Azienda	**ASTORI Corriere S.r.l.**
Unità produttiva	Via Orio al Serio, 20 - 24050 - Grassobbio (BG)
Attività	Attività di magazzinaggio, deposito e trasporto merci per conto terzi ed attività di corriere;
Febbraio 2017	

D. Lgs. n°193 DEL 6 NOVEMBRE 2007.

"ATTUAZIONE DELLA DIRETTIVA 852/2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO SULL'IGIENE DEI PRODOTTI ALIMENTARI".

MANUALE DI AUTOCONTROLLO HACCP

Emesso da	Data	Rev.	Visto D.G.
Resp. Team HACCP	Dicembre 2015	01	
Resp. Team HACCP	Febbraio 2017	02	

SOMMARIO

Premessa 3
Metodo seguito....3
Obiettivo: messa sotto controllo del processo....4
SEZIONE 1 – DATI AZIENDALI....5
SEZIONE 2 - DESCRIZIONE DELLE ATTIVITA'....6
SEZIONE 3 – INDIVIDUAZIONE DEI PERICOLI – VALUTAZIONE DEI RISCHI – MISURE PREVENTIVE....8
SEZIONE 4 – PUNTI CRITICI DI CONTROLLO – MONITORAGGIO – LIMITICRITICI – INTERVENTI CORRETTIVI....13
SEZIONE 5 – SCHEDE DI RILEVAZIONE – SCHEDE DI MONITORAGGIO....15
Scheda 1....15
SEZIONE 6 – SISTEMI DI VERIFICA – PIANO DI MANUTENZIONE....16
SEZIONE 7 – PROGRAMMA DELLE OPERAZIONI DI PULIZIA E IGIENE....18
SEZIONE 8 – IGIENE DELLE PERSONE E FORMAZIONE DELPERSONALE....22

Premessa

Il presente documento è redatto ai sensi del D.Lgs. n° 193 del 6 Novembre 2007 in attuazione della direttiva 852/2004 CE relativa all'igiene dei prodotti alimentari e successive modifiche.

Metodo seguito

HACCP (HAZARD ANALYSIS AND CRITICAL CONTROL POINTS)

I punti essenziali sui quali si fonda il metodo HACCP sono i seguenti

- analisi dei potenziali rischi per gli alimenti, individuando ed elencando tutti i pericoli ed i rischi microbiologici, chimici e fisici correlati alle singole fasi del processo produttivo
- individuazione dei punti critici di controllo: è necessario individuare le fasi della lavorazione dove maggiore è la possibilità di contenere il rischio ovvero dove il rischio può essere minimizzato e dove la perdita di controllo può determinare un rischio inaccettabile o non più recuperabile in una fase successiva del processo.

Il **punto critico di controllo** è un punto di controllo in cui è necessaria una "gestione critica" ovvero una serie di rilevamenti e di registrazioni necessarie a verificare e dimostrare che il punto critico era ed è sotto controllo.

- stabilire i limiti critici per ogni punto critico di controllo: in alcuni casi potranno essere fissati limiti critici per una particolare fase.
  Il mancato rispetto dei limiti critici indica la perdita di controllo e la necessità di una azione correttiva immediata.
  I limiti critici possono essere sia limiti di Legge, quando esistenti, o derivare dall'esperienza.
- individuazione e applicazione di procedure di monitoraggio e di sorveglianza dei punti critici: le procedure di monitoraggio dovrebbero essere tali da rilevare sempre la perdita di controllo di un Punto Critico di Controllo ed in tempi tali da consentire interventi che assicurino il controllo del processo per prevenire il superamento dei limiti critici.

Il monitoraggio si basa essenzialmente su rilevamenti fisici (temperatura, tempo, pressione ecc.), chimici (pH, ecc.) e sensoriali e raramente su analisi di laboratorio che per la loro lunghezza di esecuzione mal si prestano ad essere utilizzate "on-line".

- definire le azioni correttive: determinare le azioni correttive da applicare allorché siverifichi una deviazione dai limiti critici o quando si sia verificata una "non conformità". Le azioni correttive devono essere previste per ogni Punto Critico di Controlloidentificato al fine di assicurare che il processo ritorni ad essere sotto controllo.
- definire le procedure di controllo: i sistemi di autocontrollo basati sui principi HACCP delegano il controllo dei "punti di controllo" (cioè di quei punti che pur non rivestendo carattere di criticità, sono importanti per il controllo di processo) ad apposite procedure.

Tali procedure di controllo costituiscono inoltre il documento principale della "politica di igiene aziendale" e danno la possibilità di controllare più fasi del processo considerate critiche per rischi qualitativi quali la contaminazione.
La politica di igiene aziendale deve includere almeno le seguenti procedure di controllo:

- Procedura per la selezione dei fornitori e deiservizi;
- Procedura di pulizia e disinfezione;
- Procedura di formazione del personale aziendale;
- Procedura di campionamento.

- riesame periodico dell'analisi dei rischi, dei punti critici e delle procedure di monitoraggio, sorveglianza e controllo.

Obiettivo: messa sotto controllo del processo

Le variabili da considerare sul piano operativo sono i fattori di regolazione, per es.:

→ temperatura
→ tempo
→ possibilità di contaminazioni incrociate
→ igiene e comportamento del personale
→ ambienti e attrezzature

SEZIONE 1 – DATI AZIENDALI

Il presente documento si riferisce all'Industria alimentare:

ASTORI CORRIERE SRL Via Orio al Serio, 20- 24050 Grassobbio (Bg) Tel 035 299756– Fax 035 298495	
Legale rappresentante	Sig. Haymar D'Ettory Roberto
Sede legale e operativa:	Via Orio al Serio, 20 – 24050 Grassobbio (BG)
Attività esercitata:	Carico, trasporto e scarico di alimenti confezionati

Il *Responsabile del team HACCP* è il Sig. Haymar D'Ettory Roberto

Nell'insediamento è presente personale addetto al trasporto delle merci e personale addetto al magazzino.

Il personale è impiegato nei turni di lavoro come da prospetto conservato presso la Sede.

SEZIONE 2 - DESCRIZIONE DELLE ATTIVITA'

L'attività esercitata presso l'insediamento aziendale consiste nel trasporto e deposito conto terzi di alimenti confezionati: bottiglie di olio e di vino. Tali alimenti sono destinati anche a ristoranti.

L'attività esercitata dai lavoratori si articola nelle fasi di seguito descritte.

1. CARICO PRODOTTI

Gli autisti dei mezzi effettuano il carico dei prodotti direttamente presso i produttori.

Si tratta di alimenti confezionati (bottiglie di olio e di vino) non soggetti a temperature controllate.

L'operatore effettua una verifica visiva dell'integrità **delle confezioni** da caricare.

2. TRASPORTO E CONSEGNA PRODOTTI

Il trasporto e la consegna dei prodotti avviene sempre per mezzo di addetti e automezzi di Astori Corriere S.r.l..

All'atto della consegna dei prodotti alla grande distribuzione, viene effettuata una verifica con il destinatario per valutare lo stato e l'integrità delle confezioni.

I veicoli vengono ispezionati per la pulizia prima del carico e tali prodotti vengono separati dagli altri per evitare la contaminazione.

È stato designato un responsabile per la sicurezza dei prodotti alimentari e tutto il personale è a conoscenza delle procedure di sicurezza relative ai prodotti stessi.

3. DEPOSITO

Viene effettuato il deposito di prodotti alimentari.

Tali prodotti vengono identificati all'ingresso del sito.

Allo scarico prodotti danneggiati o non conformi vengono segregati in un' "Area di quarantena" da isolare.

Se, allo scarico, vengono trovate merci sospette, **con confezioni non integre o deteriorate**, viene bloccato il container.

Tutte le merci devono essere pallettizzate ed immagazzinate all'interno di un luogo fresco e asciutto.

Ad ogni partita viene assegnato un unico numero di lotto che viene scritto sulla pellicola per evitare scambi o mescolamenti.

Gli alimenti vengono conservati in una zona tale da renderli facilmente riconoscibili e separati per evitare la contaminazione da altri materiali; inoltre ogni partita viene situata in un lotto separato.

I Pallets utilizzati risultano puliti, privi di sporco o muffa ed idonei allo scopo (senza chiodi allentati o esposti ed in grado di reggere almeno 1 tonnellata). Inoltre non vengono sovrapposti o maltenuti.

L'accesso ai locali viene controllato e le porte degli stessi vengono tenute chiuse.

Deve essere gestito il controllo dei parassiti sia all'interno che all'esterno dei locali.

Non è previsto l'uso di termometro o altri strumenti per la misurazione della temperatura dei mezzi, date le caratteristiche degli alimenti trasportati che non richiedono temperature controllate durante il trasporto.

Viene utilizzato un termometro per monitorare la temperatura del magazzino.

Le operazioni di carico e scarico della merce dai mezzi viene effettuata mediante l'uso di carrelli elevatori – transpallet elettrici – transpallet manuali.

SEZIONE 3 – INDIVIDUAZIONE DEI PERICOLI – VALUTAZIONE DEI RISCHI – MISURE PREVENTIVE

In questa sezione vengono analizzati i pericoli associati ad ogni fase del processoe sono state considerate le misure preventive che possono controllare ilpericolo.

Sono stati considerati i pericoli biologici, chimici e fisici e descritte le misure preventive da adottare nel controllo di questi pericoli.

Per essere inclusi nella lista i pericoli devono essere di natura tale che la loro eliminazione o riduzione ad un livello accettabile sia essenziale per avere un alimento sicuro.

In ogni fase del processo sono stati valutati i pericoli significativi; sono stati identificati i pericoli (*Hazard*) e assegnati i rischi (*risk* è l'unità di misura della frequenza del pericolo) e la gravità (o ampiezza, *Severity* che indica l'effetto del pericolo sull'utente finale); sono state infine individuate le misure preventive da applicare a ciascun pericolo allo scopo di esercitarne il controllo o ridurne l'incidenza.

Chiaramente, per un pericolo possono essere utilizzate più misure preventive, così come più pericoli possono essere controllati con una sola misura preventiva.

I fattori considerati nell'analisi del pericolo (Hazard Analysis) sono stati sia di tipo generale (luoghi, processi) che specifico (requisiti dei fornitori, procedure di processo, locali,percorsi, attrezzature, igiene, educazione del personale, utenti).

CRITERI DI VALUTAZIONE DEI RISCHI

La valutazione dei rischi per la salute dei consumatori viene effettuata su ogni singolo pericolo individuato in ogni fase del processo produttivo attribuendo un valore numerico che risulta essere il prodotto tra la **probabilità** che un pericolo si verifichi e la sua **gravità**.
Tale tipo di classificazione consente una facile comprensione di quali debbano essere le misure da adottare per ridurre o eliminare il rischio che si verifichi un potenziale danno alla salute del consumatore.

		PERICOLO			
		Lieve	Medio	Grave	Gravissimo
RISCHIO	Improbabile	A1	B1	C1	D1
	Poco probabile	A2	B2	C2	D2
	Probabile	A3	B3	C3	D3
	Molto probabile	A4	B4	C4	D4

Scala della variabile Gravità

Valore	Livello	Criteri
D	Gravissimo	⇒ danno che può causare malattia quasi sempre mortale
C	Grave	⇒ danno che può causare malattia con complicanze frequenti ed elevata mortalità
B	Medio	⇒ danno che può causare malattia di durata maggiore a tre giorni con lievi complicanze e bassissima mortalità
A	Lieve	⇒ danno che può causare una malattia di breve durata senza complicanze (prognosi inferiore a 3 giorni)

Scala della variabile Probabilità

Valore	Livello	Criteri
4	Molto probabile	⇒ si sono già verificati danni dovuti al pericolo in esame. ⇒ Il fatto non susciterebbe alcun stupore. Il verificarsi del danno è una conseguenza diretta della mancata applicazione delle misure previste
3	Probabile	⇒ si sono già verificati danni dovuti al pericolo in esame ⇒ il fatti susciterebbe una moderata sorpresa tra gli addetti ⇒ il verificarsi di un danno non è legato in modo diretto alla mancanza della applicazione delle misure preventive
2	Poco probabile	⇒ danni dovuti al pericolo in esame si sono verificati molto raramente. ⇒ il fatto susciterebbe notevole sorpresa tra gli addetti ⇒ il verificarsi del danno sarebbe attribuibile a circostanze sfortunate
1	Improbabile	⇒ non sono noti danni legati al pericolo in esame ⇒ il fatto susciterebbe incredulità tra gli addetti ⇒ il verificarsi del danno sarebbe attribuibile ad una concomitanza di eventi indipendenti tra di loro

CASISTICA

CLASSIFICAZIONE DEL RISCHIO	CONCLUSIONI	AZIONI
A1, A2, B1	I rischi sono sotto controllo ad un livello accettabile	E' possibile apportare miglioramenti alle misure di controllo
A3, B2, C1	L'applicazione delle misure preventive consente di mantenere il rischio sotto controllo. Può esserci, comunque, la tendenza all'aumento del rischio.	Determinare le misure aggiuntive per riprendere il controllo in caso si verifichi una situazione ad alato rischio malgrado le misure preventive
A4, B3, C2, D1	Nonostante l'applicazione delle misure preventive, non è possibile annullare il rischio	Confrontare le misure esistenti con le norme di buona prassi igienica. Prevedere l'abbassamento e/o l'eliminazione del rischio con CCP
B4, C3, D2	I rischi non possono essere controllati con le misure preventive	Approntare il sistema di controllo attraverso l'individuazione di CCP
C4, D3, D4	Vi sono rischi elevati e non adeguatamente controllabili	Identificare e porre in atto misure provvisorie immediate per prevenire e controllare l'esposizione ai rischi. Esaminare l'eventualità di modificare o bloccare il ciclo produttivo

	FASI ATTIVITA'	CCP	PERICOLO	RISCHIO
1	**CARICO PRODOTTI** (sia dall'automezzo che presso i nostri depositi)	Y	Presenza residui fisici	B1
			Presenza alterazioni fisiche	B2
2	**TRASPORTO E CONSEGNA PRODOTTI**	Y	Presenza residui fisici	B1
			Presenza alterazioni fisiche	B2
3	**DEPOSITO**	Y	Contaminazione causata dalla rottura del recipiente/imballaggio	B2
			Contaminazione causata dal mescolamento con altre sostanze	B1
			Contaminazione causata da ambiente di stoccaggio sporco	B1

OPERAZIONE	MISURE PREVENTIVE
CARICO PRODOTTI (sia dall'automezzo che presso i nostri depositi)	• Controllare attentamente le confezioni • Effettuare le operazioni di lavoro secondo le procedure in uso per l'attività di carico merci;
PRIMA E DURANTE IL TRASPORTO	• Verificare preventivamente le condizioni di pulizia e igiene del cassone e/o dell'area destinata alla collocazione degli alimenti • Non collocare le confezioni degli alimenti a terra, a contatto con il pavimento, ma posizionarle su appositi bancali • Verificare la merce depositata ed isolare completamente eventuali confezioni non conformi • Verificare che non si verifichino schiacciamenti e/o ribaltamenti delle confezioni trasportate
DEPOSITO	• Eseguire corrette procedure di movimentazione e stoccaggio delle confezioni • Conservare le confezioni in un'area separata rispetto a differenti tipologie di materiali • Effettuare periodicamente un'accurata pulizia del deposito; effettuare inoltre operazioni di disinfezione, derattizzazione e disinfestazione.

SEZIONE 4 – PUNTI CRITICI DI CONTROLLO – MONITORAGGIO – LIMITI CRITICI – INTERVENTI CORRETTIVI

L'applicazione dell'albero decisionale ha portato all'individuazione dei punti critici.
Punti critici sono:

- il **carico alimenti**

Per quanto riguarda il controllo degli alimenti e conseguentemente il monitoraggio del primo punto critico citato, risulta di fondamentale importanza acquisire la documentazionerelativa alle misure di autocontrollo adottate dalle ditte fornitrici a garanzia della sicurezza e della salubrità dei prodotti alimentari contenuti nelle confezioni/cartoni di imballaggio.

PUNTO CRITICO	SISTEMA DI MONITORAGGIO	FREQUENZA	LIMITI CRITICI	INTERVENTI CORRETTIVI
CARICO ALIMENTI	Ispezione visiva	All'atto del ricevimento	Assenza di corpi estranei Assenza di segni di deterioramento delle confezioni	Se presenti, respingere. Se presenti, respingere

Come già specificato nella descrizione delle attività, gli alimenti trasportati sono confezionati in appositi imballi e chiusi in cartoni o altre tipologie di contenitori, non vengono aperti, né ricollocati o riconfezionati. Non sono soggetti a temperature controllate, pertanto non necessitano di mezzi refrigerati o dotati di cella frigorifera.

A tal proposito e **con riferimento alla responsabilità dei prodotti alimentari contenuti nelle confezioni, per deterioramento o rischi connessi alle caratteristiche organolettiche**, si evidenzia che il trasportatore non interviene nel processo di gestione ed eventuale ritiro dal mercato, ma garantisce unicamente la rintracciabilità della confezione/lotto, attraverso le procedure aziendali e del presente manuale.

E' responsabilità del produttore:

- in caso di prodotto difettoso, deteriorato, non conforme, informare tempestivamente gli organi di prevenzione e vigilanza sanitaria per l'attivazione del sistema di allerta, mettendo a disposizione tutte le informazioni utili
- attivare le procedure di ritiro/richiamo, così come stabilito dall'art 19 del Reg. CE n. 178/2002 e mod. e dal proprio manuale di autocontrollo

- il **deposito di alimenti**

PUNTO CRITICO	SISTEMA DI MONITORAGGIO	FREQUENZA	LIMITI CRITICI	INTERVENTI CORRETTIVI
DEPOSITO DI PRODOTTI PER MANGIMI E ALIMENTI	Ispezione visiva	Giornalmente	Assenza di contaminazione dovuta a rottura dei recipienti	Il materiale viene segregato in un'Area di quarantena da isolare
	Controllo visivo delle aree di deposito	Giornalmente	Assenza di contaminazione crociata	Il materiale viene segregato in un'Area di quarantena da isolare
	Verifica esecuzione disinfestazione da parte di ditta esterna/Verifica esecuzione interventi di pulizia periodica	Giornalmente	Assenza di contaminazione da sporco o animali infestanti	Esecuzione di interventi di disinfestazione/pulizia immediati

SEZIONE 5 – SCHEDE DI RILEVAZIONE – SCHEDE DI MONITORAGGIO

Scheda 1

REGISTRO DEI PROVVEDIMENTI ADOTTATI

DATA	LIMITE CRITICO SUPERATO	PROVVEDIMENTO ADOTTATO	FIRMA RESP. HACCP

SEZIONE 6 – SISTEMI DI VERIFICA – PIANO DI MANUTENZIONE

Scopo della verifica è di determinare se il piano di autocontrollo aziendale è adeguato e funzionale al prodotto/processo identificato.
La verifica deve assicurare che i CCP, le procedure di monitoraggio e i limiti critici siano congrui al sistema e che le azioni correttive siano effettivamente state intraprese in caso di bisogno.

Le procedure di verifica includono:

- il controllo del piano di autocontrollo aziendale
- il controllo della documentazione
- la revisione delle azioni correttive intraprese a seguito di deviazioni
- le analisi di laboratorio su materiali e superfici a contatto con gli alimenti.

La verifica viene intrapresa quando vengano identificati nuovi rischi particolari e comunque ad intervalli regolari.
La verifica può portare ad una revisione del piano di autocontrollo e quindi deve essere intrapresa da personale in grado di individuare le variazioni ed i problemi del sistema.
In questa fase trovano ragione di essere le analisi microbiologiche in quanto dai risultati ottenuti deriveranno azioni da intraprendere non in tempo reale.
In questa ottica, al fine di ridurre le contaminazioni microbiche al minimo e quindi fornire alimenti idoneamente confezionati, è indispensabile, una volta individuati i punti critici di controllo, stabilire particolari criteri di valutazione.
E' cioè necessario stabilire degli standard di valutazione attraverso i quali sarà possibile stabilire se nel processo siano state rispettate o meno tutte le norme igienicheatte a garantire un prodotto finale ottimale dal punto di vista dell'imballaggio e del confezionamento durante il trasporto.
E' opportuno, in particolare nelle piccole realtà, stabilire delle procedure di valutazione della contaminazione.

Si può pertanto ricorrere alle seguenti procedure:

1. CONTROLLO VISIVO DELLE CONDIZIONI IGIENICHE

E' una metodologia molto empirica basata sul concetto che maggiore è lo sporco diuna determinata apparecchiatura, superficie, ecc., maggiore è il numero di microrganismi presenti.
Sicuramente tale considerazione è difficilmente confutabile, ma risulta comunque difficile stabilire l'entità dello sporco in maniera oggettiva.
Tuttavia, la valutazione delle condizioni igieniche attraverso un esame visivo può rappresentare un buon parametro per verificare il comportamento del personaledurante l'attività, in particolare per quanto concerne l'igiene personale (vestiario, lavaggio mani, e c c . .)

Il comportamento del personale è molto importante per garantire la sicurezza del prodotto; infatti comportamenti scorretti possono incidere notevolmente sulle contaminazioni microbiche con microrganismi banali ma anche, e soprattutto, patogeni.
La verifica di ispezione visiva da effettuarsi prima dell'inizio dell'attività lavorativa dicui alla sezione 5 del presente Manuale risulta utile per questi motivi.

2. CONTROLLI DI LABORATORIO

Già da diversi anni gli organismi internazionali, OMS compresa, hanno postoparticolare attenzione ai controlli effettuati all'interno dell'industria alimentare.
Anche la normativa italiana, con il D. Lgs. 3 marzo 1993 n. 123 di attuazione dellaDirettiva 89/397/CEE relativa al controllo ufficiale dei prodotti alimentari, prevedeche il controllo ufficiale debba riguardare, ai fini degli accertamenti analitici,campionamenti di:

1. materie prime, ingredienti, coadiuvanti tecnologici e altri prodotti utilizzati per la preparazione e la produzione di prodotti alimentari;
2. prodotti semilavorati;
3. prodotti finiti;
4. materiali e oggetti destinati a venire in contatto con i prodotti alimentari;
5. superfici, macchinari e/o utensili soggetti a procedimenti di disinfezione,pulizia e manutenzione.

Indipendentemente dai controlli ufficiali, l'avvento del D. Lgs.193 del 6 novembre2007 introduce l'obbligo di applicazione, da parte del responsabile di un'industriaalimentare, di tutte le misure finalizzate a garantire l'igienicità dei prodottiavvalendosi dei principi del metodo HACCP.

La valutazione degli indicatori reperiti sulle superfici di piani e strumenti di lavoro,informa sul rispetto delle Buone Procedure di fabbricazione ed è una garanzia dellaigienicità del prodotto.

Qualora si ravvisasse la necessità, per casi particolari, saranno previsti campionamenti di prodotti alimentari.

SEZIONE 7 – PROGRAMMA DELLE OPERAZIONI DI PULIZIA E IGIENE

Per sanificazione si intende quel complesso di procedimenti ed operazioni di pulizia o detergenza e disinfezione atti a rendere gli ambienti e le attrezzature idonei al contatto con i prodotti alimentari nei loro imballi.
Per essere efficace la sanificazione deve essere effettuata in modo costante, secondo un programma definito che preveda le seguenti fasi:

DISINCROSTAZIONE	Operazione che consente di eliminare le contaminazioni inorganiche (corpi estranei, ecc.)
DETERSIONE	Operazione che consente di eliminare sporco di natura organica: grassi
DISINFESTAZIONE	Operazione che consente di eliminare la presenza di insetti o altri animali infestanti negli ambienti

OBIETTIVI	• RIMUOVERE LO SPORCO GROSSOLANO (RESIDUI FISICI INORGANICI) • ELIMINARE GLI INSETTI E GLI ALTRI ANIMALI INFESTANTI

PRODOTTI

I prodotti più importanti per l'effettuazione delle operazioni di pulizia sono i seguenti:

1. **detergenti**

per scegliere il più idoneo occorre far riferimento al PH, scala di riferimento usata in chimica per esprimere l'acidità o la basicità di un prodotto o di una soluzione.

2. **disinfettanti**

il requisito più importante di un disinfettante da utilizzare è l'assenza di tossicità alla diluizione in cui viene impiegato.
I disinfettanti possono essere di due tipi:

disinfettanti chimici	Soluzioni a base di cloro, acqua ossigenata, acido per acetico, alcoli, ecc.
Disinfettanti fisici	Calore a mezzo di vapore, raggi UV

MATERIALE GENERICO DI PULIZIA

Per eseguire le pulizie in modo corretto, sono indispensabili alcuni materiali:

- spazzole, scope e spazzoloni
- stracci per pavimenti
- secchi
- palette
- rotoli di carta usa e getta

TRATTAMENTI

Spazzatura o scopatura: operazione di raccolta di polvere o di rifiuti in genere depositati sui pavimenti eseguita a secco con apposita scopa oppure a mezzo di aspirapolvere di adeguata potenza

Lavaggio dei pavimenti: operazione eseguita ad umido con apposita attrezzatura a macchina o manualmente con mocio strizzabile, finalizzata a rimuovere lo sporco dai pavimenti con utilizzo di adeguati prodotti tensioattivi

Risciacquo: operazione eseguita ad umido con apposita attrezzatura, a mano o a macchina, con acqua ed eventuale aggiunta di prodotti disinfettanti. Va eseguita anche più volte ove necessario su tutte le superfici precedentemente lavate.

Per le operazioni di pulizia si applica il seguente schema:

OPERAZIONI DI PULIZIA

I vani di carico dei veicoli e/o i contenitori utilizzati per il trasporto di confezioni di prodotti alimentaridovranno essere mantenuti puliti nonché sottoposti a regolare manutenzione al fine diproteggere i prodotti alimentari da fonti di contaminazione.

Poiché i veicoli utilizzati sono adibiti al trasporto di merci di varia natura, è dispostal'accurata pulizia, prima di ogni carico e trasporto di alimenti, in modo da rendere minimo ilrischio di contaminazione.

PUNTO DI INTERVENTO	MODALITA'
PAVIMENTI ZONE	Rimozione dello sporco grossolano a secco. Eventuale lavaggio del fondo del cassone qualora le condizioni del mezzo lo richiedano.
SPOGLIATOI E SERVIZI IGIENICI	Rimozione dello sporco grossolano a secco. Temperatura dell'acqua a 40°C. Diluire il detergente-disinfettante in acqua q.b. Tempo di contatto 15 minuti, risciacquo abbondante con acqua calda o fredda.

Le operazioni di controllo e pulizia del cassone del mezzo vengono effettuate dall'autista prima di ogni carico/trasporto di alimenti.

La pulizia del deposito dove vengono stoccati i prodotti alimentari viene effettuata giornalmente mediante spazzamento dei pavimenti, allontanando i materiali estranei.

Una volta alla settimana vengono effettuati interventi più incisivi di pulizia mediante operazioni eseguite ad umido, con apposita attrezzatura a macchina o manualmente con mocio strizzabile, finalizzata a rimuovere lo sporco daipavimenti con utilizzo di adeguati prodotti tensioattivi ed igienizzanti.

Trimestralmente vengono effettuati interventi sulle parti aeree dei reparti, rimuovendo lo sporco sui davanzali delle finestre, interruttori, mensole e maniglie.

PROCEDURE DI MONITORAGGIO E LOTTA AGLI ANIMALI INFESTANTI

Le problematiche relative alla sicurezza igienica degli alimenti di fronte al loro inevitabile impatto con gli artropodi infestanti e altri animali nocivi, assumono sempre più importanza alla luce delle recenti acquisizioni scientifiche in considerazione dei possibili rischiderivanti dai cibi contaminati:

- inquinamento primario da parte di insetti e acari o loro larve
- secreti ed escreti tossici, esuvie, frammenti
- diffusione di germi patogeni quali batteri, virus, funghi, protozoi
- attivazione nell'uomo del sistema immunitario e malattie atopiche indotte da materiale allergenico di origine artropodologica
- danneggiamento del prodotto
- danneggiamento degli impianti
- perdita di prestigio
- mancato rispetto delle norme

Considerando i rischi sopra elencati, si potrebbero verificare conseguenti danni per la salute del consumatore, per la sicurezza del personale, per l'immagine dell'Azienda conperdita di Clienti.
E' pertanto necessario valutare ed affrontare il rischio fisico attraverso opportune operazioni di monitoraggio e di lotta agli agenti infestanti.

Le operazioni di monitoraggio dei roditori, sono gestite, attraverso controlli mensili, direttamente dal personale della Ditta incaricata:

SEZIONE 8 – IGIENE DELLE PERSONE E FORMAZIONE DELPERSONALE

L'addestramento del personale avverrà mediante la pianificazione di un piano biennale di addestramento in materia di igiene alimentare in relazione al tipo di attività come citato nel D.lgs 193 del 6 novembre 2007.

Il personale prenderà parte ad apposito corso di formazione interna per "Addetti alla produzione, preparazione, somministrazione, distribuzione di alimenti", in sostituzione del libretto sanitario, come previsto dall'art. 4 Legge Regionale n. 12/03.

La formazione sarà aggiornata, come previsto, con frequenza biennale.

In sede sarà conservata la documentazione attestante l'avvenuta formazione.

IGIENE SUI LUOGHI DI LAVORO

Vengono adottate le seguenti prescrizioni in materia di igiene:

- È fatto divieto assoluto di fumare in tutti gli ambienti di lavoro.
- Deve essere adottato l'impiego di erogatori di sapone liquido e di salviette di carta a perdere per l'asciugatura delle mani.
- Deve essere sempre controllato lo stato igienico e di pulizia dei mezzi di trasporto degli alimenti.
- La pulizia deve essere effettuata secondo il piano previsto.
- Evitare per quanto possibile di spalancare le porte e le finestre per combattere la polvere e gli insetti.
- Eventuali tagli, ferite e abrasioni devono essere coperte, dopo medicazione, da una protezione resistente e fissata solidamente.

Grassobbio, Febbraio 2017.

Il Responsabile HACCP

_____