

MdA	MANUALE AUTOCONTROLLO
Rev. 1 Ed. 1	Pag. 1 di 23

**MANUALE AUTOCONTROLLO
IGIENICO SANITARIO**
ai sensi del Regolamento CE 29 aprile 2004 n. 852

COPIA N°: 1

ASSEGNATA A: S.E.R.I.S. s.r.l. unipersonale

DATA: 31 lug 2019

DISTRIBUZIONE: CONTROLLATA

Data entrata in vigore: 31 luglio 2019		
Motivo revisione: aggiunta di paragrafo Gestione accessi in Sezione 4 Rilievo 4 aggiunta di paragrafo Audit interni in Sezione 6 Rilievo 3 aggiunta di paragrafo Gestione dei controcampioni in Sezione 7 Rilievo 5		
		FIRMA
Redatto da:	TEAM HACCP	(Firmato digitalmente)
Verificato da:	Patrizia FERRANDO	(Firmato digitalmente)
Approvato da:	V. COSTANTINI	(Firmato digitalmente)

MdA	MANUALE AUTOCONTROLLO
Rev. 1 Ed. 1	Pag. 2 di 23

INDICE

SEZIONE 1 – GESTIONE DELLA DOCUMENTAZIONE	pag. 4
SEZIONE 2 – RISORSE UMANE E ATTIVITÀ DI FORMAZIONE DEGLI O.S.A	pag. 5
SEZIONE 3 – CRITERI DELL'ANALISI DEI PERICOLI	pag. 6
SEZIONE 4 – GESTIONE DELLE MERCI E RINTRACCIABILITÀ	pag. 11
SEZIONE 5 – GESTIONE INFESTANTI	pag. 14
SEZIONE 6 – PULIZIA E MANUTENZIONE DELL'AMBIENTE DI LAVORO	pag. 15
SEZIONE 7 – REALIZZAZIONE DEI PASTI	pag. 16
SEZIONE 8 – GESTIONE NON CONFORMITÀ	pag. 20

MdA	MANUALE AUTOCONTROLLO
Rev. 1 Ed. 1	Pag. 3 di 23

DOCUMENTAZIONE ALLEGATA

ALLEGATO A – TEAM HACCP

ALLEGATO B – DIAGRAMMI DI FLUSSO

ALLEGATO C – ANALISI DEI PERICOLI

ALLEGATO D – SCHEDA DI IDENTIFICAZIONE CCP

ALLEGATO E – SCHEDA DI IDENTIFICAZIONE PRP

ALLEGATO F – RIFERIMENTI NORMATIVI

ALLEGATO G – ELENCO FORNITORI

ALLEGATO H – NOTIFICA ALL'ASL

ALLEGATO I – ELENCO ISTRUZIONI OPERATIVE

ALLEGATO L – ELENCO ATTREZZATURE

ALLEGATO M – ELENCO STRUMENTI DI MISURA

MdA	MANUALE AUTOCONTROLLO
Rev. 1 Ed. 1	Pag. 4 di 23

SEZIONE 1 - GESTIONE DELLA DOCUMENTAZIONE

L'azienda ha predisposto un sistema di gestione che permette di tenere sotto controllo qualunque informazione contenuta in un apposito mezzo di supporto (informatico).

Il controllo della documentazione è attuato attraverso:

- ✓ L'identificazione delle tipologie di documenti da tenere sotto controllo;
- ✓ L'individuazione delle modalità e delle funzioni responsabili di redigere, verificare, approvare, revisionare i documenti emessi dall'azienda;
- ✓ La regolamentazione dell'attività di registrazione, distribuzione ed archiviazione dei documenti.

Passaggi rilevanti per il sistema, in particolare operazioni e controlli che hanno impatto sulla salubrità del prodotto sono descritte dettagliatamente in documenti che precisano le condizioni e le modalità con cui deve essere svolta una determinata attività tecnica o gestionale. Tali documenti sono definiti **Istruzioni Operative** e descrivono fase per fase le modalità con le quali una certa operazione deve essere condotta. Tali attività possono essere soggette o meno a registrazione. Nel caso in cui lo siano le istruzioni saranno integrate con **Moduli di registrazione** i Moduli di registrazione sono codificati con il codice della istruzione cui fanno riferimento seguiti da una lettera dell'alfabeto maiuscola ed eventualmente un numero progressivo per distinguere moduli con specifiche differenti. Istruzioni operative e moduli di registrazione sono elencati nell'**ALLEGATO I**.

DOCUMENTI INTERNI	DOCUMENTI DI ORIGINE ESTERNA
Manuale di autocontrollo	Disposizioni legislative (internazionali e nazionali)
Istruzioni operative	Normative tecniche
Documenti di analisi dei pericoli (ALLEGATI A-E)	Linee guida
Specifiche tecniche per imballi	Schede tecniche per materie prime

I **DOCUMENTI INTERNI** sono approvati dal Team HACCP prima della loro emissione e sono consultabili in versione costantemente aggiornata presso la Segreteria aziendale

Le modifiche apportate ai documenti sono sinteticamente descritte sul frontespizio dei documenti e comportano l'emissione di un nuovo documento con indicata la data di revisione.

Le copie dei documenti superati sono conservate su carta e/o su supporto informatico.

La raccolta, l'esame, l'archiviazione dei **DOCUMENTI DI ORIGINE ESTERNA** è gestita dal Team HACCP.

Gestione delle registrazioni

Per registrazioni si intendono tutti i supporti informatici o moduli cartacei dove sono registrati dati relativi al controllo dei prodotti, dei processi, delle attività di monitoraggio in generale, (per es., documenti di trasporto e dati di temperatura associati, documenti rilasciati da fornitori etc.)

L'Azienda garantisce la disponibilità delle registrazioni per almeno tre anni, salvo diverse prescrizioni contrattuali oppure di legge, ove previsti.

MdA	MANUALE AUTOCONTROLLO
Rev. 1 Ed. 1	Pag. 5 di 23

SEZIONE 2: RISORSE UMANE E ATTIVITÀ DI FORMAZIONE DEGLI O.S.A.

L'azienda provvede a predisporre e mantenere aggiornato un apposito documento (**Allegato A**) la composizione del Team HACCP. Tale documento è nominativo e dettagliato con i compiti e le responsabilità di ciascuna funzione nonché, dove necessaria, l'individuazione di ruoli svolti dal personale di cucina e di servizio mensa.

Formazione del personale

In ottemperanza a quanto prescritto dalle LINEE GUIDA applicative Regolamento CE 29 aprile 2004 n° 852 – Rep. 2.470 del 09 febbraio 2006 al punto 5, e al successivo recepimento regionale DGR 793/2012 così come alla recente delibera DGR 332/2015 l'azienda assicura la formazione degli addetti alle lavorazioni attraverso incontri formativi interni e/o esterni riguardanti:

- l'igiene alimentare con particolare riguardo alle misure di prevenzione dei pericoli igienico sanitari connessi alla manipolazione degli alimenti;
- l'applicazione delle misure di autocontrollo e dei principi HACCP correlati al proprio specifico settore alimentare ed alle mansioni svolte dall'operatore stesso;
- le norme di buona prassi igienica e le procedure e istruzioni operative previste dal proprio piano di autocontrollo;
 - gestione pasti speciali destinati ad individui celiaci e, dove applicabile, allergici.

Il personale viene reso partecipe del manuale di autocontrollo aziendale e viene inoltre informato sui:

- rischi identificati;
- punti critici di controllo relativi alle fasi della produzione, stoccaggio, trasporto e/o distribuzione,
- misure correttive,
- misure di prevenzione,
- documentazione relativa ad istruzioni operative specifiche.

Compito del Team HACCP è di impartire le prescrizioni previste dal sistema HACCP aziendale e di trasmettere le nozioni di buona prassi igienica a tutti gli addetti.

Il Team HACCP, pertanto, provvede a rendere al personale le procedure aziendali attinenti la pulizia e disinfezione degli ambienti di lavoro e la buona prassi igienica.

L'iter di formazione e aggiornamento continuo del personale in materia di igiene delle lavorazioni e di buona prassi igienica può inoltre essere integrato attraverso la partecipazione ad eventi formativi presso strutture associative esterne, enti di formazione o in alternativa tramite corsi di formazione organizzati internamente e sostenuti da professionisti qualificati. Tutti gli eventi sono documentati con rilascio di attestati di formazione o riscontro documentale di tipo nominale dell'intervento formativo (esempio: registro o foglio presenze). Tali evidenze sono archiviate per oggettivare la politica di formazione nel tempo implementata dall'azienda.

MdA	MANUALE AUTOCONTROLLO
Rev. 1 Ed. 1	Pag. 6 di 23

SEZIONE 3 – CRITERI DELL'ANALISI DEI PERICOLI

Nella presente sezione vengono illustrati i metodi dello studio effettuato per l'esecuzione dell'Analisi dei pericoli (**ALLEGATO C**) e per l'individuazione dei Punti di controllo (CP) e dei Punti Critici di Controllo (CCP).

Il documento di Analisi dei pericoli è stato redatto in accordo al Regolamento CE 29 aprile 2004 n° 852 e al "**Codex Alimentarius**" **CAC/RCP 1-1996 Rev 4-2003**.

L'analisi completa dei pericoli per determinare quali necessitano di controllo, nonché il grado e le misure di controllo necessario per garantire la Sicurezza Alimentare è stata condotta dal TEAM HACCP.

L'analisi dei pericoli ha preso in considerazione i possibili pericoli che possono interessare ogni fase del processo produttivo, con la finalità di impedire che:

1. siano immesse nel processo stesso materie prime non conformi
2. prodotti non conformi possano avanzare nel processo
3. prodotti finiti non conformi possano uscire dall'Azienda.

In particolare si è impostata l'analisi dei pericoli prendendo in considerazione:

- materie prime e ingredienti;
- fattori intrinseci del prodotto;
- condizioni ambientali, attrezzature impiegate e tempi di processo;
- confezioni, condizioni di conservazione e distribuzione;
- preparazione e uso previsto da parte del consumatore.

Il TEAM HACCP utilizza per lo sviluppo e l'aggiornamento dell'analisi dei pericoli documentazione ufficiale quale: legislazione di riferimento, testi scientifici, studi sviluppati all'interno dell'Azienda e informazioni storiche relative ai prodotti

Per ogni pericolo identificato, viene determinato il livello accettabile per la Sicurezza Alimentare nel prodotto, tenendo conto di eventuali requisiti cogenti ed eventualmente dei requisiti di sicurezza stabiliti dal cliente in base al proprio utilizzo ecc.

Identificazione dei possibili pericoli

Sono stati identificati i principali pericoli e/o le principali aree di interesse all'interno delle quali approfondire l'analisi ed eventualmente individuare le situazioni di pericolo mediante tecniche più approfondite utilizzate per l'analisi del rischio. Innanzitutto sono state individuate le classi di pericoli presenti nel processo produttivo in conseguenza dello svolgimento delle attività lavorative, ovvero: *pericoli di natura biologica*, *pericoli di natura chimica* e *pericoli di natura fisica*.

L'indagine effettuata nel presente paragrafo di identificazione delle classi di pericolo ha lo scopo di evidenziare gli aspetti che necessitano di un'attenzione particolare sia per quanto riguarda l'esigenza di effettuare interventi e cambiamenti tecnico-operativi, sia in relazione alla possibilità di introdurre nuove procedure organizzative volte ad una più adeguata razionalizzazione delle misure di sicurezza e prevenzione al fine di garantire la salubrità delle produzioni nelle varie fasi del processo produttivo.

MdA	MANUALE AUTOCONTROLLO
Rev. 1 Ed. 1	Pag. 7 di 23

A tal fine, per ogni classe di pericolo descritta precedentemente, sono stati considerati i seguenti *argomenti di pericolo*, che a loro volta raggruppano *sorgenti di pericolo*, secondo quanto riportato nelle seguenti tabelle. La conferma sul posto del diagramma di flusso e dello schema di impianto del processo ha permesso di individuare, tra tutti gli argomenti considerati, quelli rilevanti in ogni fase indagata ai fini della successiva analisi dei rischi e definizione delle misure preventive associate.

PERICOLI DI NATURA FISICA	
ARGOMENTI DI PERICOLO	SORGENTI DI PERICOLO
PRESENZA DI CONTAMINANTI FISICI STRUTTURALI	PELI ED ESCREMENTI DI RODITORI UOVA E FRAMMENTI DI INSETTI ESCRETI E MELATE DI INSETTI PIUME ED ESCREMENTI DI UCCELLI
	CORPI ESTRANEI E FRAMMENTI DI MATERIALI
PRESENZA DI CONTAMINANTI FISICI DI PROCESSO	SPORCIZIA E SCARTI DI LAVORAZIONE ESCREMENTI E PELI ANIMALI PELI, CAPELLI PROVENIENTI DAL PERSONALE
	ANELLI E OGGETTI PERSONALI
	SASSI E CORPI ESTRANEI
	FRAMMENTI DI VETRO E SCHEGGE DI MATERIALI VARI

PERICOLI DI NATURA CHIMICA	
ARGOMENTI DI PERICOLO	SORGENTI DI PERICOLO
PRESENZA DI CONTAMINANTI CHIMICI INTRINSECI	RESIDUI DI PRODOTTI FITOSANITARI RESIDUI DI METALLI PESANTI
PRESENZA DI CONTAMINANTI CHIMICI ESTRINSECI	RESIDUI DI DETERGENTI E DISINFETTANTI
	CESSIONE DA MATERIALE DI CONTATTO (METALLI, ETC.)
	RESIDUI DI DISINFESTANTI AMBIENTALI
PRESENZA DI CONTAMINANTI CHIMICI DI ORIGINE MICROBICA	PRODOTTI DI METABOLISMO BATTERICO
	TOSSINE NEUROVEGETATIVE
	TOSSINE DIARROICHE

PERICOLI DI NATURA BIOLOGICA	
ARGOMENTI DI PERICOLO	SORGENTI DI PERICOLO
PRESENZA E/O CONTAMINAZIONE DI MICRORGANISMI PATOGENI	SALMONELLA
	LISTERIA MONOCYTOGENES
PRESENZA E/O CONTAMINAZIONE IN QUANTITÀ INACCETTABILE DI MICRORGANISMI INDICATORI O CON ELEVATO POTERE DETERIORATIVO	COLIFORMI TOTALI
	ENTEROBATTERIACEE
	ESCHERICHIA COLI

MdA	MANUALE AUTOCONTROLLO
Rev. 1 Ed. 1	Pag. 8 di 23

PERICOLI DI NATURA BIOLOGICA	
	STAPHILOCOCCUS AUREUS LIEVITI E MUFFE
MOLTIPLICAZIONE DI MICRORGANISMI, PENETRATI O VISSUTI LUNGO IL CIRCUITO DI PRODUZIONE (IN PARTICOLARE QUEI BATTERI PER I QUALI ESISTE O IL RISCHIO DI RAGGIUNGERE NELL'ALIMENTO AL CONSUMO CARICHE ABBASTANZA ELEVATE DA COSTITUIRE UNA SERIA MINACCIA PER LA SALUTE, O IL RISCHIO DI PRODURRE TOSSINE LA CUI PERICOLOSITÀ SOSTANZIALE È LEGATA AL RAGGIUNGIMENTO DI DETERMINATE CARICHE OD ENTRAMBI	BACILLUS CEREUS STAPHILOCOCCUS AUREUS CLOSTRIDI SOLFITO RIDUTTORI
PRESENZA DI INFESTANTI DI ORIGINE ANIMALE	RODITORI INSETTI VOLANTI INSETTI STRISCIANTI UCCELLI

Accanto alle problematiche introdotte, non devono essere trascurati i pericoli cosiddetti di natura trasversale (pericoli orizzontali) per i quali spesso è necessario intervenire sia attraverso l'individuazione di opportune soluzioni procedurali, sia attraverso una nuova impostazione ed organizzazione del lavoro così da eliminare o ridurre fattori legati a inadeguatezze e improvvisazioni nelle operazioni che compongono le fasi di processo.

PERICOLI ORIZZONTALI	
ARGOMENTI DI PERICOLO	SORGENTI DI PERICOLO
PERSISTENZA, A SEGUITO DI UN INSUFFICIENTE EFFETTO BIOCIDA (AD ESEMPIO TRATTAMENTI DISINFETTANTI MAL DOSATI, ETC.), SIA DI MICRORGANISMI INFETTANTI DI CUI È BANDITA LA PRESENZA, CHE DI MICRORGANISMI POTENZIALMENTE PATOGENI PER I QUALI PUÒ ESSERE TOLLERATA SOLO UNA LIMITATA PRESENZA	SALMONELLA LISTERIA MONOCYTOGENES ENTEROBATTERIACEE ESCHERICHIA COLI STAPHILOCOCCUS AUREUS
CONTAMINAZIONE CROCIATA, CIOÈ TRASFERIMENTO DI AGENTI CONTAMINANTI ATTRAVERSO MATRICE NON ALIMENTARE (ATTREZZI, UTENSILI, SUPERFICI, ABBIGLIAMENTO PERSONALE, PERSONALE, SCARTI DI LAVORAZIONE, ETC) O ALIMENTARE	PERICOLI DI NATURA BIOLOGICA PERICOLI DI NATURA CHIMICA PERICOLI DI NATURA FISICA
ANOMALIA DI FUNZIONAMENTO O ERRORE COMMESO IN FASE DI LAVORAZIONE CHE POSSA PREGIUDICARE LA SALUBRITÀ DEL PRODOTTO FINITO	TEMPERATURE DI CONSERVAZIONE ERRATE TEMPI DI COTTURA E RISCALDAMENTO O ALTRI TRATTAMENTI TERMICI ERRATI DOSAGGI ERRATI DI INGREDIENTI CRITICI

MdA	MANUALE AUTOCONTROLLO
Rev. 1 Ed. 1	Pag. 9 di 23

DEFINIZIONI

CCP = “Critical Control Point” o “Punto Critico di Controllo”: rappresenta una fase della lavorazione o una procedura, particolarmente critico nel quale è possibile intervenire applicando un controllo per prevenire, eliminare o ridurre ad un livello accettabile uno o più pericoli al fine di minimizzare il rischio e che la perdita di controllo di tale pericolo potrebbe generare un rischio inaccettabile per la sicurezza alimentare. Per ogni CCP si definiscono i limiti critici, le azioni correttive e le attività di monitoraggio cioè di rilevazione, di osservazione mediante parametri e grandezze specifiche e facilmente misurabili (Esempio termometro per la rilevazione della temperatura);

un punto critico di controllo può essere ad esempio un processo termico specifico associato ad un binomio tempo/temperatura al fine di abbattere determinati patogeni; altri CCP legati alla temperatura possono essere la refrigerazione, il range di ph di un determinato alimento al fine di prevenire determinate tossine.

CP = “Control Point” o “Punto di controllo”: differisce da un CCP in quanto è definito come un qualsiasi punto, passo o procedura durante la lavorazione e manipolazione di un alimento durante i quali possono essere verificati fattori biologici, fisici o chimici e non prevede un controllo critico

non è necessario documentare per iscritto i (CP) o Punti di controllo e si può fare riferimento per la loro gestione alle semplici BPI “Norme di Buona Prassi Igienica” o “Programmi di Prerequisiti Operativi” non necessitano quindi di registrazioni e rilevazioni continue.

PRP = Programma di prerequisiti: procedura, misura e attività generale (non connessa al processo e al prodotto) di garanzia igienica che, se correttamente applicata, ha effetto positivo sul processo e sul prodotto. Non si riferisce a pericoli specifici (quindi la sua perdita di controllo non risulta necessariamente un rischio inaccettabile per la salute del consumatore) ma definisce, per ogni misura e attività relativa all'igiene, cosa debba essere fatto, quando debba essere fatto, da chi, il tutto con procedure documentate e registrate.

INDIVIDUAZIONE DEI CCP

Dopo aver identificato i pericoli biologici, chimici e fisici che possono ragionevolmente verificarsi, e dopo aver individuato, per ognuno di questi pericoli, le opportune misure di controllo, si è proseguito all'identificazione dei CCP: punti, fasi o procedure in corrispondenza delle quali una misura di controllo può essere applicata per prevenire, eliminare o ridurre a livelli accettabili un pericolo per la sicurezza alimentare.

Nell'identificazione dei CCP, non si è tenuto conto del controllo di pericoli per i quali la messa in atto delle misure generali di tutela igienica e dei PRP è sufficiente a garantire una efficace prevenzione, quali le contaminazioni derivanti dal personale, dagli ambienti e dalle attrezzature, da agenti infestanti, da residui di prodotti per la pulizia e la manutenzione, dall'approvvigionamento idrico, ecc.

MdA	MANUALE AUTOCONTROLLO
Rev. 1 Ed. 1	Pag. 10 di 23

Lo strumento usato per l'identificazione dei CCP è l'"Albero delle decisioni" del CODEX (CAC/RCP 1-1969, Rev. 4-2003):

ALBERO DELLE DECISIONI			
1. SONO STATE PREDISPOSTE MISURE DI CONTROLLO PER IL PERICOLO CONSIDERATO?			
SI		NO	
2A. QUESTA FASE DEL PROCESSO È STATA PROGETTATA SPECIFICAMENTE PER ELIMINARE O RIDURRE IL PERICOLO AD UN LIVELLO ACCETTABILE?		2B. IL CONTROLLO IN QUESTA FASE È NECESSARIO PER LA SICUREZZA DEL PRODOTTO?	
SI	NO	SI	NO
È UN CCP		3. MODIFICARE LA FASE, IL PROCESSO O IL PRODOTTO E RIPARTIRE DA 1.	NON È UN CCP
4. VI È UN RISCHIO DI COMPARSA O AUMENTO DEL PERICOLO A LIVELLI INACCETTABILI?			
SI		NO	
5. IL PERICOLO PUÒ ESSERE ELIMINATO O RIDOTTO A LIVELLI ACCETTABILI IN UNA FASE SUCCESSIVA?		NON È UN CCP	
SI	NO		
NON È UN CCP	È UN CCP		

MdA	MANUALE AUTOCONTROLLO
Rev. 1 Ed. 1	Pag. 11 di 23

SEZIONE 4 – GESTIONE DELLE MERCI E RINTRACCIABILITÀ

APPROVVIGIONAMENTO E RICEVIMENTO MERCI

ISTRUZIONI OPERATIVE COLLEGATE

- **ALLEGATO G - Elenco fornitori**
- **IO-01 Lista di riscontro ricevimento merci**
- **IO-01_A Registro merci non conformi**
- **IO-01_B Registro accessi**
- **ALLEGATO H – NOTIFICA ALL’ASL**

Vengono rispettati i seguenti punti:

Criteri di scelta dei fornitori

La scelta dei fornitori è fatta sulla base della capacità degli stessi di soddisfare i requisiti della fornitura (materie prime, prodotti, componenti e servizi) con particolare riferimento agli aspetti:

- merceologici,
- igienici
- tecnici,
- qualitativi (ivi incluso il rispetto dei tempi di consegna),
- economico/finanziari.

In particolare la scelta si basa, per quanto applicabile, sull'accertamento e verifica,

- della adeguatezza e della corretta adozione degli elementi e/o requisiti del Sistema Qualità (secondo le norme ISO 9000) e del sistema HACCP,
 - della capacità tecnica e/o produttiva,
 - dell'adeguatezza dell'impostazione organizzativa/gestionale,
 - del rispetto dei tempi di consegna,
 - del servizio e dell'assistenza post-vendita,
 - dei prezzi proposti rispetto alla concorrenza
 - delle caratteristiche merceologiche, organolettiche e microbiologiche delle merci acquistate
- **I fornitori qualificati e considerati idonei sono elencati nel ALLEGATO G - Elenco fornitori (CARTACEO O INFORMATICO)**
 - **Vengono programmati i quantitativi da acquistare in funzione delle previsioni di lavoro**
 - **Viene assicurato che durante il trasporto il mezzo sia pulito "in maniera tale che dal medesimo non ne derivi insudiciamento o contaminazioni delle sostanze alimentari**

MdA	MANUALE AUTOCONTROLLO
Rev. 1 Ed. 1	Pag. 12 di 23

trasportate" (art. 43, DPR n°327 26/03/1980) e che le merci siano trasportate nel rispetto delle temperature indicate nell'Allegato C del DPR n°327 26/03/1980

- **Il trasporto di merci in proprio** ha solo carattere di emergenza in seguito a straordinari esaurimenti di scorte cui il fornitore non possa sopperire nei tempi richiesti. In tutti i casi, se viene effettuato, si rispetta **l'assenza di promiscuità con merci non alimentari**, l'eventuale trasporto di merci deperibili viene effettuato mantenendo la **temperatura refrigerata con appositi contenitori isotermici coibentati e sistemi di refrigerazione statici (mattonelle di ghiaccio)**. La **durata del trasporto refrigerato viene garantita comunque < 20 minuti**.
- **Al momento del ricevimento si controllano le merci seguendo la IO-01 Lista di riscontro ricevimento merci:**

Il responsabile o persona incaricata appone un visto direttamente sulla documentazione di accompagnamento relativo ai controlli sulle merci indicando la conformità o le possibili alterazioni dei prodotti:

a) non sono state rilevate alterazioni al prodotto

b) sono state rilevate alterazioni al/ai prodotto/i:

a causa di:

- interruzione catena del freddo
- imballaggio rotto
- latte conserve schiacciate
- altro

In caso di riscontro di non conformità annota le eventuali specifiche della non conformità sul **IO-01_A Registro merci non conformi** che assume pertanto il significato di prospetto riepilogativo utile ai fini della qualifica dei fornitori.

RINTRACCIABILITÀ DELLE MERCI

L'azienda in ottemperanza a quanto richiesto dal Regolamento CE 28 gennaio 2002 n° 178 e dallo Schema di Accordo Stato – Regioni concernente LINEE GUIDA ai fini della rintracciabilità degli alimenti e dei mangimi per fini di sanità pubblica ai sensi del Regolamento CE 28 gennaio 2002 n° 178 – 20 dicembre 2004 ha provveduto a predisporre un proprio sistema di rintracciabilità. Dal momento che l'attività esercitata si configura come somministrazione di alimenti e bevande direttamente al consumatore finale il Sistema adottato, in base all'articolo 18 del sopra citato Regolamento Europeo, prevede esclusivamente la rintracciabilità "a monte" dei prodotti alimentari.

MdA	MANUALE AUTOCONTROLLO
Rev. 1 Ed. 1	Pag. 13 di 23

Al fine di soddisfare il comma 2 dell' Art. 8 - LINEE GUIDA AI FINI DELLA RINTRACCIABILITA' DEGLI ALIMENTI E MANGIMI PER FINI DI SANITA' PUBBLICA, 24/12/2004 AI SENSI DEL REGOLAMENTO 178/2002 l'azienda predispone un **Elenco fornitori (ALLEGATO G)** che raccoglie tutti i dati anagrafici dei fornitori con gli estremi di rintracciabilità (sede sociale, stabilimento di provenienza dell'alimento) e l'indicazione delle merci e della natura dei beni ricevuti (denominazione , presentazione). Tale elenco viene aggiornato ogniqualvolta debba essere inserito un nuovo fornitore e rinnovato ogni anno (eliminando eventualmente fornitori non più attivi). Per quanto riguarda le indicazioni riferite ai fini dell'individuazione del prodotto ricevuto (es. partita, lotto, consegna ecc.) ai sensi dell'art.18, comma 1 del Regolamento l'azienda. Per quanto riguarda le indicazioni riferite ai fini dell'individuazione del prodotto ricevuto (es. partita, lotto, consegna ecc.) ai sensi dell'art.18, comma 1 del Regolamento **l'azienda archivia la documentazione fiscale (documenti di trasporto (DDT) o fattura commerciale) cosicché sia possibile in qualunque momento consultando tale documentazione risalire alla documentazione corrispondente** ad ogni merce ricevuta individuando in maniera univoca ciascun prodotto.

PER QUANTO RIGUARDA LE MERCI AD ELEVATA DEPERIBILITÀ (CARNI FRESCHE, PESCE, FORMAGGI, ETC) VENGONO ARCHIVIALE LE RELATIVE ETICHETTE IN ORDINE CRONOLOGICO DALL'ALTO VERSO IL BASSO SU APPOSITO RACCOGLITORE (AD ESEMPIO: PUNZONE FERMA-CARTE O CARTELLA) DISPONIBILE IN CUCINA.

L'azienda qualora non considerasse un prodotto in questione conforme alle prescrizione di sicurezza alimentare, informa immediatamente i servizi competenti delle Aziende Sanitarie Locali tramite comunicazione ufficiale (raccomandata AR); per evitare che la notifica abbia il formato di una lettera commerciale o questa non sarebbe ritenuta urgente, la notifica viene chiaramente intitolata: "URGENTE: RICHIAMO DEL PRODOTTO" o "URGENTE: RITIRO DEL PRODOTTO". A tal fine l'azienda ha predisposto un modello di lettera (**ALLEGATO H**) che può esser utilizzato per la raccolta e la comunicazione del maggior numero di informazioni utili per l'identificazione del prodotto a rischio.

L'azienda provvede inoltre a dare una comunicazione iniziale al proprio fornitore in maniera quanto più tempestiva possibile (es. per telefono), a cui si prevede di dar seguito con comunicazione scritta, via fax o via e-mail. Le comunicazioni scritte contengono tutte le informazioni necessarie per permettere l'esatta individuazione del prodotto.

MdA	MANUALE AUTOCONTROLLO
Rev. 1 Ed. 1	Pag. 14 di 23

Rilievo 4

GESTIONE DEGLI ACCESSI ALL'INTERNO DEI LOCALI DI MANIPOLAZIONE ALIMENTI ACCESSO AL SITO

L'accesso all'interno dei locali di manipolazione alimenti è consentito soltanto al personale in servizio, ai visitatori, fornitori e prestatori di servizi esterni autorizzati (es. aziende appaltatrici di interventi di manutenzione).

SISTEMA DI REGISTRAZIONE DEI VISITATORI, PRESTATORI DI SERVIZIO E APPALTATORI

- L'addetto che accoglie il visitatore / fornitore provvede ad identificarlo (a quanti accedono per la prima volta in azienda viene richiesto di mostrare un documento di identità) e annota l'ingresso sul modulo **IO-01_B Registro accessi**;
- se si tratta di visita non attesa o non annunciata per l'accesso deve essere richiesta autorizzazione preliminare alla direzione;
- Se l'accesso avviene durante l'esercizio di preparazione alimenti il visitatore o prestatore di servizio deve indossare almeno soprascarpe e cuffia per capelli.

MdA	MANUALE AUTOCONTROLLO
Rev. 1 Ed. 1	Pag. 15 di 23

SEZIONE 5 – GESTIONE INFESTANTI

ISTRUZIONI OPERATIVE COLLEGATE

- **IO-02 Lista di riscontro locali**

L'azienda appalta i servizi di disinfestazione ad una organizzazione competente nel controllo delle infestazioni. Le attività appaltate sono definite con contratto che descrive il servizio e le relative attività da effettuare sul sito.

Nel caso di accertata presenza di animali (roditori) o insetti infestanti (blatte, scarafaggi, etc) si procede con opportuni trattamenti disinfestanti straordinari. In tali occasioni si **si archivia il verbale di intervento della ditta appaltatrice** allegando schede tecniche e di sicurezza dei prodotti utilizzati e planimetria riportante i punti di posizionamento delle esche.

L'azienda inoltre esercita una costante politica di prevenzione ed intervento secondo i criteri seguenti:

MISURE PREVENTIVE

Le misure preventive comprendono comunque oltre alla esecuzione di un opportuno piano periodico di pulizia e sanificazione oltre all'ispezione dei magazzini e delle dispense:

1. attenzione continua tesa ad accertare la presenza di segni di infestazione (**IO-02 Lista di riscontro locali**)
2. l'eliminazione delle possibili zone di annidamento degli infestanti (blatte, ratti),
3. cura dell'igiene quotidiana degli ambienti e delle attrezzature
4. allontanamento, almeno giornaliero, dei rifiuti dalle aree interne e disinfezione dei contenitori con sanificanti
5. la saldatura di crepe nei muri e pavimenti, l'applicazione di guarnizione antintrusione alle porte di accesso dall'esterno,
6. la sistemazione degli scaffali e delle attrezzature in modo da poter eseguire le pulizie anche nei punti meno accessibili,
7. deposizione ordinata delle materie prime e dei prodotti tenendoli opportunamente scostati dal muro e sollevati da terra quanto basta per effettuare le pulizie e la sorveglianza dell'area in questione
8. eventuale installazione di dispositivi elettrici insetticidi (nel locale di lavorazione alimenti)
9. installazione di dispositivi ad ultrasuoni dissuasori di roditori (nel locale deposito)
10. installazione di schermature e trappole ai drenaggi verso l'esterno per evitare l'ingresso di animali infestanti nei locali adibiti a lavorazioni, deposito e transito dei materiali.

MdA	MANUALE AUTOCONTROLLO
Rev. 1 Ed. 1	Pag. 16 di 23

SEZIONE 6 – PULIZIA E MANUTENZIONE DELL’AMBIENTE DI LAVORO

ISTRUZIONI OPERATIVE COLLEGATE

- **IO-03 Programma di sanificazione dell’ambiente di lavoro**
- **IO-04 Modalità di sanificazione superfici e attrezzature**
- **IO-04_A Elenco prodotti sanificanti**
- **IO-04_B Lista di riscontro pulizia**
- **IO-05 Gestione dei rifiuti**
- **IO-06 Pianificazione dei controlli**
- **IO-07 Interventi di manutenzione sulle attrezzature**

Pulizia e igiene

Le operazioni di pulizia e di sanificazione sono condotte in accordo con istruzioni operative documentate, programmate e completate in modo da minimizzare il rischio di contaminazione (**IO-04 Modalità di sanificazione superfici e attrezzature, IO-03 Programma di sanificazione dell’ambiente di lavoro**). L’efficacia delle procedure di pulizia e sanificazione è verificata mediante verifiche visive preoperative effettuate da personale interno e periodicamente tramite analisi con tamponi microbiologici su superfici e attrezzature secondo istruzione documentata (**IO-06 Pianificazione dei controlli**). Ad operazioni di pulizia completate un addetto incaricato ne verifica i risultati tramite verifica visiva al termine della giornata di lavoro . L’addetto che esegue la verifica accerta la conformità rispetto alla **IO-04_B Lista di riscontro pulizia** quindi firma il registro. Le operazioni di smaltimento dei rifiuti sono condotte secondo istruzione documentata che minimizza l’accumulo dei rifiuti nelle aree dello stabilimento (**IO-05 Gestione dei rifiuti**). I rifiuti sono infine rimossi da aziende autorizzate secondo modalità che soddisfano i requisiti di legge.

Rilievo 3

Audit interni

*Ogni 6 mesi personale interno amministrativo esegue verifiche ispettive nei locali di lavorazione utilizzando gli stessi strumenti di registrazione in uso all’interno della cucina (**IO-04_B Lista di riscontro pulizia**). L’incaricato verifica la conformità rispetto ai requisiti definiti nella lista di riscontro e accerta la congruità con le registrazioni eseguite dal personale di cucina quindi annota l’esito e firma il registro. Eventuali non conformità e segnalazioni sono notificate ai diretti interessati da parte del personale amministrativo tramite verbale di comunicazione.*

Segregazione delle sostanze non alimentari impiegate nelle operazioni di pulizia

Prodotti detergenti e disinfettanti impiegati nelle operazioni di pulizia e sanificazione sono conservati separatamente in modo appropriato e in condizioni da prevenire la contaminazione incrociata con altri ingredienti e materie prime. I prodotti in uso sono inventariati in modulo di registrazione **IO-04_A Elenco prodotti sanificanti**. L’uso di erogatori anonimi personalizzabili è vietato.

MdA	MANUALE AUTOCONTROLLO
Rev. 1 Ed. 1	Pag. 17 di 23

Manutenzione macchinari e attrezzature

Macchinari e attrezzature (**ALLEGATO L – ELENCO ATTREZZATURE**) sono situati in modo tale da consentire un facile accesso ad essi per facilitarne l'uso e la pulizia e manutenzione.

L'azienda si impegna alla sorveglianza del corretto funzionamento dei macchinari e della loro efficienza con particolare riferimento agli impianti refrigeranti. Al fine di minimizzare il rischio di contaminazione eventuale intervento di manutenzione viene condotto secondo istruzione operativa (**IO-07 Interventi di manutenzione sulle attrezzature**). Dopo ogni intervento di manutenzione è effettuata una sanificazione della zona di intervento del manutentore.

MdA	MANUALE AUTOCONTROLLO
Rev. 1 Ed. 1	Pag. 18 di 23

SEZIONE 7 – REALIZZAZIONE DEI PASTI

ISTRUZIONI OPERATIVE COLLEGATE

- **IO-03 Programma di sanificazione dell'ambiente di lavoro**
- **IO-04 Modalità di sanificazione superfici e attrezzature**
- **IO-05 Gestione dei rifiuti**
- **IO-06 Pianificazione dei controlli**
- **IO-08 Taratura dei termometri**
- **IO-08_A Controllo di taratura**
- **IO-09 Protocollo igienico-sanitario del personale**
- **IO-10 Introduzione e gestione delle merci nei locali**
- **IO-11 Lavaggio e disinfezione ortaggi**
- **IO-12 Buona prassi igienica e gestione delle contaminazioni crociate in cucina**
- **IO-13 Gestione derrate deperibili**
- **IO-13_A Registro temperature impianti frigoriferi**
- **IO-14 Gestione alimenti a somministrazione differita**
- **IO-15 Gestione pasti speciali**
- **IO-16 Gestione non conformità**

La pianificazione operativa per la realizzazione e l'allestimento dei pasti è subordinata all'adempimento dei seguenti prerequisiti:

a) **PREREQUISITI DI IGIENE DEL PROCESSO:** devono essere soddisfatti criteri igienici e di sicurezza delle attrezzature e degli ambienti di lavoro con particolare riferimento a:

1. applicazione delle modalità di prevenzione dei pericoli e controllo delle fasi produttive;
2. applicazione di norme di buona prassi igienica da parte degli operatori addetti alle preparazioni;
3. rispetto delle prescrizioni previste dal protocollo HACCP;
4. individuazione delle forme e modalità di raccolta dei rifiuti.

b) **PREREQUISITI DELLA LOGISTICA DEI MATERIALI:** devono essere soddisfatti criteri di ottimizzazione delle risorse strumentali e materiali con particolare riferimento a:

1. definizione e verifica della disponibilità delle materie prime e dei materiali per la preparazione dei pasti;
2. individuazione delle attrezzature necessarie per le diverse attività;
3. la verifica della funzionalità e livello di manutenzione delle dotazioni strumentali;
4. verifica dell'efficienza delle alimentazioni necessarie (elettriche, idrauliche, di aspirazione,...) e della loro adeguatezza (potenza, portata, pressione,...) negli ambienti di lavoro.

MdA	MANUALE AUTOCONTROLLO
Rev. 1 Ed. 1	Pag. 19 di 23

c) **PREREQUISITI DELLA LOGISTICA OPERATIVA:** devono essere soddisfatti criteri di ottimizzazione delle risorse umane e delle tempistiche di esecuzione con particolare riferimento a:

1. definizione degli orari in accordo alle esigenze di produzione,
2. definizione del numero di addetti necessari allo svolgimento delle attività,
3. dislocazione delle squadre e delle operazioni sulle singole postazioni di lavoro,

MODALITA' DI ADEMPIMENTO DEL PREREQUISITO		
Categoria del prerequisito	Prerequisito	Modalità
IGIENE DEL PROCESSO	applicazione delle modalità di prevenzione dei pericoli e controllo delle fasi produttive	IO-03 Programma di sanificazione dell'ambiente di lavoro; IO-04 Modalità di sanificazione superfici e attrezzature; IO-11 Lavaggio e disinfezione ortaggi; IO-12 Buona prassi igienica e gestione delle contaminazioni crociate in cucina;
IGIENE DEL PROCESSO	rispetto delle prescrizioni previste dal protocollo HACCP	IO-13 Gestione derrate deperibili; IO-14 Gestione alimenti a somministrazione differita; ALLEGATO D Scheda di identificazione CCP
IGIENE DEL PROCESSO	individuazione delle forme e modalità di raccolta dei rifiuti	IO-05 Gestione dei rifiuti
LOGISTICA DEI MATERIALI	definizione e verifica della disponibilità delle materie prime e dei materiali per la preparazione dei pasti	IO-10 Introduzione e gestione delle merci nei locali, IO-13 Gestione derrate deperibili; IO-15 Gestione pasti speciali
LOGISTICA DEI MATERIALI	individuazione delle attrezzature necessarie per le diverse attività	Conoscenze su basi storiche
LOGISTICA DEI MATERIALI	la verifica della funzionalità e livello di manutenzione delle dotazioni strumentali	IO-08 Taratura dei termometri
LOGISTICA DEI MATERIALI	verifica dell'efficienza delle alimentazioni necessarie (elettriche, idrauliche, di aspirazione,...) e della loro adeguatezza (potenza, portata, pressione, ...) negli ambienti di lavoro	Conoscenze su basi storiche
LOGISTICA OPERATIVA	definizione degli orari in accordo alle esigenze di produzione	Conoscenze su basi storiche
LOGISTICA OPERATIVA	definizione del numero di addetti necessari allo svolgimento delle attività	Conoscenze su basi storiche
LOGISTICA OPERATIVA	dislocazione delle squadre e delle operazioni sulle singole postazioni di lavoro	Conoscenze su basi storiche

MdA	MANUALE AUTOCONTROLLO
Rev. 1 Ed. 1	Pag. 20 di 23

Pericolo di contaminazione fisica e chimica del prodotto

Le sostanze chimiche (detergenti; additivi) presenti in stabilimento sono conservate in appropriate aree ad esse dedicate.

L'uso del legno nell'ambito della movimentazione, preparazione, produzione, imballo e conservazione è, ove possibile, eliminato.

L'azienda applica istruzione documentata (**IO-12 BUONA PRASSI IGIENICA E GESTIONE DELLE CONTAMINAZIONI CROCIATE IN CUCINA**) per la manipolazione, la movimentazione, lo scartonamento e il disimballaggio dei colli di merci in ingresso allo stabilimento.

Le attività di manutenzione sulle macchine e attrezzature sono gestite secondo istruzione operativa documentata (**IO-07 INTERVENTI DI MANUTENZIONE SULLE ATTREZZATURE**).

Gestione delle sostanze alimentari

L'azienda applica istruzioni documentate (**IO-10 INTRODUZIONE E GESTIONE DELLE MERCI NEI LOCALI, IO-13 GESTIONE DERRATE DEPERIBILI**) per assicurarsi che la sostanza alimentare venga gestita secondo modalità atte a garantirne la sicurezza igienica e salubrit .

Gestione dei pasti speciali

Premessa

Anche se ogni cibo pu  rappresentare un potenziale allergene per l'organismo, generalmente il 90% delle reazioni allergiche alimentari sono causate da:

- latte
- uovo
- grano
- arachidi
- soia
- pesce
- frutta secca in guscio
- frutta
- crostacei
- verdura (sedano, fave, piselli)
- additivi.

Gli alimenti che pi  frequentemente risultano essere pi  pericolosi sono: Latte, uovo, grano, arachidi, soia, pesce e frutta secca.

Quando   necessario seguire una dieta di esclusione dell'alimento a cui si   allergici, **non solo   necessario eliminare l'alimento incriminato ma anche far attenzione alla composizione (ingredienti) di molti cibi confezionati di uso comune.**

MdA	MANUALE AUTOCONTROLLO
Rev. 1 Ed. 1	Pag. 21 di 23

Gli operatori che confezionano i pasti, sono istruiti sulle opportune cautele nella manipolazione degli alimenti allergenici al fine di prevenire contaminazioni crociate, dato che è frequente la *polisensibilizzazione*, ovvero la sensibilizzazione allergica a più alimenti. Per giustificare l'allestimento di un pasto speciale l'allergia o intolleranza dell'utente deve essere certificata dal medico curante (**IO-15_A Albero decisionale pasti speciali**). L'azienda, tuttavia, non si assume responsabilità (richiedendo specifica manleva: **IO-15_B Manleva di responsabilità**) di eventuali reazioni allergiche nell'utente derivanti dall'assunzione dei pasti speciali. Si sceglie di applicare questo profilo di tutela in base al principio di precauzione auspicato dal Reg CE 852/04. La logistica dei centri cottura, infatti, impedisce la realizzazione di linee di preparazione dedicate rendendo molto probabile la cross-contamination. Le attuali condizioni di realizzazione, la conformazione dei locali e le dotazioni strumentali non sono tali da prevenire in maniera sicura e sistematica il trasferimento di allergeni da pasti convenzionali a pasti non convenzionali a livelli non rilevabili dai metodi di analisi attualmente in uso. Questo aspetto risulta particolarmente critico per tutte quelle sostanze alimentari che causano "allergia alimentare in senso stretto" non dose dipendente e mediata dalla risposta immunitaria. Al contrario in presenza di alimenti che causano intolleranza dose dipendente è possibile applicare prassi igieniche e istruzioni operative specifiche in grado di ridurre la presenza della sostanza al di sotto della soglia considerata critica come nel caso della celiachia (glutine < 20 PPM) vedi **IO-15 Gestione pasti speciali**).

Analisi del prodotto

L'azienda predispone analisi sui prodotti appaltate solo a laboratori accreditati oppure riconosciuti dalle autorità competenti in materia di sicurezza alimentare per garantire l'affidabilità dei risultati delle analisi. I controlli sono pianificati e i relativi rapporti di analisi sono conservati (**IO-06 PIANIFICAZIONE DEI CONTROLLI**);

Rilievo 5

Gestione dei controcampioni

L'azienda predispone la segregazione e conservazione di un controcampione (da conservare per eventuali accertamenti analitici in contraddittorio) per ciascuna portata prevista dal menù giornaliero. La quantità minima di ciascun controcampione deve essere almeno 100 grammi. Il controcampione è identificato, etichettato e stoccato in frigorifero per almeno 3 giorni rispetto alla data di preparazione.

Controllo dei dispositivi di monitoraggio e misurazione

L'azienda effettua operazioni di taratura dei dispositivi (**ALLEGATO M – ELENCO STRUMENTI DI MISURA**) di misurazione e monitoraggio per assicurare che la loro accuratezza e precisione rimanga dentro parametri stabiliti secondo istruzione specifica. (**IO-08 TARATURA DEI TERMOMETRI**). Le registrazioni dei risultati della taratura e verifica sono conservate.

MdA	MANUALE AUTOCONTROLLO
Rev. 1 Ed. 1	Pag. 22 di 23

Controllo dei prodotti non conformi

La Società assicura che il prodotto non conforme è identificato, etichettato e sottoposto a quarantena. Le azioni di trattamento del prodotto non conforme possono comprendere a seconda della fase in cui sono rilevate: il rifiuto, l'accettazione con riserva, la destinazione ad un uso alternativo, la distruzione. Per i casi di non conformità riscontrati sono intraprese dove necessarie misure correttive per evitare il riproporsi della non conformità e deve essere conservata adeguata documentazione sull'azione intrapresa. Tutti i prodotti non conformi devono essere movimentati o segregati secondo la natura del problema.

MdA	MANUALE AUTOCONTROLLO
Rev. 1 Ed. 1	Pag. 23 di 23

SEZIONE 8 – GESTIONE NON CONFORMITÀ

ISTRUZIONI OPERATIVE COLLEGATE

- **IO-16 Gestione non conformità**
- **IO-16_A Segnalazione anomalia**

CATEGORIE DELLE NON CONFORMITA'

Definizioni

Si definisce Non Conformità il “non soddisfacimento di un requisito specificato” ed in particolare scostamento o assenza di una o più caratteristiche di igiene e sicurezza o di elementi del Sistema di Gestione dell'Autocontrollo. Le Non Conformità di processo possono essere rilevate lungo l'intero ciclo di produzione ed in relazione ai controlli effettuati. Le non conformità possono essere classificate nelle seguenti categorie:

- 1. non conformità di prodotto;**
- 2. non conformità di fornitura (prodotto o servizio non corrispondente a quanto specificato nell'ordine o nelle specifiche delle materie prime/semilavorati e dei materiali di confezionamento);**
- 3. non conformità di processo (indicano una carenza rilevata che ha influenza sul sistema e/o sulla qualità del prodotto).**
- 4. reclami dei Clienti (l'esame valuta l'effettiva imputabilità dei reclami all'azienda o a suoi fornitori).**

L'azienda raccoglie con tempestività ogni segnalazione (interna ed esterna) circa eventuali non-conformità. Qualunque anomalia viene documentata tramite il registro **IO-16_A Segnalazione anomalia**. Al fine di evitare omissioni/dispersioni di notizie e di garantire una sistematicità di intervento l'azienda ha concentrato in un'unica funzione aziendale (il Cuoco responsabile di ogni centro) il compito di raccogliere tutte le segnalazioni e reclami. Il percorso che porta alla individuazione delle non conformità è delineato dalla istruzione operativa **IO-16 Gestione non conformità**.

La responsabilità di discriminare la consistenza della segnalazione di anomalia e quindi di stabilire la categoria e la classificazione della eventuale non conformità spetta alla Team HACCP. L'attività documentata del Team HACCP comprende oltre al trattamento della non-conformità anche la definizione di eventuali azioni preventive da mettere in atto affinché l'evento non possa ripetersi.