda o in brioches.

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	---	---------------------------------------	--

Su richiesta della clientela viene eseguito il confezionamento dei gelati facendo uso di carta del tipo per alimenti, come previsto dalla normativa vigente.

FILIERA PRODUTTIVA PANNA MONTATA

La panna montata viene prodotta in un'apposita apparecchiatura partendo esclusivamente da una base liquida pronta confezionata più zucchero.

Filiera Produttiva Panini

Su richiesta della clientela vengono preparati panini imbottiti con vari ingredienti, tipo salumi affettati, formaggi vari e salse. Il panino viene tagliato in due parti e riempito con l'imbottitura richiesta (insaccati e/o formaggi affettati al momento), eventualmente addizionato di condimenti (maionese, ketchup ecc.) acquistati in confezioni sigillate e non preparati in laboratorio, piastrato per qualche minuto ed avvolto in tovaglioli di carta per uso alimentare.

FILIERA PRODUTTIVA RISTORANTE

Per preparare le pietanze della ristorazione, come già visto dal Diagramma di Flusso, successivamente al ricevimento delle materie prime congelate e allo stoccaggio, avviene il congelamento a temperatura controllata dei prodotti congelati seguita dalla manipolazione e preparazione delle pietanze. Finita quest'ultima fase la pietanza viene cotta e posizionata nei piatti o vassoi da portata, infine tale verrà servita al consumatore finale.

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	--	-------------------------------	---

Principi HACCP

Applicazione dei principi HACCP

1. Identificazione dei potenziali rischi per gli alimenti

Si definisce come pericolo qualunque agente biologico, chimico, fisico avente la potenzialità di causare un danno alla salute del consumatore.

Pericoli biologici

Il pericolo biologico è costituito da vari microrganismi (batteri, lieviti e muffe) e organismi superiori. In entrambi i casi possono essere presenti nell'alimento all'origine, dando luogo a contaminazione primaria; oppure penetrarvi nelle diverse fasi di lavorazione, distribuzione, commercializzazione e somministrazione dando origine a contaminazione secondaria. La contaminazione primaria è verificata a campione dal produttore che è tenuto a certificare la qualità del suo prodotto. La contaminazione secondaria è dovuta principalmente all'inadeguata igiene del personale, degli strumenti e delle macchine di lavorazione e/o dell'aria di lavoro. Alla produzione e durante la commercializzazione, gli alimenti devono essere esente da:

- parassiti e microrganismi patogeni;
- Escherichia coli o altri colibacilli e streptococchi fecali, su 250 ml del campione esaminato;
- anaerobi sporigeni solfito-riduttori, su 50 ml del campione esaminato;
- Pseudomonas aeruginosa, su 250 ml del campione esaminato
- altri batteri citati nel piano di campionamento.

Pericoli chimici

La contaminazione di tipo chimico è da attribuirsi a sostanze tossiche immesse nell'alimento accidentalmente o presenti come residuo della produzione, o in seguito alla contaminazione dovuta all'ambiente.

Pertanto sono stati presi in considerazione:

- sostanze derivanti dall'inquinamento ambientale;
- additivi alimentari (conservanti, antiossidanti) in quantità eccedenti i limiti di legge;
- prodotti chimici impiegati nelle pratiche di sanificazione, disinfestazione o manutenzione dei locali di lavorazione e delle attrezzature (saponi, disinfettanti, insetticidi, lubrificanti, solventi, ecc.) qualora gli stessi non vengano accuratamente rimossi;
- cessione di sostanze tossiche da parte dei materiali destinati a venire in contatto con gli alimenti (in particolare dei materiali di confezionamento).

Pericoli fisici

I pericoli di natura fisica si dividono fondamentalmente in due categorie: ambientali e particellari. Tra i pericoli di tipo ambientali riveste notevole importanza la temperatura:

essa rappresenta un rischio primario per la maggior parte degli alimenti poiché la maggiore proliferazione microbiologica si verifica, normalmente, fra +10 °C e +60 °C.

Tra gli altri pericoli ambientali si considerano l'umidità, l'assenza di fumo e polvere e le condizioni dei locali di lavoro. È infatti necessario operare un efficace ricambio d'aria all'interno della zona produzione, allontanando l'umidità e la polvere, senza tuttavia causare turbolenze che possono essere motivo di contaminazione del prodotto finito e delle materie prime; e porre attenzione alle condizioni

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	---	---------------------------------------	--

della struttura di lavoro per evitare che essa stessa sia causa di contaminazione (ragnatele, soffitti sporchi, intonaco sgretolato).

I pericoli di natura fisica particellari provengono sostanzialmente da veicolazione umana (capelli, effetti personali, unghia ecc) o da parte di insetti e roditori.

OGM E ALLERGENI:

Gli OGM e gli allergeni sono fattori che l'azienda considera nell'analisi dei rischi ma che effettivamente riesce ad arginare. Per i primi infatti l'azienda ha scelto di non trattare questa tipologia di alimenti.

Per gli allergeni invece, seguendo quanto riportato nel Reg. Ce 1169/11, l'azienda segue i seguenti step per ogni filiera produttiva:

1. Individuare dalle schede tecniche delle materie prime, gli allergeni presenti in esse;
2. individuare gli allergeni tra le materie prime utilizzate
3. Definisce gli ambienti in cui tali allergeni possono essere presenti anche in tracce
4. Stilare un elenco di tutti gli alimenti che contengono o costituiscono allergeni che adopera.
5. In funzioni di quanto pervenuto alle fasi precedenti si riporta nelle etichette o nei menù, la presenza di allergeni.

Questa fase prevede che per ogni alimento prodotto vengano elencati i suoi ingredienti che lo costituiscono. Per ogni materia prima composta è esplicitato ogni singolo componente. Sia per gli ingredienti del prodotto che per gli ingredienti delle materie prime composte, gli allergeni sono messi in evidenza(ad esempio scrivendolo in grassetto o in un altro colore).

Infine si aggiunge una dicitura relativa agli allergeni eventualmente presenti in tracce derivanti da altri cicli produttivi (che è possibile avere dall'elenco stilato in fase 4).

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	--	-------------------------------	---

2. Individuazione dei punti critici

Una delle caratteristiche del sistema HACCP è la prevenzione: eliminare o ridurre la probabilità che si verifichino condizioni favorevoli alla contaminazione da parte dei fattori di rischio.

Ciò richiede l'identificazione nel processo produttivo di tutte quelle fasi o operazioni che sono critiche, in corrispondenza delle quali è possibile approntare un controllo al fine di eliminare, prevenire o ridurre ad un livello accettabile, un pericolo per l'integrità del prodotto. Le fasi critiche suddette vengono denominate CCP (Critic Control Point) e sono caratterizzate dalla potenzialità che possa verificarsi uno dei fattori di rischio, precedentemente menzionati, per i quali è necessario prevedere limiti critici di accettabilità, attività di monitoraggio e azioni correttive nel caso di non accettabilità. Le fasi critiche che invece possono essere controllate solo mediante le "Norme di Buona Prassi Igienica" (GMP), sono denominate CP (Critic Point).

Tutti i pericoli sono stati considerati ed analizzati in relazione ad una stima della loro importanza, in particolare per la valutazione dei potenziali pericoli sono stati utilizzati i seguenti coefficienti:

- Gravità del danno (D);
- Probabilità che si verifichi il danno (P);
- Valore del rischio = f (P,D).

La **probabilità** che si verifichi il danno (P) è stata considerata in funzione essenzialmente delle condizioni igieniche aziendali, delle caratteristiche di deperibilità del prodotto considerato e da eventuali contaminazioni accidentali e può essere classificata in:

SIMBOLO	PROBABILITA'	DESCRIZIONE
I	Improbabile	Danno improbabile – Non si è mai verificato
B	Bassa	Danno poco probabile - Si è verificato raramente
M	Media	Danno probabile – Si è verificato raramente ma con tendenza ad aumentare
A	Alta	Danno molto probabile – Si è verificato frequentemente

La **gravità del danno** (D) è strettamente correlata alla patogenicità e tossicità dell'agente considerato e può essere così classificato:

SIMBOLO	DANNO	DESCRIZIONE
L	Lieve	Danno senza conseguenze
M	Medio	Danno con conseguenze limitate nel tempo
G	Grave	Danno con conseguenze protratte nel tempo o permanenti
GG	Gravissimo	Danno associato a possibili esiti letali

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	--	-------------------------------	---

In funzione dei due parametri (P, D) il rischio è stato valutato come segue:

	L	M	G	GG
I	A	A	B	B
B	A	B	B	M
M	B	M	M	E
A	M	M	E	E

A= **Minimo**

B = **Basso**

M = **Medio**

E = **Elevato**

In relazione al rischio sono stati identificati:

- FASI NON CCP (rischio minimo e rischio basso) → ossia fasi di lavoro in cui i pericoli identificati (chimici, fisici e biologici) possono essere tenuti sotto controllo tramite la corretta applicazione delle GMP (Good Manufacturing Practice – Buone Pratiche di Lavorazione) e delle GHP (Good Hygienic Practice – Buone Prassi Igieniche);
- FASI CCP (rischio medio e rischio elevato) → ossia fasi di lavoro in cui i pericoli identificati (chimici, fisici e biologici) vengono tenuti sotto controllo tramite la definizione di un limite critico che consente di determinare la presenza del pericolo a livelli inaccettabili e che determina l'attivazione delle misure correttive da mettere in atto per riportare il pericolo sotto controllo.

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	--	-------------------------------	---

DIAGRAMMA DI FLUSSO

GELATI

SELEZIONE DELLE MATERIE PRIME E DEI FORNITORI

CCP



RICEVIMENTO DELLE MATERIE PRIME

CCP



STOCCAGGIO MATERIE PRIME

CCP



SCONFEZIONAMENTO

CP



OMOGENEIZZAZIONE

CP



PASTORIZZAZIONE

CP



ABBATTIMENTO TEMPERATURA

CP



MANTECAZIONE

CP



TRASFERIMENTO IN CONTENITORI INOX

CP



ESPOSIZIONE IN BANCO FRIGO

CP



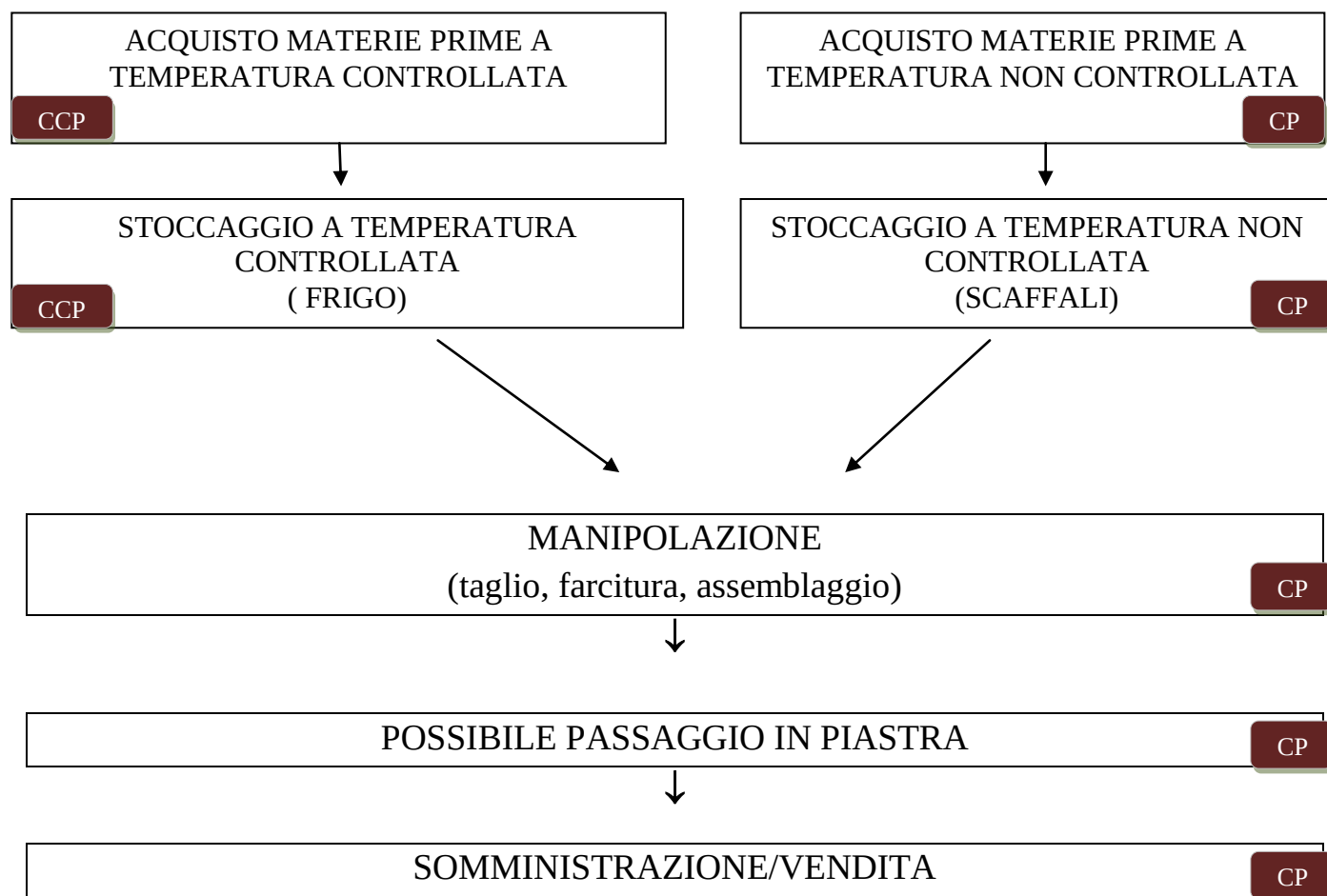
VENDITA

CP

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	--	-------------------------------	---

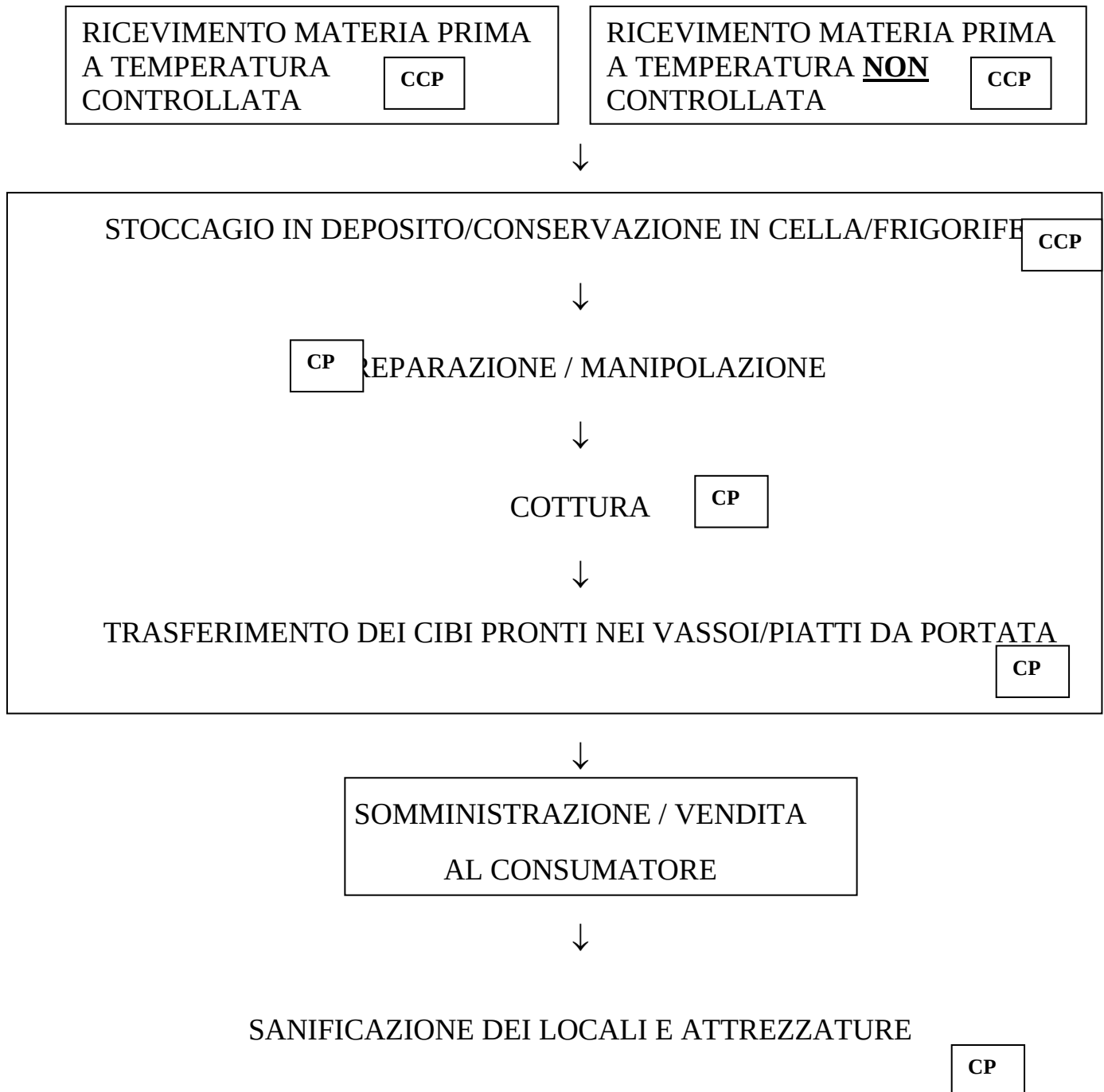
DIAGRAMMA DI FLUSSO

Preparazione Panini



	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	--	-------------------------------	---

DIAGRAMMA DI FLUSSO **Ristorazione** CON INDIVIDUAZIONE DEI CP E CCP



	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	----------------------------------	-------------------------------	--------------------------------------

Individuazione Dei Punti Critici **GELATERIA**

Fase	Pericolo Identificato	Azione Correttiva	P	D	R	CCP	Limite di accettabilità	Azioni di prevenzione o monitoraggio	Registrazioni SCHEDA:
Ricezione materia prima	Rischio Biologico (contaminazione Primaria)	Respingimento merce in entrata	B	M	B	SI		Controllo materia prima (visivo, integrità, documenti di accompagnamento ..)	S11
Stoccaggio nei scaffali	Rischio Biologico (contaminazione primaria, contaminazione dovuta alla rottura accidentale della merce)	Nel caso di caduta involontaria dei prodotti siti negli appositi scaffali, controllare l'integrità della confezione, se deteriorata eliminare il prodotto.	I	L	A	SI		Applicazione delle procedura di: sanificazione, controllo infestanti.	S12
Manipolazione (omogeneizzazione e pastorizzazione)	Rischio Biologico (contaminazione secondaria) Rischio Chimico (tracce di sanificanti) Rischio fisico (rottura di materiali di attrezzature e parti ammalorate di pareti ecc)	Nel caso si verifichi uno dei rischi menzionati vengono ripristinate le condizioni igieniche idonee e si valuta se eliminare o meno il prodotto in trattamento	B	M	B	NO		Applicazione delle procedura di: sanificazione, controllo infestanti, manutenzione attrezzature, potabilità dell'acqua	S12
Abbattimento	Rischio Biologico (contaminazione secondaria) Rischio Chimico (tracce di sanificanti)	Nel caso si verifichi uno dei rischi menzionati vengono ripristinate le condizioni igieniche idonee e si valuta se eliminare o meno il prodotto in trattamento	B	M	M	NO		Applicazione delle procedura di: manutenzione attrezzature	S20

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	---	---------------------------------------	--

Mantecazione	Rischio Biologico (contaminazione secondaria) Rischio Chimico (tracce di sanificanti)	Nel caso si verifichi uno dei rischi menzionati vengono ripristinate le condizioni igieniche idonee e si valuta se eliminare o meno il prodotto in trattamento	B	M	B	NO	Passaggio della temperatura da 4°/5°C a -15°C	Applicazione delle procedura di: manutenzione attrezzature e controllo della temperatura	S14
Trasferimento in contenitori inox	Rischio Biologico (contaminazione secondaria) Rischio Chimico (tracce di sanificanti)	Nel caso si verifichi uno dei rischi menzionati vengono ripristinate le condizioni igieniche idonee e si valuta se eliminare o meno il prodotto in trattamento	B	L	A	NO	Temperatura -15°C	Applicazione delle procedura di: sanificazione, potabilità dell'acqua	
Esposizione e Vendita	Rischio Biologico (contaminazione secondaria) Rischio Chimico (tracce di sanificanti) Rischio fisico (contaminazione secondaria)	Nel caso si verifichi uno dei rischi menzionati viene riprodotto il ciclo di produzione della pietanza eliminando il processo precedente	B	G	B	NO	Temperatura -15°C	Applicazione delle procedura di: sanificazione, controllo infestanti, manutenzione attrezzature, potabilità dell'acqua Controllo e monitoraggio della temperatura	S14 S12
Sanificazione dei locali e delle attrezzature	Rischio Biologico Rischio Chimico	Ripetere la Sanificazione	I	L	A	NO		Applicazioni corrette delle procedura di: sanificazione, controllo infestanti, manutenzione attrezzature, potabilità dell'acqua	S3

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	--	-------------------------------	---

Individuazione dei punti critici PANINERIA

Fase	Pericoli	Azioni di prevenzione	P	D	R	CC P	Limite di accettabilità	Azioni di Monitoraggio	Frequenza	Azione Correttiva	Registrazioni
Acquisto materia prima a T controllata	Pericolo Biologico (contaminazione primaria)	Applicazione Procedura di selezione fornitori	B	G	B	NO	Prodotti refrigerati temperatura +4°C surgelati -18°C	Controllo materia Prima (visivo, temperatura, integrità, documenti accompagnamento)	Ad ogni ricevimento merce	Respingimento merce in entrata	S11
Acquisto materia prima a temperatura non controllata	Pericolo Biologico (contaminazione Primaria) Pericolo fisico (pezzi di moca nel caso di rottura delle confezioni)	Applicazione Procedura di selezione fornitori	I	G	B	NO	Assenza corpi estranei	Controllo materia prima (visivo, integrità, documenti di accompagnamento)	Ad ogni ricevimento merce	Respingimento merce in entrata	S11
Stoccaggio materia prima a T controllata	Pericolo Biologico (contaminazione primaria, contaminazione dovuta alla rottura accidentale della merce, o contaminazione secondaria) Pericolo Chimico (tracce di sanificanti) Pericolo fisico (pezzi di moca nel caso di rottura delle confezioni)	Applicazione delle procedura di: sanificazione, controllo infestanti, manutenzione attrezzature,	B	G G	M	SI	Prodotti refrigerati temperatura +4°C surgelati -18°C	Controllo e monitoraggio della temperatura	Ad inizio/fine attività	Nel caso di malfunzionamento della cella, in base al tempo di interruzione della catena del freddo(> 15 min.) è possibile o trasferire la materia prima in cella funzionante oppure eliminarla. Nel caso di rottura delle confezioni si elimina la materia prima	S14 S19 S12

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	--	-------------------------------	---

Stoccaggio materia prima a temperatura non controllata	Pericolo Biologico (contaminazione primaria, contaminazione dovuta alla rottura accidentale della merce) Pericolo fisico (pezzi di moca nel caso di rottura delle confezioni)	Applicazione delle procedura di: sanificazione, controllo infestanti.	I	G G	B	NO	Assenza corpi estranei e integrità imballaggio	Controllo materia prima (visivo, integrità)	Ad inizio/fine attività	Nel caso di caduta involontaria dei prodotti siti negli appositi scaffali, controllare l'integrità della confezione, se deteriorata eliminare il prodotto.	S12
Manipolazione (Imbottitura)	Pericolo Biologico (contaminazione secondaria) Pericolo Chimico (tracce di sanificanti) Pericolo fisico (rottura di materiali di attrezzature, ecc)	Applicazione delle procedura di: sanificazione, corretta igiene e formazione del personale, corretta applicazione delle GMP e GHP	B	G	B	NO	Assenza di Corpi estranei	controllo infestanti, manutenzione attrezzature	Ad ogni manipolazi one	Nel caso si verifichi uno dei rischi menzionati vengono ripristinate le condizioni igieniche idonee e si valuta se eliminare o meno il prodotto in trattamento	S12
Cottura	Pericolo Biologico (contaminazione secondaria) Pericolo Chimico (tracce di sanificanti) Pericolo fisico (rottura di materiali di attrezzature, ecc)	Applicazione delle procedura di: Controllo e monitoraggio della temperatura	I	G G	B	NO	La temperatura varia da prodotti a prodotti, assenza corpi estranei	controllo temperature, controllo visivo	Ad ogni lavorazione	Nel caso si verifichi uno dei rischi menzionati vengono ripristinate le condizioni igieniche idonee e si valuta se eliminare o meno il prodotto in trattamento	

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	---	---------------------------------------	--

Somministrazione	Pericolo Biologico (contaminazione secondaria) Pericolo Chimico (tracce di sanificanti) Pericolo fisico (contaminazione secondaria)	Applicazione delle procedura di: sanificazione, controllo infestanti, manutenzione attrezzature, corretta igiene e formazione del personale	I	G G	B	NO	Assenza di Corpi estranei	controllo visivo	Continua	Nel caso si verifichi uno dei rischi menzionati vengono ripristinate le condizioni igieniche idonee e si valuta se eliminare o meno il prodotto in trattamento	S12
------------------	--	--	---	--------	---	----	------------------------------	------------------	----------	---	-----

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	----------------------------------	-------------------------------	--------------------------------------

Individuazione dei punti critici *Ristorazione*

Fase	Pericoli	Azioni di prevenzione	P	D	R	CC P	Limite di accettabilità	Azioni di Monitoraggio	Frequenza	Azione Correttiva	Registrazioni
Acquisto materia prima a T controllata	Pericolo Biologico (contaminazione primaria)	Applicazione Procedura di selezione fornitori	B	G	B	NO	Prodotti refrigerati temperatura +4°C surgelati -18°C	Controllo materia Prima (visivo, temperatura, integrità, documenti accompagnamento)	Ad ogni ricevimento merce	Respingimento merce in entrata	S11
Acquisto materia prima a temperatura non controllata	Pericolo Biologico (contaminazione Primaria) Pericolo fisico (pezzi di moca nel caso di rottura delle confezioni)	Applicazione Procedura di selezione fornitori	I	G	B	NO	Assenza corpi estranei	Controllo materia prima (visivo, integrità, documenti di accompagnamento)	Ad ogni ricevimento merce	Respingimento merce in entrata	S11
Stoccaggio materia prima a T controllata	Pericolo Biologico (contaminazione primaria, contaminazione dovuta alla rottura accidentale della merce, o contaminazione secondaria) Pericolo Chimico (tracce di sanificanti) Pericolo fisico (pezzi di moca nel caso di rottura delle confezioni)	Applicazione delle procedura di: sanificazione, controllo infestanti, manutenzione attrezzature,	B	G G	M	SI	Prodotti refrigerati temperatura +4°C surgelati -18°C	Controllo e monitoraggio della temperatura	Ad inizio/fine attività	Nel caso di malfunzionamento della cella, in base al tempo di interruzione della catena del freddo(> 15 min.) è possibile o trasferire la materia prima in cella funzionante oppure eliminarla. Nel caso di rottura delle confezioni si elimina la materia prima	S14 S19 S12

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	---	---------------------------------------	--

Stoccaggio materia prima a temperatura non controllata	Pericolo Biologico (contaminazione primaria, contaminazione dovuta alla rottura accidentale della merce) Pericolo fisico (pezzi di moca nel caso di rottura delle confezioni)	Applicazione delle procedura di: sanificazione, controllo infestanti.	I	G G	B	NO	Assenza corpi estranei e integrità imballaggio	Controllo materia prima (visivo, integrità)	Ad inizio/fine attività	Nel caso di caduta involontaria dei prodotti siti negli appositi scaffali, controllare l'integrità della confezione, se deteriorata eliminare il prodotto.	S12
Manipolazione	Pericolo Biologico (contaminazione secondaria) Pericolo Chimico (tracce di sanificanti) Pericolo fisico (rottura di materiali di attrezzature, ecc)	Applicazione delle procedura di: sanificazione, corretta igiene e formazione del personale, corretta applicazione delle GMP e GHP	B	G	B	NO	Assenza di Corpi estranei	controllo infestanti, manutenzione attrezzature	Ad ogni manipolazione	Nel caso si verifichi uno dei rischi menzionati vengono ripristinate le condizioni igieniche idonee e si valuta se eliminare o meno il prodotto in trattamento	S12
Cottura(Frittura)	Pericolo Biologico (contaminazione secondaria) Pericolo Chimico (tracce di sanificanti) Pericolo fisico (rottura di materiali di attrezzature, ecc)	Applicazione delle procedura di: Controllo e monitoraggio della temperatura	I	G G	B	NO	La temperatura varia da prodotti a prodotti, assenza corpi estranei	controllo temperature, controllo visivo	Ad ogni lavorazione	Nel caso si verifichi uno dei rischi menzionati vengono ripristinate le condizioni igieniche idonee e si valuta se eliminare o meno il prodotto in trattamento	

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	---	---------------------------------------	--

Somministrazione/ Vendita	Pericolo Biologico (contaminazione secondaria) Pericolo Chimico (tracce di sanificanti) Pericolo fisico (contaminazione secondaria)	Applicazione delle procedura di: sanificazione, controllo infestanti, manutenzione attrezzature, corretta igiene e formazione del personale	I	G G	B	NO	Assenza di Corpi estranei	controllo visivo	Continua	Nel caso si verifichi uno dei rischi menzionati vengono ripristinate le condizioni igieniche idonee e si valuta se eliminare o meno il prodotto in trattamento	S12
------------------------------	--	--	---	--------	---	----	------------------------------	------------------	----------	---	-----

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	--	-------------------------------	---

3. CP e CCP:

attività di prevenzione, procedure di monitoraggio, limiti di accettabilità, azioni correttive

Ricezione delle materie prime/Ricezione delle materie prime a Temperatura controllata(CCP)

Durante la ricezione delle materie prime è possibile che si verifichino fattori di rischio di tipo fisico ambientale e particellare.

“Attività di prevenzione”

Al momento dell’acquisto o ricezione delle materie prime si effettua il controllo visivo della merce, atto a constatare l’assenza di corpi estranei nelle materie prime delle stesse, è cura dell’impresa alimentare annotare in una scheda dell’apposito registro dell’azienda le seguenti informazioni:

la data, il prodotto e/o il documento di accompagnamento, il fornitore, la scadenza del prodotto, la temperatura d’arrivo, integrità delle confezioni, e l’ accettazione o meno del prodotto.

“Procedura di monitoraggio”

Inoltre per gli alimenti deperibili che necessitano di un ambiente a temperatura controllata è importante un’azione di monitoraggio in questa fase che consiste nell’effettuare un controllo della temperatura di trasporto a cui arrivano le materie prime.

“limite di accettabilità”

Il limite di accettabilità per le temperature sono riportate di seguito:

Tabella 1:

Condizioni di temperatura che debbono essere rispettate durante il trasporto delle sostanze alimentari congelate e surgelate

ALIMENTI CONGELATI E SURGELATI	temperatura di trasporto (in °C)	temperatura massima (in °C) tollerabile in caso di distribuzione frazionata
Prodotti alimentari surgelati	-18	-15
Tutte le altre sostanze alimentari congelate	-18	-15

Tabella 2:

Elenco delle condizioni di temperatura che debbono essere rispettate durante il trasporto di determinate sostanze alimentari non congelate né surgelate

ALIMENTI REFRIGERATI	temperatura di trasporto (in °C)	temperatura massima (in °C) tollerabile in caso di distribuzione frazionata
Latte pastorizzato in confezioni	da 0 a +4	+9
Prodotti lattiero - caseari (latte fermentati, panna o crema di latte, formaggi freschi, ricotta)	da 0 a +4	panna o crema di latte pastorizzate: +9 ricotta: +9 yogurt: +14 formaggi freschi prodotti con latte pastorizzato: +14
Burro e burro concentrato (anidro)	da 1 a +6	burro prodotto con crema di latte pastorizzata: +14

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	--	-------------------------------	---

“azione correttiva”

Nel caso in cui le materie prime non siano conformi a quanto suddetto, devono essere respinte al fornitore, eventualmente specificando i motivi sul documento di trasporto. La non conformità viene registrata nell'apposita scheda del registro aziendale in cui si riporta l'azione correttiva intrapresa.

Stoccaggio degli alimenti (CCP)

Lo stoccaggio delle materie prime e dei prodotti finiti sono fasi critiche in quanto è possibile che vi sia il rischio della moltiplicazione di microrganismi alterativi negli alimenti deperibili, o per non corretta igiene dell'ambiente/operatori o per contaminazione secondaria dovuta a presenza di corpi estranei. In questi casi è sempre necessario e indispensabile porre attenzione ad evitare contaminazione crociata, e ad ottenere le migliori condizioni di conservazione degli alimenti.

“Attività di prevenzione e monitoraggio”

Per ridurre il rischio in questa fase è necessario:

l'applicazione delle GMP (Norme di Corretta Prassi Igienica)

applicazione del piano di sanificazione

applicazione del piano di lotta contro gli infestanti

applicazione delle norme di igiene del personale formazione del personale

ed inoltre controllare la temperatura:

È necessario realizzare un controllo della temperatura di stoccaggio degli alimenti durante le fasi del processo produttivo. La catena del freddo non deve essere interrotta. L'azione di monitoraggio in questa fase consiste nell'effettuare un controllo costante della temperatura delle celle refrigeranti: la ditta annota quotidianamente in un' apposita scheda di registro, la temperatura che indica il termometro della cella utilizzata.

Inoltre è importante una particolare attenzione alle condizioni: infatti è necessario che la cella sia sanificata, che gli alimenti non siano posti in modo promiscuo o in zone quali il pavimento.

In queste fasi è necessario adottare il sistema FIFO (**First In First Out**) ovvero la modalità di immagazzinamento in cui il primo lotto introdotto è il primo ad uscire.

“limite di accettabilità”

I limite di accettabilità per le temperature degli alimenti sono indicate nelle tabelle seguenti:

Tabella 1:

Condizioni di temperatura che debbono essere rispettate durante lo stoccaggio degli alimenti congelati e surgelati

ALIMENTI CONGELATI E SURGELATI	temperatura (in °C)
Prodotti alimentari surgelati	-18 ± 2
Carni congelate	-18 ± 2
Tutte le altre sostanze alimentari congelate	-18 ± 2

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	--	-------------------------------	---

Tabella 2:

Condizioni di temperatura che debbono essere rispettate durante lo stoccaggio degli alimenti refrigerati

ALIMENTI REFRIGERATI	temperatura di trasporto (in °C)
Latte pastorizzato in confezioni	da 0 a +4
Prodotti lattiero - caseari (latte fermentati, panna o crema di latte, formaggi freschi, ricotta)	da 0 a +4
Burro e burro concentrato (anidro)	da 1 a +6
Carni fresche	da 0 a +4

“azione correttiva”

In caso di malfunzionamento delle celle, allora verranno sottoposte ad interventi straordinari mirati a ripristinarne le normali condizioni: tutto il contenuto della cella mal funzionante verrà rapidamente trasferito nelle altre celle, oppure eliminato nel caso questi siano già deteriorati. Inoltre, secondo quanto stabilito nelle GMP bisogna ripristinare le idonee condizioni igieniche di ambiente e attrezzature mediante interventi di sanificazione, disinfestazione, manutenzione straordinaria. La non conformità viene registrata nell'apposita scheda del registro aziendale in cui si riporta l'azione correttiva

Manipolazione (CP) (Preparazione degli alimenti)

La preparazione degli alimenti comprende operazioni quali sconfezionamento, porzionatura; guarnizione, ecc... Durante tutte queste operazioni è necessario attenersi alle Norme di Buona Prassi Igienica. È bene ricordare che:

- alimenti da consumarsi crudi quali ortaggi vengano lavati sotto abbondante acqua corrente per eliminare residui di terra e quanto altro sporchi la superficie del vegetale.
- Gli ingredienti necessari alla preparazione vengono disposti in contenitori puliti e tutte le operazioni di manipolazione eseguite nelle migliori condizioni igieniche possibili.
- Bisogna evitare la contaminazione crociata degli alimenti cambiando attrezzo (coltello, tagliere, contenitore etc.) ogni qual volta si cambi operazione o alimento trattato. Gli alimenti devono altresì seguire un cammino unidirezionale dall'entrata in lavorazione all'uscita.

Durante la preparazione degli alimenti è sempre necessario realizzare un controllo visivo.

La manipolazione degli alimenti viene svolta esclusivamente dagli addetti; non è consentito agli estranei di svolgere, anche temporaneamente, attività di manipolazione.

L'eliminazione di alimenti non idonei richiede la compilazione della scheda del registro aziendale “Eliminazione di prodotti alimentari”.

“Attività di prevenzione e monitoraggio”

Per ridurre il rischio in questa fase è necessario:

l'applicazione delle GMP (Norme di Corretta Prassi Igienica)

applicazione del piano di sanificazione

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	---	---------------------------------------	--

applicazione del piano di lotta contro gli infestanti
 applicazione delle norme di igiene del personale formazione del personale
 utilizzo di materiale idoneo al contatto con gli alimenti.

“azione correttiva”

Nel caso in cui sia presente una non conformità in questa fase è necessario eliminare i prodotti finiti, secondo quanto stabilito nelle GMP; e ripristinare le idonee condizioni igieniche di ambiente e attrezzature mediante interventi di sanificazione, disinfestazione, manutenzione straordinaria, eliminare il materiale non idoneo al contatto con gli alimenti. La non conformità viene registrata nell'apposita scheda del registro aziendale in cui si riporta l'azione correttiva intrapresa.

Vendita/Somministrazione (CP)

Tali fasi sono critiche in quanto è possibile che vi sia il rischio della di contaminazione microbica per non corretta igiene dell'ambiente/attrezzature/operatori o contaminazione chimica per utilizzo di materiale di imballaggio non idoneo al contatto alimentare

“Attività di prevenzione e monitoraggio”

Per ridurre il rischio in questa fase è necessario:

l'applicazione delle GMP (Norme di Corretta Prassi Igienica)

applicazione del piano di sanificazione

applicazione del piano di lotta contro gli infestanti

applicazione delle norme di igiene del personale formazione del personale

utilizzo di materiale idoneo al contatto con gli alimenti.

“azione correttiva”

Nel caso in cui sia presente una non conformità in questa fase è necessario eliminare i prodotti finiti, secondo quanto stabilito nelle GMP; e ripristinare le idonee condizioni igieniche di ambiente e attrezzature mediante interventi di sanificazione, disinfestazione, manutenzione straordinaria, eliminare il materiale non idoneo al contatto con gli alimenti. La non conformità viene registrata nell'apposita scheda del registro aziendale in cui si riporta l'azione correttiva intrapresa.

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
---	---	---------------------------------------	--

4. Procedure da applicare per verificare l'effettivo funzionamento del piano di autocontrollo

La documentazione del sistema di autocontrollo è costituita dalle procedure di gestione, dalle registrazioni derivanti da queste, dai documenti di supporto e dallo stesso Piano di autocontrollo di corretta prassi igienico-sanitaria.

Tutta la documentazione del sistema è approvata dal rappresentante legale della ditta pertanto le prescrizioni in essa contenute sono obbligatorie per tutto il personale. La validazione iniziale del piano di autocontrollo adottato ha inoltre facilitato l'adozione di questo all'interno dell'azienda.

La documentazione è opportunamente aggiornata ed è archiviata per un periodo di almeno un anno, rimanendo a disposizione di tutti gli OSA della ditta e delle autorità competenti che ne richiedono la consultazione.

Affinché vi sia garanzia che il Sistema di Autocontrollo non perda efficacia nel tempo sono in atto procedure di verifica la cui frequenza è calibrata in funzione della conformità dell'azienda ai limiti critici e alle procedure di monitoraggio prefissate.

Le procedure di verifica si realizzano mediante:

- ispezioni periodiche atte alla valutazione igienica dello stabilimento, al rispetto delle procedure di gestione adottate con conseguente ispezione delle relative registrazioni. La verifica avviene con audit interni il cui compito è affidato ad un responsabile HACCP; e con audit esterni che realizzano i consulenti HACCP (Dott. Vito Provenzano) o le autorità competenti. Tali audit sono registrati nella scheda del registro apposita.
- un piano di campionamento e controlli analitici su superfici e prodotti alimentari in base ai regolamenti vigenti che stabiliscono i criteri microbiologici applicabili ai prodotti alimentari trattati in questa sede, riportato di seguito:

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	--	-------------------------------	---

Piano di Campionamento e requisiti igienici delle superfici

REQUISITI IGIENICI

- I valori guida si riferiscono alle superfici pulite ed asciutte; essi sono desunti da linee guida, da bibliografie e da valori medi statistici derivanti dall'esperienza di laboratorio. In presenza di normative più restrittive rispetto ai valori riportati, valgono i valori definiti dalle normative. I valori riportati potranno essere modificati e integrati in qualsiasi momento dal Committente, e comunque, ogni volta che le conoscenze scientifiche suggeriscano, indichino o impongano valori di soglia più restrittivi.

Piano di Campionamento

Superficie	N°	Frequenza
Attrezzatura (trita mozzarella, affettatrice, bilancia ecc..)	2 a rotazione	trimestrale
frigo /Banconi frigo	2 a rotazione	trimestrale
Utensili (coltelli, posate prensili ecc..)	2 a rotazione	trimestrale
scaffali	2 a rotazione	trimestrale
Mani operatori	1a rotazione	semestrale

Parametri microbiologici	Valori guida
Carica Batterica Totale	$< 10^2$ Ufc/cm ²
Coliformi totali	$< 5 \times 10^2$ Ufc/cm ²

Il conteggio della carica batterica (CBT) è un importante indicatore del livello igienico di qualsiasi superficie. Gli enterobatteri (coliformi) sono quasi tutti germi di provenienza umana e animale (soprattutto intestinale) e per questo vengono considerati tra i migliori indicatori di inquinamento di provenienza fecale. Le muffe, d'altronde, sono un buon indicatore dello stato igienico di frigoriferi e celle.

Ove gli esiti di laboratorio diano risultati insoddisfacenti o con tendenza ad ottenere risultati marginali insoddisfacenti si ricorrerà alla verifica del piano e all'applicazione delle necessarie azioni correttive; queste ultime potranno riguardare sia l'azione operativa umana, sia la situazione strutturale, sia la situazione ambientale.

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	---	---------------------------------------	--

Rintracciabilità

Sistema di Rintracciabilità

Glossario essenziale dei termini

Non conformità

Sono considerati *Non Conformi* (NC) quei prodotti che presentano anomalie rispetto alle condizioni contrattuali, alle specifiche di prodotto o di processo, a tutto ciò che impatta negativamente sulla qualità del prodotto finito o sull'immagine aziendale.

Eventi accidentali

Gli eventi che comportano la situazione di Non Conformità, sulla base della natura esatta e dell'estensione del problema, sono classificabili in tre categorie:

- Eventi legati alla sicurezza del prodotto e che mettono a rischio quindi la salute del consumatore (ad esempio presenza di indici chimici e/o microbiologici di contaminazione ambientale, ecc.).
- Eventi di carattere normativo ma che non mettono a rischio la sicurezza del consumatore (ad esempio errori in etichetta, mancata indicazione del lotto, ecc.).
- Eventi legati alla qualità del prodotto che non mette a rischio la sicurezza del consumatore ma non soddisfa gli standard qualitativi e le aspettative del cliente (ad esempio danneggiamento al tappo, alla forma o al colore della bottiglia, all'etichetta, ecc.).

Rintracciabilità

È un insieme di sistemi e procedure che permettono di risalire, con celerità e in qualsiasi momento, alle condizioni del processo produttivo esistente al momento in cui si è verificato un problema di “*Non conformità*” ed alla localizzazione del prodotto finito per il quale possono sussistere problemi.

Richiamo di un prodotto

Sono le misure volte ad ottenere la restituzione di un prodotto pericoloso che il fabbricante o il distributore ha già fornito o reso disponibile ai consumatori.

Ritiro di un prodotto

Rappresenta qualsiasi misura volta a impedire la distribuzione e l'esposizione di un prodotto pericoloso, nonché la sua offerta al consumatore.

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	---	---------------------------------------	--

Tracciabilità

L'obiettivo della tracciabilità è di tenere sotto controllo tutta la filiera di produzione del prodotto finito, nella fase immediatamente precedente e in quella immediatamente successiva alla produzione. Di essere quindi in grado di individuare, in qualsiasi momento, il fornitore delle materie prime, dei semilavorati, di tutto ciò che entra a far parte del prodotto finito, e dei clienti a cui i prodotti finiti sono stati consegnati.

Il sistema consente la rintracciabilità, rapida ed affidabile, attraverso la registrazione di precise informazioni reperite prima, durante e dopo la produzione di un lotto. Qui di seguito si riportano le fasi del processo produttivo i cui dati risultano essenziali:

- Utilizzo delle materie prime;
- Stadi vari del confezionamento;
- Verifiche sul prodotto finito;
- Stoccaggio interno;
- Distribuzione e Consegna;
- Registrazione ed archiviazione dei dati.

L'Azienda ha adottato un sistema di rintracciabilità che mette in opera quanto possibile per ottenere un sistema di rintracciabilità degli alimenti di massima efficienza. Una volta avviate le forniture, gli operatori del comparto produttivo dello stabilimento dispongono di un sistema in grado di individuare:

- Chi abbia fornito loro un alimento;
- Il fornitore, la data di ricevimento e il numero di lotto di un alimento in qualsiasi momento della produzione

Ai fini della tracciabilità e rintracciabilità degli alimenti, oltre alla compilazione delle schede del registro aziendale riguardanti i fornitori, la ditta prevede che

Procedura di ritiro o richiamo

Se un operatore del settore alimentare ritiene o ha motivo di ritenere che un alimento da lui importato, prodotto, trasformato, lavorato non sia conforme ai requisiti di sicurezza degli alimenti, e l'alimento non si trova più sotto il controllo immediato di tale operatore del settore alimentare, esso deve avviare immediatamente procedure per ritirarlo e informarne le autorità competenti: la ditta si basa su quanto riportato in D6 “tracciabilità e rintracciabilità degli alimenti” esattamente nei paragrafi “FASI DELLA PROCEDURA DI RITIRO O RICHIAMO; PROTOCOLLO PER IL RITIRO E RICHIAMO DEI PRODOTTI” vedi D6. Se il prodotto può essere arrivato al consumatore, l'operatore informa i consumatori, in maniera efficace e accurata, del motivo del ritiro e, se necessario, richiama i prodotti già forniti ai consumatori quando altre misure siano insufficienti a conseguire un livello elevato di tutela della salute. Il “responsabile della tracciabilità” ha il compito di raccogliere le necessarie informazioni sui Clienti nel caso sia necessario contattarli. La gestione prodotti ritirati o richiamati è stabilita di caso in caso in base al giudizio esperto e competente dell'ASP.

Nello specifico l'attività del ritiro del prodotto si svolge come segue: viene attivata a seguito di segnalazioni del cliente, delle autorità competenti o da un audit interno. Il ritiro del prodotto avverrà dopo aver attivato tutte le procedure di controllo e di individuazione dei lotti soggetti a verifica. In questo contesto vengono controllate le registrazioni di rintracciabilità, il registro di

	Piano di Autocontrollo aziendale	Data redazione: 16/05/2022	Redatto da: Dott. Vito Provenzano
--	---	---------------------------------------	--

commercializzazione e viene annotato il ritiro mediante un verbale di cui riportato un modello in allegato al presente piano.

Comunicazione

Dopo aver avviato tutte le procedure di controllo, se il prodotto dovesse risultare non conforme ai requisiti di legge, si attiveranno le procedure di ritiro. Contestualmente verrà data comunicazione all'ASP competente in materia di igiene e sanità pubblica, vedi modello riportato in allegato, ed al produttore/fornitore vedi modello riportato in allegato.

Le comunicazioni possono essere effettuate a mezzo fax, mail o altro valido strumento di comunicazione ritenuto idoneo dalla Direzione. Nella comunicazione saranno evidenziate le informazioni seguenti:

Il tipo di non conformità riscontrato

Il lotto di riferimento

La filiera di commercializzazione

Le quantità soggette a sequestro

Il luogo di detenzione dei prodotti ritirati

Distruzione del Prodotto

Il prodotto non conforme verrà messo a disposizione delle competenti autorità per un periodo di gg 5 dall'avvenuta comunicazione. Trascorso tale termine senza aver ricevuto comunicazione alcuna da parte dell'ASP e/o del produttore il produttore, il prodotto non conforme potrà essere distrutto.

La distruzione sarà effettuata dal detentore conformemente alle disposizioni di legge in materia di smaltimento dei rifiuti che e le relative spese saranno ribaltate al produttore. Le evidenze dell'avvenuta distruzione saranno annotate in un verbale di cui in allegato è riportato un modello.

Il Responsabile HACCP
(Parrinello Giorgio)

Consulente Tecnico HACCP
(Dott. Vito Provenzano)



C.S.A. Provenzano s.r.l.

Consulenza di Igiene Alimentare (H.A.C.C.P.)

Consulente di Igiene Ambientale Sicurezza sul Lavoro D.Lgs 81/08



Via Varvaro, 13 Partinico - Tel/Fax 091/8914237 - 091/8900094 email: csaprovenzano@libero.it



Palermo
Lungomare C. Colombo, 4108

.....

NOTA INTEGRATIVA

Al Piano di Autocontrollo Aziendale di Corretta Prassi Igienica **Art. 5 Reg. CE 852/2004**

La Ditta LA MARSA per facilitare le fasi operative, all' occorrenza provvede alla precottura di alcuni alimenti quali: Patatine fritte, riso etc.

