

ING. MAURO AGOSTINI AMBIENTE E SICUREZZA SUL LAVORO

ANTINCENDIO, CANTIERI, COLLAUDI STATICI, CORSI DI FORMAZIONE, CTU, EMISSIONI IN ATMOSFERA, HACCP, PRIVACY, RIFIUTI,
RUMORE, SALUTE E SICUREZZA SUL LAVORO, VALUTAZIONI DI IMPATTO AMBIENTALE, VALUTAZIONI AMIANTO

Via delle Tamerici, 32, Fonteblanda, 58015 Orbetello GR – tel. 0564886404–0564884260, fax 0564885321
cel. 3356448604 - 3336234540 – e-mail: ing.mauro.agostini@alice.it – PEC: mauro.agostini@ingpec.eu



MANUALE DI AUTOCONTROLLO

AI SENSI DEL REGOLAMENTO CE 1831/05, D.Lgs. 360/99 E
REG. 852/04.

REVISIONE N. 2 DEL 21/07/2014

Il Consulente
Ing. Mauro Agostini

Il Responsabile HACCP
Francesco Viaggi

NATURALMENTE MAREMMA TOSCANA

FOGLIO REVISIONI – AGGIORNAMENTI

23/05/08	Inserimento dei punti critici (CCP) in fase di lavorazione e stoccaggio
06/10/11	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Inserimento della gestione delle materie prime per mangimi ❖ Inserimento del controllo degli automezzi dei vettori per il trasporto ❖ Aggiornamento della fase di disinfestazione
30/08/12	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Inserimento del nuovo responsabile del piano di autocontrollo ❖ Inserimento della nuova sede legale ed operativa ❖ Unione del piano di autocontrollo relativo alla gestione degli scarti e del piano di autocontrollo dell'azienda in un unico documento
21/07/14	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Inserimento della lavorazione dello zafferano ❖ Inserimento del punto vendita

Sommario

Tipologia di impresa	3
Definizioni	4
Riferimenti normativi	6
Descrizione del prodotto	7
Lavoratori	8
Scopo e campo di applicazione	8
Responsabilita'	8
Criteri generali di impostazione del piano haccp	10
Diagramma	11
I pericoli	12
Procedure del sistema di autocontrollo	14
Identificazione della destinazione d'uso del prodotto	15
I locali	15
Le attrezzature	16
Approvvigionamento delle acque	16
ORTOFRUTTA	18
Il diagramma di flusso	19
Descrizione delle fasi del diagramma di flusso	19
Identificazione dei CCP, limiti critici, monitoraggio dei CCP e azioni correttive	22
GESTIONE DELLE MATERIE PRIME PER MANGIMI	24
Tipologia degli scarti	25
Gestione degli scarti	25
Il Documento di Trasporto	25
I locali	26
IL PUNTO VENDITA	28
Diagramma di flusso	29
Descrizione delle singole fasi	29
Identificazione dei CCP, limiti critici, monitoraggio dei CCP e azioni correttive	31
LO ZAFFERANO	34
Premessa	35
Diagramma di flusso	35
Descrizione delle singole fasi del diagramma di flusso	36
Analisi dei rischi ed individuazione dei CCP	37
PIANO DI PULIZIA E SANIFICAZIONE	39
istruzioni operative	40
Tipologia delle superfici da trattare	41
Caratteristiche dei principali detergenti	41
Disinfestazione	42
Procedura operativa: attrezzature	44
Procedura operativa: igiene personale	46
Scheda pulizia e sanificazione	48
Addestramento e formazione del personale	51
Controlli	51
TRACCIABILITA' E RINTRACCIABILITA'	53
scopo	54
Il Regolamento 178/02	54
Definizione degli obiettivi	56
Identificazione della profondità della filiera	56
Identificazione degli elementi da tracciare	57
Gestione del sistema di rintracciabilità	58
azioni correttive, preventive e reclami	59
Revisione	60
Ritiro e richiamo del prodotto	60
Moduli allegati	61

TIPOLOGIA DI IMPRESA

RAGIONE SOCIALE: ORTOFRUTTA GROSSETO Soc. Agr. Coop. a r.l.

SEDE LEGALE E OPERATIVA:

Zona industriale del Madonnino - Braccagni

58036 Roccastrada GR

N. Registrazione: IT-09-053011-0000298

Tipo Attività: Fissa

Codice ISTAT principale: 51.31 – commercio all'ingrosso di frutta e ortaggi

P. IVA e C.F.: 00159890532

A.S.L. di appartenenza: Grosseto

LEGALE RAPPRESENTANTE: Francesco Viaggi

RESPONSABILE SISTEMA AUTOCONTROLLO: Francesco Viaggi

DEFINIZIONI

Articolo 2 – Reg. CE 852/04

Definizioni.

I. Ai fini del presente regolamento si applicano le seguenti definizioni:

- a) "igiene degli alimenti", in seguito denominata "igiene": le misure e le condizioni necessarie per controllare i pericoli e garantire l'idoneità al consumo umano di un prodotto alimentare tenendo conto dell'uso previsto;
- b) "prodotti primari": i prodotti della produzione primaria compresi i prodotti della terra, dell'allevamento, della caccia e della pesca;
- c) "stabilimento": ogni unità di un'impresa del settore alimentare;
- d) "autorità competente": l'autorità centrale di uno Stato membro incaricata di garantire il rispetto delle prescrizioni di cui al presente regolamento o qualsiasi altra autorità a cui detta autorità centrale abbia delegato tale competenza; la definizione include, se del caso, l'autorità corrispondente di un paese terzo;
- e) "equivalente": riferito a sistemi diversi, significa capace di conseguire gli stessi obiettivi;
- f) "contaminazione": la presenza o l'introduzione di un pericolo;
- g) "acqua potabile": l'acqua rispondente ai requisiti minimi fissati nella direttiva 98/83/CE del Consiglio, del 3 novembre 1998, sulla qualità delle acque destinate al consumo umano;
- h) "acqua di mare pulita": l'acqua di mare o salmastra naturale, artificiale o depurata che non contiene microrganismi, sostanze nocive o plancton marino tossico in quantità tali da incidere direttamente o indirettamente sulla qualità sanitaria degli alimenti;
- i) "acqua pulita": acqua di mare pulita e acqua dolce di qualità analoga;
- j) "confezionamento": il collocamento di un prodotto alimentare in un involucro o contenitore posti a diretto contatto con il prodotto alimentare in questione, nonché detto involucro o contenitore;
- k) "imballaggio": il collocamento di uno o più prodotti alimentari confezionati in un secondo contenitore, nonché detto secondo contenitore;
- l) "recipiente ermeticamente chiuso": contenitore destinato ad impedire la penetrazione al suo interno di pericoli;
- m) "trattamento": qualsiasi azione che provoca una modificazione sostanziale del prodotto iniziale, compresi trattamento termico, affumicatura, salagione, stagionatura, essiccazione, marinatura, estrazione, estrusione o una combinazione di tali procedimenti;
- n) "prodotti non trasformati": prodotti alimentari non sottoposti a trattamento, compresi prodotti che siano stati divisi, separati, sezionati, affettati, disossati, tritati, scuoiati, frantumati, tagliati, puliti, riflati, decorticati, macinati, refrigerati, congelati, surgelati o scongelati;
- o) "prodotti trasformati": prodotti alimentari ottenuti dalla trasformazione di prodotti non trasformati. Tali prodotti possono contenere ingredienti necessari alla loro lavorazione o per conferire loro caratteristiche specifiche.

Art. 3, Reg. CE 1831/05

I. Ai fini del presente regolamento si applicano le seguenti definizioni di cui al regolamento (CE) n. 178/2002, fatte salve le seguenti definizioni specifiche:

- a) "igiene dei mangimi", le misure e le condizioni necessarie per controllare i pericoli e assicurare l'idoneità al consumo animale di un mangime, tenuto conto del suo uso previsto;
- b) "operatore del settore dei mangimi": la persona fisica o giuridica responsabile di garantire il rispetto delle disposizioni del presente regolamento nell'impresa dei mangimi posta sotto il suo controllo;
- c) "additivi di mangimi": le sostanze o i microrganismi autorizzati ai sensi del regolamento (CE) n. 1831/2003 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 22 settembre 2003, sugli additivi destinati all'alimentazione animale;
- d) "stabilimento": un'unità di un'impresa nel settore dei mangimi;

e) "autorità competente": l'autorità di uno stato membro o di un paese terzo designata per effettuare controlli ufficiali;

f) "produzione primaria di mangimi": la produzione di prodotti agricoli, compresi in particolare la coltivazione, il raccolto, la mungitura e l'allevamento di animali (prima della macellazione) o la pesca da cui derivano esclusivamente prodotti che, dopo la raccolta o la cattura, non vengono sottoposti ad altre operazioni, ad eccezione di un semplice trattamento fisico.

Art.2 e 3, D.Lgs. 178/02

Alimento (o "prodotto alimentare" o "derrata alimentare")

Qualsiasi sostanza o prodotto trasformato, parzialmente trasformato o non trasformato, destinato ad essere ingerito, o di cui si prevede ragionevolmente che possa essere ingerito, da esseri umani. Sono comprese le bevande, le gomme da masticare e qualsiasi sostanza, compresa l'acqua, intenzionalmente incorporata negli alimenti nel corso della loro produzione, preparazione o trattamento. Esso include l'acqua nei punti in cui i valori devono essere rispettati come stabilito nell'articolo 6 della direttiva 98/83/CE e fatti salvi i requisiti delle direttive 80/778/CEE e 98/83/CE.

Consumatore finale: Il consumatore finale di un prodotto alimentare che non utilizzi tale prodotto nell'ambito di una operazione o attività di una impresa nel settore alimentare.

Immissione nel mercato: La detenzione di alimenti o mangimi a scopo di vendita, comprese l'offerta di vendita o ogni altra forma, gratuita o a pagamento, di cessione, nonché la vendita stessa, la distribuzione e le altre forme di cessione propriamente detta (art. 3, co. I, punto 8).

Impresa alimentare: Ogni soggetto pubblico o privato con o senza fini di lucro che svolge una qualsiasi delle attività connesse ad una delle fasi di produzione, trasformazione e distribuzione degli alimenti.

Mangime: Qualsiasi sostanza o prodotto, compresi gli additivi, trasformato, parzialmente trasformato o non trasformato destinato alla nutrizione per via orale degli animali.

Operatore del settore alimentare: La persona fisica o giuridica responsabile di garantire il rispetto delle disposizioni della legislazione alimentare nell'impresa alimentare posta sotto il suo controllo.

Richiamo del mangime: Qualsiasi misura di ritiro del prodotto rivolta all'utente del mangime da attuare quando altre misure risultino insufficienti a conseguire un livello elevato di tutela della salute.

Richiamo dell'alimento: Qualsiasi misura di ritiro del prodotto rivolta anche al consumatore finale da attuare quando altre misure risultino insufficienti a conseguire un livello elevato di tutela della salute.

Rintracciabilità: La possibilità di seguire e ricostruire il percorso di un alimento, di un mangime, di un animale destinato alla produzione alimentare o di una sostanza destinata o atta ad entrare a far parte di un alimento o di un mangime attraverso tutte le fasi della produzione, della trasformazione e della distribuzione.

Ritiro del mangime: Qualsiasi misura, dell'operatore o dell'autorità competente, volta ad impedire la distribuzione e l'offerta all'utente del mangime non conforme al requisito di sicurezza dei mangimi.

Ritiro dell'alimento: Qualsiasi misura, dell'operatore o dell'autorità competente, volta ad impedire la distribuzione e l'offerta al consumatore di un prodotto non conforme ai requisiti di sicurezza alimentare.

Codex Alimentarius

Regolamento CE n. 183/2005:

Che stabilisce requisiti per l'igiene dei mangimi

Decreto Legislativo 360/99 s.s.m.m.

Attuazione delle direttive 96/24/CE, 96/25/CE, 98/67/CE e 98/87/CE, nonché dell'art. 19 della direttiva 95/69/CE, relative alla circolazione di materie prime per mangimi

Regolamento CE n. 852/2004

sull'igiene dei prodotti alimentari

Regolamento CE n. 853/2004

sulle norme specifiche in materie di igiene per gli alimenti di origine animale

Regolamento CE n. 854/2004

circa l'organizzazione di controlli ufficiali sui prodotti di origine animale destinati al consumo umano

Regolamento CE n. 882/2004

relativo ai controlli ufficiali intesi a verificare la conformità della normativa in materia di mangimi e di alimenti e alle norme sulla salute e sul benessere degli animali.

Regolamento (CE) n. 178/2002

del Parlamento europeo e del Consiglio del 28 gennaio 2002 che stabilisce i principi e i requisiti generali della legislazione alimentare, istituisce l'Autorità europea per la sicurezza alimentare e fissa le procedure nel campo della sicurezza alimentare.

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

L'azienda Ortofrutta Grosseto fornisce prodotti ortofrutticoli freschi di tipo convenzionale e biologico a mercati, alla piccola e grande distribuzione. La materia prima è acquistata presso altri mercati e da produttori locali, in maggioranza soci (circa 150) dell'azienda stessa.

Inoltre l'azienda gestisce anche prodotti-bio trasformati e confezionati da un'azienda esterna. Tali prodotti sono stoccati nel magazzino merci-bio in attesa di essere venduti.

Come riportato nel piano di autocontrollo, tutti i prodotti in entrata sono dichiarati, dal fornitore stesso, conformi alle esigenze di salubrità e igiene mediante apposita firma su una dichiarazione di conformità dei prodotti consegnati.

Le materie prime convogliate nella zona di ricevimento, subiscono un primo esame ispettivo per verificarne le proprietà organolettiche e l'assenza di muffe o marciumi.

Superato il primo controllo, vengono distribuite lungo le linee del convenzionale e del biologico per un'ulteriore selezione del prodotto. In questa fase i prodotti "difettosi" che non possono essere immessi sul mercato, vengono eliminati e raccolti in bins di plastica.

L'Ortofrutta Grosseto commercia prevalentemente produzioni orticole locali, pertanto si verifica una produzione limitata di scarti, dato che la prima selezione (prodotti difettosi, di taglia piccola, marci, ecc.) viene effettuata direttamente in campo.

Il 25 marzo 2014 con una comunicazione al SUAP di Roccastrada sono state effettuate le seguenti estensioni:

- ❖ Dell'attività e del ciclo produttivo con l'inserimento dell'essiccazione, confezionamento e vendita dello zafferano, prodotti ortofrutticoli e prodotti alimentari;
- ❖ Delle strutture con l'introduzione del laboratorio di lavorazione dello zafferano e del locale di vendita dei prodotti ortofrutticoli, zafferano e prodotti alimentari.

LAVORATORI

In forza presso l'azienda Ortofrutta Grosseto si trovano 4 impiegati e 16 operai.

SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Il rispetto delle norme definite all'interno di questo manuale, permette all'azienda di conformarsi ai requisiti di legge in tema di sicurezza igienica degli alimenti e di autocontrollo igienico.

Il primario obiettivo dell'azienda è comunque quello di assicurare al consumatore un livello igienico del prodotto tale che non possa costituire un pericolo per la salute.

I principi e le prescrizioni raccolti in questo manuale devono essere interpretati come strumenti per ridurre e, laddove possibile, eliminare i rischi per la salute del consumatore.

RESPONSABILITA'

Obblighi del Responsabile dell'industria alimentare

- a) Il Responsabile dell'industria alimentare deve garantire che tutte le fasi costituenti l'attività della "industria alimentare" propriamente detta, siano effettuate con il massimo rispetto dell'igiene.
- b) Il Responsabile ha l'obbligo di individuare nell'ambito della propria attività ogni fase che potrebbe rivelarsi critica per la sicurezza degli alimenti. Deve garantire che siano individuate, mantenute ed aggiornate le adeguate procedure di sicurezza avvalendosi dei principi su cui si è basato il sistema di analisi dei rischi e di controllo dei punti critici HACCP:
 1. analisi dei potenziali rischi per gli alimenti
 2. individuazione dei punti in cui possono verificarsi dei rischi per gli alimenti
 3. decisione da adottare riguardo ai punti critici individuati, cioè a quei punti che possono nuocere alla sicurezza dei prodotti
 4. individuazione ed applicazione di procedure di controllo e di sorveglianza dei punti critici
 5. riesame periodico, ed in occasione di variazioni di ogni processo e della tipologia d'attività, dell'analisi dei rischi, dei punti critici e delle procedure di controllo e di sorveglianza.

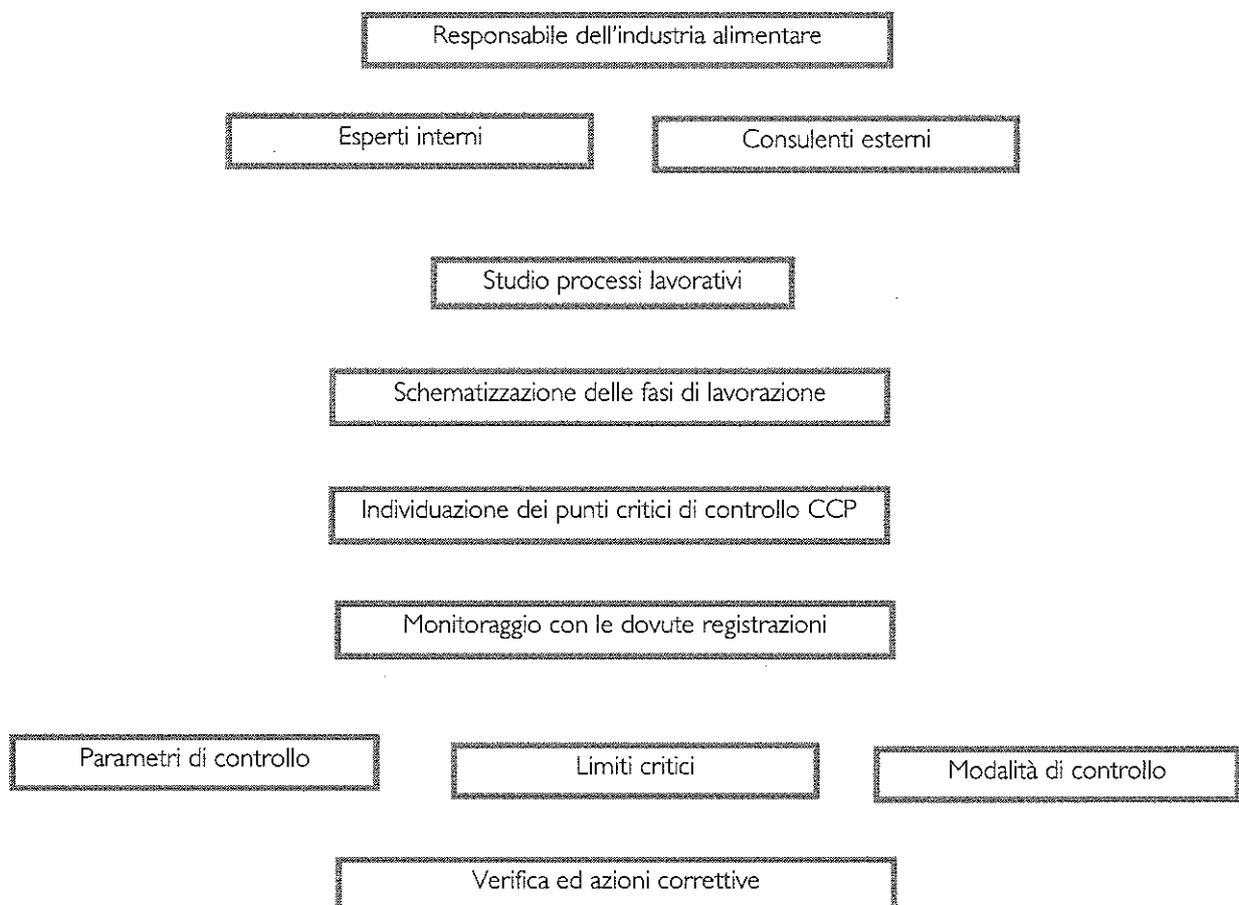
c) Il Responsabile dell'industria alimentare deve tenere a disposizione dell'autorità competente preposta al controllo di tutte le operazioni concernenti la natura, la frequenza e i risultati relativi alla procedura come riportato nel punto b.

d) Se a seguito dell'autocontrollo il Responsabile dell'industria alimentare prende atto che i prodotti possano presentare un rischio immediato per la salute, provvede immediatamente al ritiro dal commercio dei prodotti e di quelli ottenuti in condizioni simili, informando le autorità competenti sulla natura del rischio. Il prodotto ritirato dal commercio deve rimanere sotto sorveglianza dell'autorità sanitaria locale fino al momento in cui non venga distrutto o quanto meno utilizzato per fini diversi dal consumo umano.

e) Le industrie alimentari devono attenersi alle disposizioni della normativa.

Anche il personale ha delle responsabilità:

- È tenuto a partecipare ai corsi di formazione ed informazione
- È tenuto a rispettare i comportamenti riportati nelle procedure.



CRITERI GENERALI DI IMPOSTAZIONE DEL PIANO HACCP

H.A.C.C.P.

“Hazard Analysis Critical Control Point” che tradotto alla lettera: “Analisi dei pericoli – controllo dei punti critici”.

Questo metodo messo a punto negli Stati Uniti, rappresenta un insieme di metodiche per identificare e prevenire i rischi sia di natura biologica, chimica e fisica che possono avere influenza sugli alimenti.

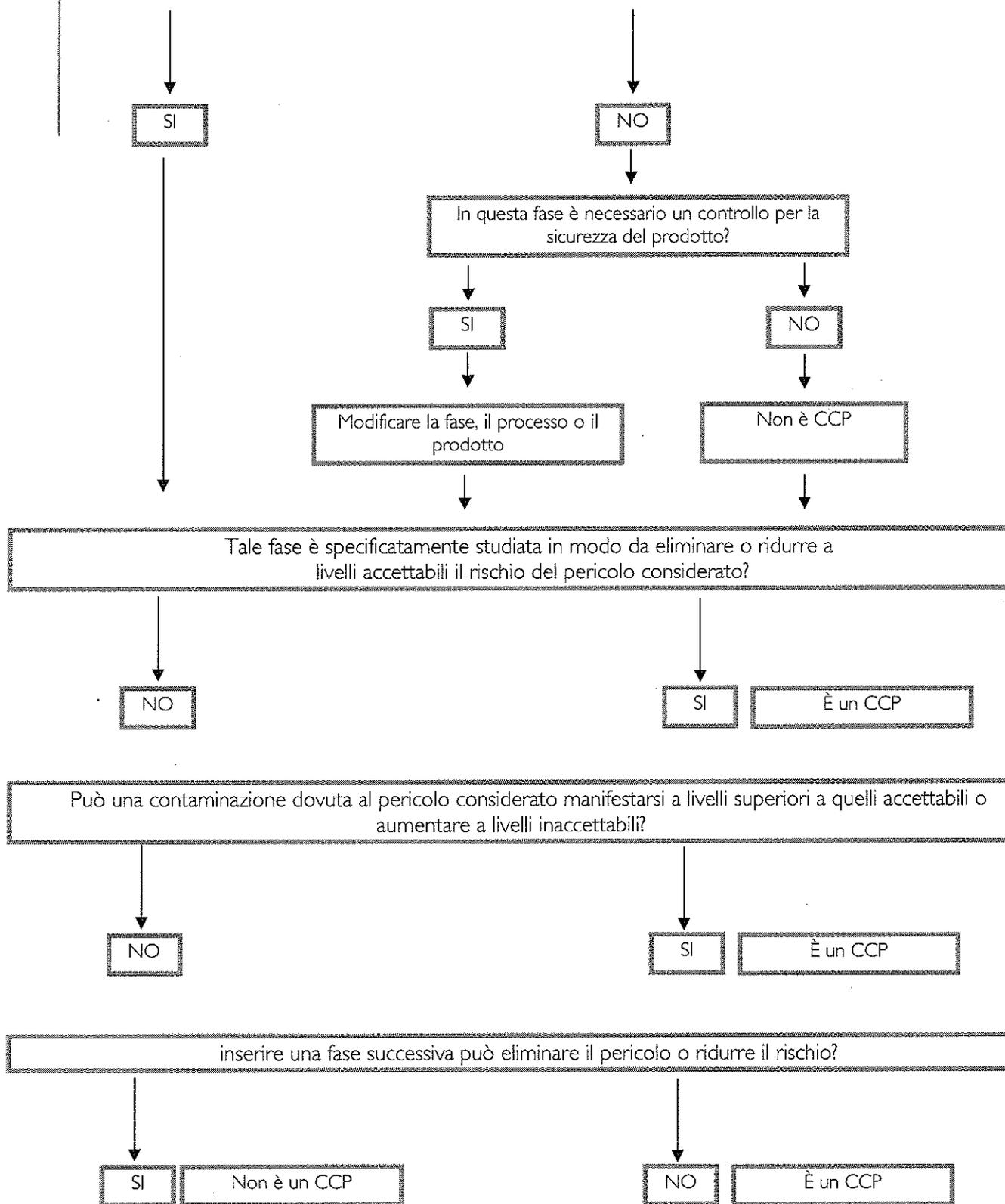
Provvedere alla stesura di un Piano H.A.C.C.P., significa stilare specificatamente per ogni determinato esercizio un documento in cui sono individuate le varie fasi dell'attività lavorativa ed all'interno di queste evidenziati i punti critici che devono essere tenuti sotto controllo.

La seguente sequenza di azioni schematica rappresenta in un certo senso il filo conduttore nella stesura del piano H.A.C.C.P. per le industrie alimentari:

1. costituzione del gruppo di lavoro H.A.C.C.P.: è necessario costituire un gruppo a cui partecipino consulenti esterni e addetti interni all'impresa, in modo tale da poter identificare i punti critici da tenere sotto controllo. Al gruppo devono appartenere più figure eterogenee per fare in modo che ci sia una competenza generale sul problema.
2. descrizione del prodotto: si deve procedere ad una descrizione accurata delle caratteristiche e della destinazione dei prodotti e del tipo di utilizzo cui sono destinati.
3. costruzione del diagramma di flusso: consiste in una rappresentazione schematica della linea produttiva, caratterizzata dalle varie fasi, con verifica sul posto.
4. identificazione dei pericoli associati alle diverse fasi dell'attività produttiva: consiste in un'analisi dei rischi con definizione delle misure che permettano di tenerli sotto controllo. Il gruppo di lavoro deve evidenziare una serie di pericoli (microbiologici, fisici e chimici) che potrebbero insorgere durante il processo lavorativo. La valutazione dell'indice di pericolosità o gravità del rischio serve per evidenziare quale dei pericoli sia da considerarsi un rischio e quindi debba essere eliminato o perlomeno ridotto. Devono essere anche individuate le possibili misure preventive per far sì che il rischio sia tenuto sotto controllo.
5. individuazione dei punti critici di controllo: prendendo in considerazione i rischi contro i quali sono state attuate delle misure preventive, è necessario applicare quello che è il diagramma generale di seguito riportato, che permette di verificare l'esistenza o meno di un CCP.

DIAGRAMMA

In presenza di un pericolo evidente si possono predisporre delle misure di controllo nei confronti di questo, a livello di una qualsiasi fase del processo produttivo?



I PERICOLI

❖ RISCHIO MICROBIOLOGICO



Simbolo:

Origine del pericolo:

- ambiente lavorativo
- processo lavorativo
- materie prime utilizzate nel ciclo produttivo
- impianti presenti nella sede lavorativa
- personale addetto alle lavorazioni

Pericoli:

- virus
- batteri
- muffe

❖ RISCHIO BIOLOGICO



Simbolo:

Origine del pericolo:

- ambiente lavorativo
- processo lavorativo
- materie prime utilizzate nel ciclo produttivo
- impianti presenti nella sede lavorativa
- personale addetto alle lavorazioni

Pericoli:

- parassiti- peli, capelli
- acari - microtossine
- insetti - tossine batteriche
- animali - contatti umani

❖ RISCHIO CHIMICO



Simbolo:

Origine del pericolo:

- processo lavorativo
- materie prime utilizzate nel ciclo produttivo
- impianto
- materiale di confezionamento

Pericoli:

- additivi - sostanze chimiche dirette o di cessione
- detergenti - pesticidi
- disinfettanti - farmaci
- pesticidi - coadiuvanti tecnologici
- contaminanti ambientali

❖ RISCHIO FISICO



Simbolo:

Origine del pericolo:

- materie prime utilizzate nel ciclo produttivo
- impianti
- materiale di confezionamento
- personale

Pericoli:

- frammenti di legno
- frammenti di vetro
- frammenti di metallo
- frammenti di plastica
- sassi
- oggetti personali

PROCEDURE DEL SISTEMA DI AUTOCONTROLLO

L'applicazione del modello HACCP segue il seguente iter procedurale:

1. analisi degli ambienti di lavoro
2. analisi delle macchine, delle attrezzature e degli impianti
3. igiene del personale
4. formazione del personale
5. analisi delle procedure di sanificazione e disinfestazione
6. analisi delle materie prime
7. controllo sulla potabilità dell'acqua
8. analisi dei mezzi di trasporto
9. smaltimenti rifiuti e reflui.

Analisi degli ambienti di lavoro, delle macchine, delle attrezzature e degli impianti

Il responsabile del piano di autocontrollo provvederà ad accertare l'idoneità alla lavorazione degli ambienti, delle attrezzature e della strumentazione nel rispetto delle normative vigenti in materia.

Controllo sulla potabilità dell'acqua

I locali dell'attività sono serviti dall'acquedotto pubblico e pertanto tenuti sotto rigoroso controllo chimici e microbiologico da parte della AUSL locale.

Smaltimento dei rifiuti e reflui

Le acque reflue dei locali confluiscono alla pubblica fognatura. I rifiuti urbani prodotti (scarti o imballaggi) sono assimilabili all'urbano e vengono smaltiti con il servizio pubblico.

Igiene e formazione del personale

Poiché l'educazione del personale in materia di igiene è determinante ai fini dell'attuazione e del mantenimento di una reale prevenzione igienico alimentare, sono state raccolte tutte le informazioni relative alla formazione del personale, alle loro abitudini igieniche, nonché alle loro consuetudini durante le fasi di lavorazione.

Il Responsabile del Piano ha eseguito il corso di formazione ai sensi della normativa vigente.

Tale corso ha favorito la crescita di una conoscenza necessaria all'individuazione dei rischi presenti nell'attività e alla stesura del presente piano di autocontrollo.

Il Responsabile del piano di autocontrollo deve controllare che tutto il personale abbia frequentato i corsi di formazione per addetti all'industria alimentare ai sensi della normativa vigente.

Analisi delle procedure di sanificazione e disinfestazione

Ogni ambiente ed ogni tipo di attrezzatura utilizzata, richiede un intervento di pulizia e disinfezione specifica; pertanto si è reso necessario stabilire una frequenza delle pulizie attraverso un idoneo programma di interventi riportato più avanti nel presente documento.

IDENTIFICAZIONE DELLA DESTINAZIONE D'USO DEL PRODOTTO

Le tipologie di prodotti lavorati e trasformati dall'azienda Ortofrutta Grosseto, sono destinati alla vendita su:

- mercato;
- piccola distribuzione;
- grande distribuzione.

Gli scarti di lavorazione, non considerati rifiuti ma "materie prime per mangimi" o "sottoprodotti", sono destinati invece, alla alimentazione animale.

I LOCALI

I nuovi locali dell'azienda Ortofrutta Grosseto si trovano nella zona industriale in Loc. Madonnino. Lo stabile è di nuovissima costruzione e concepito secondo le più recenti direttive di costruzione. E' strutturato su due piani: al piano superiore troviamo gli uffici e la sala riunioni; il piano inferiore, invece, ospita la parte operativa e produttiva dell'azienda.

All'interno, oltre alla presenza di servizi igienici, troviamo un'ampia stanza adibita a mensa, il locale di lavorazione dell'ortofrutta, il locale per l'essiccazione e il confezionamento dello zafferano ed il punto vendita aziendale.

La lavorazione e il confezionamento dei prodotti ortofrutticoli avviene in un ampissimo locale suddiviso in zone: una zona dedicata alla lavorazione e al confezionamento dei prodotti convenzionali, l'altra parte dedicata alla lavorazione e al confezionamento dei prodotti biologici. In ognuna delle due zone vi sono delle celle frigorifero dedicate.

La pavimentazione della zona lavorazione e confezionamento è di cemento battuto e presenta delle grate di scolo dell'acqua.

L'esterno del capannone, la parte dedicata al conferimento dei prodotti, è coperta da una tettoia sotto la quale sono accatastati i bins in cui vengono stoccati i prodotti al ricevimento.

Nel locale per la lavorazione dello zafferano, invece, è presente un forno a microonde dove avviene l'essiccazione dello zafferano ed un ampio piano di lavoro dove vengono effettuate le lavorazioni manuali.

Infine, il punto vendita prevede naturalmente un accesso dall'esterno ed è arredato con scaffalature per l'esposizione dei prodotti.

LE ATTREZZATURE

Per la lavorazione dei prodotti vengono utilizzate le seguenti attrezzature:

- linea selezione-pesa-insacca cipolle e patate;
- linea confeziona-prezza prodotti ortofrutticoli;
- linea pesa-prezza cocomeri;
- linea sollevamento pneumatico angurie;
- linea di confezionamento agrumi;
- linee confezionatrici flow pack;
- linea di confezionamento patate, cipolle e limoni;
- forno a microonde.

APPROVVIGIONAMENTO DELLE ACQUE

L'approvvigionamento idrico dell'azienda Ortofrutta Grosseto è necessario per provvedere alla pulizia di:

- piani di lavoro e attrezzatura mensa
- pavimenti
- lavaggio ortaggi
- lavaggio attrezzature
- servizi igienici
- lavaggio mezzi di trasporto.

L'acqua potabile utilizzata è fornita direttamente dalla rete idrica pubblica per cui tale approvvigionamento offre sufficienti garanzie del rispetto dei requisiti minimi di conformità.

Può essere sufficiente attenersi alle seguenti regole:

- ✓ tenere a disposizione degli organi di controllo le ultime bollette di pagamento dell'acqua;
- ✓ mantenere in buone condizioni di pulizia i punti di presa dell'acqua ed avvolgere, tenendoli raccolti i tubi di gomma o di plastica al termine del loro impiego.

E' presente in azienda un pozzo di acqua non potabile. L'acqua non potabile è utilizzata esclusivamente per il lavaggio dei pavimenti.

SMALTIMENTO ACQUE REFLUE

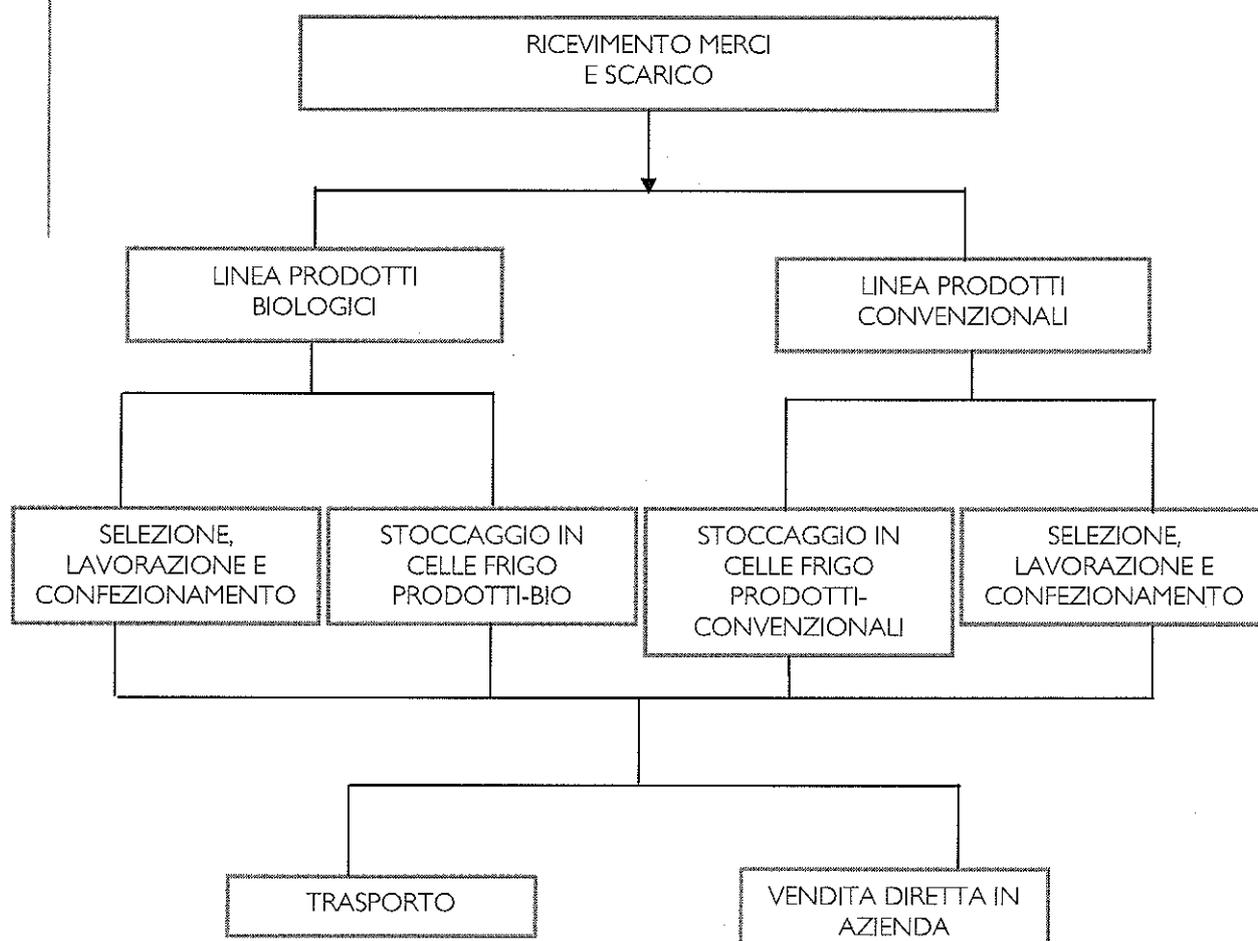
Le acque reflue vengono conferite in rete pubblica.

ORTOFRUTTA

LAVORAZIONE
CONFEZIONAMENTO
STOCCAGGIO



IL DIAGRAMMA DI FLUSSO



DESCRIZIONE DELLE FASI DEL DIAGRAMMA DI FLUSSO

RICEZIONE MATERIE PRIME

L'approvvigionamento per una parte dei prodotti avviene con i mezzi propri del produttore che conferisce i prodotti in cassette di plastica o sfusi, oppure i prodotti vengono ritirati e trasportati allo stabilimento dal personale dell'azienda con i mezzi dell'azienda stessa.

Tutti i prodotti, sia convenzionali che biologici, vengono scaricati nella zona di conferimento ricoperta da tettoia, in cui è presente una piccola pesa. Le materie prime all'arrivo sono sottoposte ad un primo esame ispettivo di tipo visivo per verificarne le proprietà organolettiche, l'assenza di marciumi e muffe. Terminata la fase ispettiva, i prodotti vengono portati nel locale di

lavorazione al quale si accede tramite una porta scorrevole. L'accesso all'interno del locale è consentito esclusivamente al personale addetto.

I fornitori sono invitati a firmare una dichiarazione di conformità dei prodotti consegnati: il produttore deve garantire il rispetto delle GAP (Good Practice Agricole) nella coltivazione: il rispetto dei tempi di carenza dei fitofarmaci, le adeguate condizioni igieniche durante il trasporto.

L'addetto al ricevimento registra su un documento di accompagnamento, per tutti i prodotti in entrata, la conformità della merce. Su ogni bins in entrata viene apposto il DDT del fornitore per il riconoscimento del numero di lotto.

SELEZIONE E CONFEZIONAMENTO

I prodotti, selezionati manualmente lungo le linee del convenzionale e del biologico, vengono confezionate in cassette di plastica o in scatole di cartone.

La macchina selezionatrice viene utilizzata per la linea di lavaggio-selezione-confezione di patate (convenzionali e biologiche) e marroni.

Poiché tale linea di confezionamento è utilizzata sia per patate convenzionali che per patate biologiche, si è resa necessaria una procedura standardizzata di produzione per prevenire le mescolanze tra i due prodotti.

La procedura consiste nella lavorazione alternata dei due tipi di patata: nel periodo estivo (luglio-agosto) la linea utilizza il prodotto convenzionale, nel periodo autunnale (settembre-dicembre) si provvede alla lavorazione del prodotto biologico.

Nel caso di sovrapposizione dei due prodotti, si provvederà prima alla lavorazione del prodotto biologico e successivamente a quella del prodotto convenzionale.

A fine giornata lavorativa la macchina viene lavata e ripulita.

Gli imballaggi utilizzati per il conferimento ai mercati sono sempre contenitori nuovi, per il conferimento alla piccola e alla grande distribuzione i contenitori sono a rendere.

LAVORAZIONE

I peperoni e i pomodori sono gli unici prodotti che subiscono lavorazione.

I peperoni vengono puliti manualmente con un coltello e successivamente vengono riposti nelle cassette e spediti con mezzi refrigerati.

I pomodori vengono tagliati a metà manualmente con un coltello, adagiati in apposite grate e passate nella cella di essiccazione, previa salatura con cloruro di sodio.

STOCCAGGIO

I prodotti che non vengono confezionati e venduti in giornata, sono stoccati nelle celle frigorifero all'interno di cassette e/o cassoni e le scorte vengono gestite con il metodo del "first in – first out".

Vi sono 5 celle frigo destinate esclusivamente ai prodotti convenzionali e 6 celle frigo destinate esclusivamente ai prodotti biologici in modo da non creare mescolanza di prodotto.

Ogni cella frigorifera ha un display esterno su cui possiamo leggere la temperatura e registrarla in apposito modulo.

TRASPORTO

TRASPORTO "IN"

Il conferimento dei prodotti allo stabilimento dell'azienda Ortofrutta Grosseto, viene effettuato principalmente dai fornitori stessi. Solo in modo occasionale il ritiro dei prodotti è a carico dell'azienda: in questo caso gli addetti al ritiro provvedono alla pulizia del mezzo registrando l'operazione su un apposito modulo.

TRASPORTO "OUT"

Il trasporto dei prodotti lavorati in azienda, è affidato a vettori terzi. Ogni trasportatore possiede un proprio piano di autocontrollo che è visionato dall'azienda stessa per controllare la rispondenza dei requisiti di igiene e di trasporto richiesti dalla legislazione in vigore e per controllare che le operazioni messe in atto siano conformi alla politica aziendale.

All'arrivo del vettore, prima del carico, gli addetti dell'azienda Ortofrutta Grosseto Soc. Agr. Coop. a r.l. effettuano un controllo visivo del mezzo stesso per verificare la pulizia e la rispondenza del mezzo ai requisiti di igiene.

Ai trasportatori viene inoltre richiesto il certificato ATP dei mezzi.

IDENTIFICAZIONE DEI CCP, LIMITI CRITICI, MONITORAGGIO DEI CCP E AZIONI CORRETTIVE

RICEVIMENTO

PERICOLO	LIMITI	AZIONE PREVENTIVA	MISURE DI CONTROLLO E MONITORAGGIO	CCP/ GMP	AZIONE CORRETTIVA
FISICO	Assenza di corpi estranei	Corrette operazioni di trasporto e carico	Ispezione visiva	GMP	Rifiuto
PRODOTTO NON CONFORME	Assenza di marciume e segni di insudiciamento	Dichiarazione di conformità dei fornitori	Ispezione visiva	GMP	Rifiuto
CHIMICO	Di legge	Selezione dei fornitori e dichiarazione di conformità	Ispezione visiva	GMP	Rifiuto

STOCCAGGIO

PERICOLO	LIMITI	AZIONE PREVENTIVA	MISURE DI CONTROLLO E MONITORAGGIO	CCP/ GMP	AZIONE CORRETTIVA
Senescenza Deterioramento Rischio fisico	Modifica delle caratteristiche organolettiche Controllo computerizzato delle temperature	Corretto turn over Igiene ambientale e personale	Controllo computerizzato temperature di stoccaggio Ispezione visiva	GMP	Eliminazione merce deteriorata

LAVORAZIONE

PERICOLO	LIMITI	AZIONE PREVENTIVA	MISURE DI CONTROLLO E MONITORAGGIO	CCP/ GMP	AZIONE CORRETTIVA
Contaminazione microbica Contaminazione chimica	Assenza di marciumi Segni di deterioramento	Igiene personale Igiene locali e attrezzature Formazione del personale	- controllo visivo dello stato di pulizia e di manutenzione delle attrezzature	GMP	Ripristino condizioni igieniche Addestramento addetti

CONFEZIONAMENTO

PERICOLO	LIMITI	AZIONE PREVENTIVA	MISURE DI CONTROLLO E MONITORAGGIO	CCP/ GMP	AZIONE CORRETTIVA
Contaminazione fisica	Presenza di corpi estranei	uso di contenitori correttamente puliti	Controllo visivo		Restituzione degli imballaggi e nuovo lavaggio contenitori
Contaminazione microbica e biologica	Presenza di insetti e/o roditori	piano di derattizzazione		GMP	

**GESTIONE DELLE MATERIE PRIME
PER MANGIMI**

TIPOLOGIA DEGLI "SCARTI"

Gli scarti prodotti dall'Ortofrutta Grosseto sono prodotti per l'alimentazione umana diretta, avviati all'alimentazione animale per motivi non sanitari. Pertanto, dato che si tratta di prodotto alimentare originariamente destinato all'uomo che viene avviato all'alimentazione animale, è da considerarsi a tutti gli effetti materia prima per mangimi.

Si tratta precisamente di:

- prodotti alimentari con difetti di fabbricazione o di confezionamento;
- prodotti avviati all'alimentazione animale per motivi commerciali (eccedenze,..)
- prodotti difettosi o non conformi agli standard stabiliti per il commercio (dimensione, malformazione, ecc.).

Tutte le materie prime per mangimi che vengono cedute, sono di qualità sana, genuina e commerciabile, pertanto non rappresentano alcun pericolo per la salute degli animali, delle persone e dell'ambiente.

Le materie prime per mangimi, vengono stoccate in contenitori di plastica all'esterno dello stabile. Il tempo di stoccaggio è minimo: da poche ore ad un massimo di 24 ore.

GESTIONE DEGLI "SCARTI"

Le materie prime per mangimi, vengono stoccate in contenitori di plastica all'esterno dello stabile. Il tempo di stoccaggio è minimo: da poche ore ad un massimo di 24 ore.

Le materie prime per mangimi, vengono originate all'interno dei locali dell'Ortofrutta Grosseto e successivamente stoccate all'esterno.

Tutte le fasi di lavorazione da cui provengono le materie prime per mangimi, seguono un protocollo HACCP cui tutti gli operatori sono obbligati a rispettare. Quindi, anche solo involontariamente, anche gli scarti entrano a far parte del procedimento HACCP.

I contenitori vengono puliti seguendo una procedura stabilita e riportata nella scheda delle pulizie. L'azienda Ortofrutta Grosseto non si occupa del trasporto dei mangimi, ma sono gli acquirenti che li trasportano.

IL DOCUMENTO DI TRASPORTO

In base all'art. 5 della direttiva 96/25/CE, recepita dal D.Lgs. 360/99, il documento di accompagnamento che viene rilasciato all'acquirente, contiene le seguenti informazioni:

- espressione "materia prima per mangimi"
- denominazione della materia prima;
- il quantitativo;
- lotto di produzione;
- nome e indirizzo del cliente.

Tutti i documenti di trasporto vengono archiviati e tenuti a disposizione in caso di necessità di ritiro/richiamo del prodotto. I dati ottenuti permettono di richiamare prontamente il prodotto dal mercato.

I LOCALI

REQUISITI GENERALI

La manipolazione delle materie prime per mangimi avviene:

- ✓ all'interno dello stabilimento;
- ✓ all'esterno.

In questi locali:

- Le pavimentazioni sono mantenute in buone condizioni e realizzate in materiali non assorbenti, facili da pulire e con pendenze adeguate per favorire lo scolo dell'acqua.
- I sistemi di scolo dell'acqua sono realizzati in modo da permettere il loro efficace smaltimento. Sono inoltre facilmente ispezionabili e pulibili.
- Le finestre sono munite di adeguate reti di protezione amovibili per la pulizia in modo da impedire l'ingresso di insetti e altri animali.

IL PUNTO VENDITA

VENDITA DIRETTA DI OLIO, SOTT'OLI, CONFETTURE,
PRODOTTI ORTOFRUTTICOLI DI STAGIONE E CONSERVE

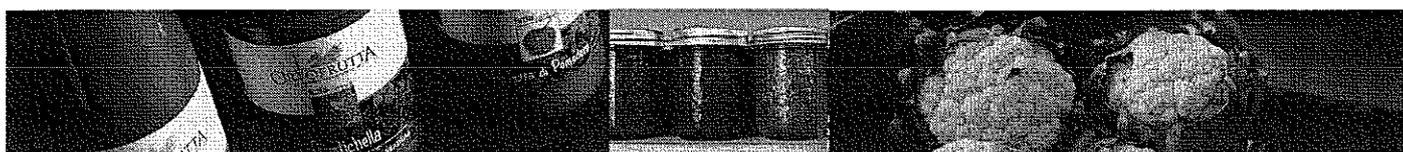
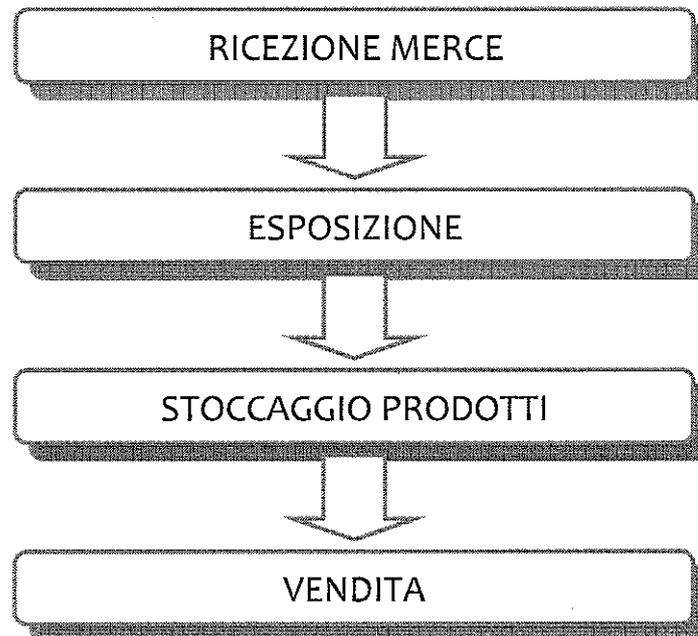


DIAGRAMMA DI FLUSSO



DESCRIZIONE DELLE SINGOLE FASI

Nel punto vendita vengono venduti i seguenti prodotti:

- ❖ Olio
- ❖ Passata di pomodoro
- ❖ Aceto
- ❖ Confetture
- ❖ Prodotti a base di zafferano
- ❖ Pasta
- ❖ Ecc.

RICEZIONE MERCE:

I prodotti di ortofrutta derivano direttamente dal locale lavorazione, per cui i controlli sono effettuati precedentemente.

Alcuni prodotti come la passata di pomodoro e le confetture provengono da stabilimento facenti capo a Ortofrutta Grosseto, pertanto l'azienda conosce perfettamente il piano di autocontrollo e le procedure di lavorazione degli stessi.

Riguardo invece ai prodotti confezionati che arrivano dall'esterno dell'azienda, al momento della consegna il trasportatore deve rilasciare fattura o documento di trasporto riportante la quantità, la tipologia ed il relativo numero di lotto dei prodotti alimentari.

Tutte le materie prime in ingresso devono quindi essere ispezionate e controllate per verificarne la conformità e l'idoneità commerciale e il rispetto di tutti i requisiti igienici stabiliti nella fase di ricevimento merci.

Dopo aver eseguito le verifiche relative alle temperature e alla etichettatura dei prodotti preconfezionati (date di scadenza, n. di lotto, ecc.) si effettuano i controlli sullo stato delle confezioni e dei prodotti.

Il responsabile ed il personale addetto, procedono quindi ad una serie di semplici osservazioni che minimizzano il rischio a questo livello.

In particolare:

✓ Per lo scatolame va valutata la presenza sulla superficie esterna di macchie o perdita del liquido di governo (salamoia, olio, ecc.), ammaccature superficiali dello scatolame che possono minare l'integrità delle aggraffature fra coperchio, fondo e pareti o determinare perdita della stagnatura interna con conseguenti fenomeni di reazione chimica fra metallo e contenuto acido con produzione di gas (bombaggio chimico), rigonfiamento di natura microbiologica dello scatolame (bombaggio microbico);

La merce che risultasse non conforme al momento del ricevimento viene restituita immediatamente al fornitore. Se la restituzione avviene in differita, la merce viene isolata in un'area del magazzino ed identificata con la scritta "non usare, da rendere" in attesa della resa.

ESPOSIZIONE:

Ricevuta la merce, la stessa viene esposta nel punto vendita.

ORTOFRUTTA

La frutta e gli ortaggi vengono esposti in contenitori idonei e puliti e sollevati da terra. Alla chiusura serale del punto vendita, la frutta e gli ortaggi vengono posizionati nelle celle frigo nel locale lavorazione.

PRODOTTI CONFEZIONATI

I prodotti confezionati vengono stoccati in scaffalature lavabili. Il piano di pulizia del punto vendita è riportato nel capitolo dedicato alla sanificazione.

Una volta a settimana viene effettuato un controllo sull'integrità delle confezioni, sulla pulizia delle stesse e sulla loro data di scadenza. La disposizione della merce è effettuata con la logica del "first in-first out" in modo da garantire un ricambio della merce che permetta di eliminare per prime le materie con data di scadenza più prossima.

STOCCAGGIO

Lo stoccaggio della merce avviene in un magazzino in cui sono presenti scaffalature metalliche che permettono al prodotto di rimanere sollevato da terra.

Le scaffalature sono di materiale lavabile così come il pavimento.

I prodotti ortofrutticoli vengono invece stoccati nelle apposite celle frigo la cui manutenzione ed il cui controllo è a carico degli addetti all'area lavorazione e confezionamento.

TRASPORTO

I prodotti presenti nel punto vendita vengono acquistati prevalentemente direttamente in azienda.

Ai piccoli esercizi di vendita dislocati nella zona, i prodotti vengono portati con il mezzo dell'azienda. Il mezzo utilizzato possiede il certificato ATP ed è adibito a trasporto di alimenti secondo la normativa vigente.

IDENTIFICAZIONE DEI CCP, LIMITI CRITICI, MONITORAGGIO DEI CCP E AZIONI CORRETTIVE

RICEZIONE MERCI

PERICOLO	LIMITI	AZIONE PREVENTIVA	MISURE DI CONTROLLO E MONITORAGGIO	CCP	AZIONE CORRETTIVA
FISICO	Assenza di corpi estranei	Corrette operazioni di trasporto e carico	Ispezione visiva		Rifiuto
PRODOTTO NON CONFORME	Assenza di marciume e segni di insudiciamento	Dichiarazione di conformità dei fornitori	Ispezione visiva		Rifiuto
CHIMICO	Di legge	Selezione dei fornitori e dichiarazione di conformità	Ispezione visiva		Rifiuto

ESPOSIZIONE

PERICOLO	LIMITI	AZIONE PREVENTIVA	MISURE DI CONTROLLO E MONITORAGGIO	CCP	AZIONE CORRETTIVA
Diffusione delle contaminazioni		Lavaggio del banco con frequenza giornaliera. Impiego di guanti monouso per manipolare la merce	Ispezione visiva		Ritiro del prodotto dal commercio

STOCCAGGIO DEPERIBILI

PERICOLO	LIMITI	AZIONE PREVENTIVA	MISURE DI CONTROLLO E MONITORAGGIO	CCP	AZIONE CORRETTIVA
Errata conservazione		Conservazione adeguata	Ispezione visiva		Ritiro del prodotto dal commercio

VENDITA

PERICOLO	LIMITI	AZIONE PREVENTIVA	MISURE DI CONTROLLO E MONITORAGGIO	CCP	AZIONE CORRETTIVA
Diffusione delle contaminazioni		Rispetto corrette prassi igieniche (adozione BPL)	Buone Pratiche Lavorative		Ritiro del prodotto dalla vendita
Contaminazioni		Trasporto in modo igienico	Buone Pratiche Lavorative		

Vertical line on the left side of the page.

LO ZAFFERANO

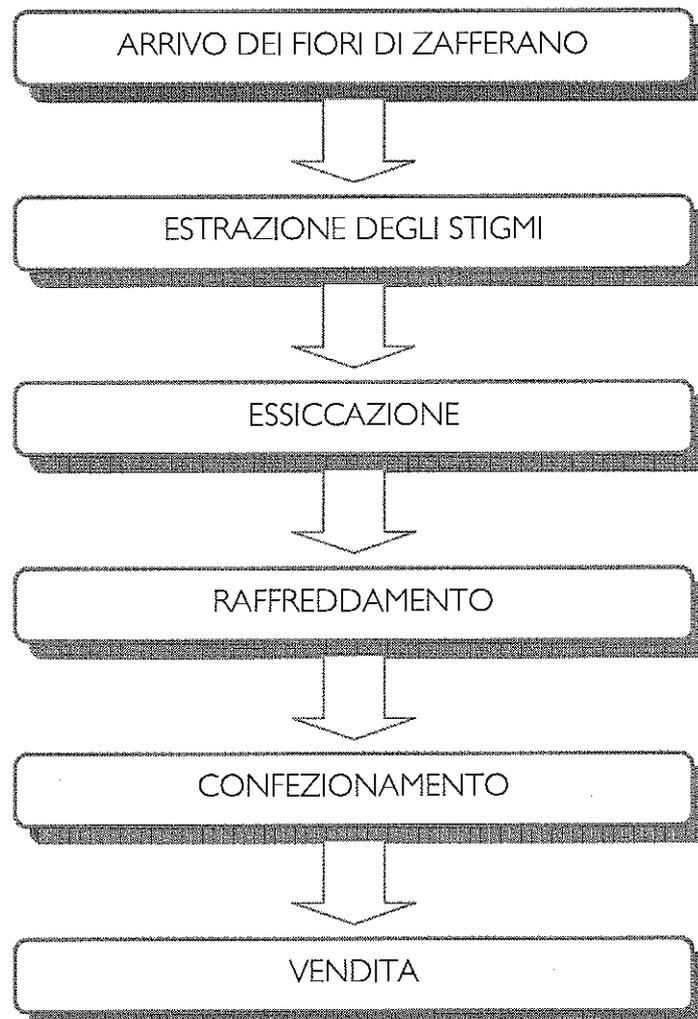
PRODUZIONE, ESSICCAZIONE E CONFEZIONAMENTO DELLO ZAFFERANO



PREMESSA

L'azienda ha destinato il locale che in precedenza era destinato a mensa, a locale per l'essiccamento, il confezionamento e lo stoccaggio dello zafferano e per lo stoccaggio di prodotti alimentari che hanno come ingrediente lo zafferano ma che sono lavorati da aziende esterne regolarmente autorizzate.

DIAGRAMMA DI FLUSSO



DESCRIZIONE DELLE FASI DEL DIAGRAMMA

Arrivo dei fiori di zafferano: la raccolta dello zafferano avviene nei mesi di Ottobre e Novembre; la raccolta viene effettuata la mattina presto quando i fiori sono ancora chiusi. La raccolta è effettuata dai singoli soci della cooperativa Ortofrutta e i fiori vengono portati dagli stessi alla sede del Madonnino.

Estrazione degli stigmi: i fiori giunti in azienda sono ancora chiusi, pertanto si procede manualmente all'apertura dei fiori e all'estrazione degli stigmi. Il processo deve realizzarsi possibilmente nello stesso giorno della raccolta dal momento che gli stigmi perdono la loro qualità col passare del tempo.

Essiccazione: L'essiccazione è quella operazione in cui gli stigmi riducono il loro peso iniziale del 20%, diventando la spezia. l'essiccazione avviene in un piccolo forno elettrico. Lo zafferano viene posizionato in teglie idonee per gli alimenti e viene messo ad essiccare a 45° per circa 30 minuti. Il tempo di essiccazione è variabile a seconda dell'umidità degli stigmi.

Raffreddamento: finita l'essiccazione, il prodotto viene lasciato raffreddare per circa 10 minuti a temperatura ambiente.

Confezionamento: I migliori recipienti per conservare i pistilli dello zafferano sono quelli che lo proteggono dalla luce e che non trasmettono nessun odore o sapore al prodotto. I pistilli dello zafferano si confeziona in recipienti di vetro, carta o plastica per alimenti. La quantità di zafferano delle confezioni per la commercializzazione varia da 1 a 5g e la pesatura avviene con una bilancia di precisione.

Vendita: lo zafferano confezionato ed etichettato pronto per la vendita viene stoccato in azienda al riparo dalla luce diretta e viene acquistato direttamente in azienda.

ANALISI DEI RISCHI ED INDIVIDUAZIONE DEI PUNTI CRITICI DI CONTROLLO

ARRIVO DEI FIORI ED ESTRAZIONE DEGLI STIGMI

PERICOLO	AZIONE PREVENTIVA	MISURA DI CONTROLLO	CCP	AZIONE CORRETTIVA
<ul style="list-style-type: none"> ❖ Contaminazione chimica, fisica e biologica da insudiciamento del prodotto. ❖ Contaminazione chimica, fisica e biologica da mezzo di trasporto e personale. ❖ Contaminazione chimica, fisica e biologica da ambiente, contenitori, personale, insetti o animali. 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Uso di contenitori idonei e correttamente sanificati. Cernita del prodotto durante la raccolta. ❖ Pulizia dei mezzi di trasporto. ❖ Uso di contenitori idonei e sanificati. Ambienti sanificati, igiene del personale. 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Controllo visivo della pulizia e manutenzione dei contenitori. ❖ Controllo visivo dello stato di pulizia e manutenzione del mezzo di trasporto. ❖ Formazione e aggiornamento del personale. 	NO	

ESSICCAZIONE E RAFFREDDAMENTO

PERICOLO	AZIONE PREVENTIVA	MISURA DI CONTROLLO	CCP	AZIONE CORRETTIVA
Contaminazione chimica, fisica e biologica da ambiente, contenitori, personale, insetti o animali.	Uso di contenitori idonei e sanificati. Ambienti sanificati, igiene del personale.	Controllo visivo della pulizia e manutenzione dei contenitori.	NO	

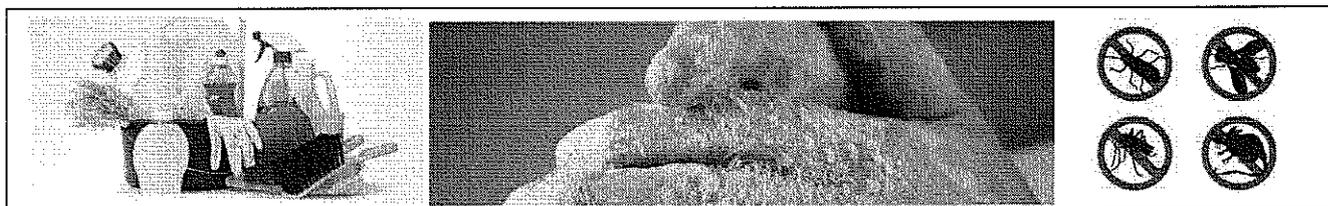
STOCCAGGIO

PERICOLO	AZIONE PREVENTIVA	MISURA DI CONTROLLO	CCP	AZIONE CORRETTIVA
Contaminazione chimica, fisica e biologica da ambiente, contenitori, personale, insetti o animali.	Uso di contenitori idonei e sanificati. Manutenzione e corretta sanificazione dell'armadio o delle mensole dove avviene lo stoccaggio. Igiene del personale.	Controllo visivo della pulizia e manutenzione dell'armadio o delle mensole dove avviene lo stoccaggio.	NO	

CONFEZIONAMENTO

PERICOLO	AZIONE PREVENTIVA	MISURA DI CONTROLLO	CCP	AZIONE CORRETTIVA
Reinquinamento chimico, fisico e biologico da ambiente, attrezzature e personale	Manutenzione e sanificazione dell'ambiente. Utilizzazione di attrezzature idonee e correttamente sanificate. Igiene del personale. Omologazione dei fornitori del materiale da confezionamento. Corretta conservazione dei vuoti e dei dispositivi di chiusura. Scarto di contenitori difettosi.	Accurato controllo visivo durante il confezionamento. Formazione del personale.	NO	

PIANO DI PULIZIA E SANIFICAZIONE



ISTRUZIONI OPERATIVE

PULIZIE E DISINFEZIONE

PULIZIA DEGLI AMBIENTI DI LAVORO

Il rischio di contaminazione microbica sui prodotti alimentari può essere contenuto da una corretta sanificazione degli ambienti e delle attrezzature presenti ed utilizzate durante l'attività lavorativa.

I microrganismi in grado di contaminare le superfici di lavoro, utensili, macchinari, ambienti, provengono:

- ❖ Acqua o aria inquinate
- ❖ Da portatori umani o veicolati da animali infestanti
- ❖ Dal deposito sulle superfici per contatto con i prodotti alimentari.

Qualsiasi intervento di pulizia viene effettuato mirando a rimuovere i residui di materiale organico, sia per eliminare una fonte di contaminazione ed un efficace substrato di crescita, sia per evitare interferenze con l'azione dei disinfettanti impiegati successivamente: grumi di materiale di natura proteica o lipidica rappresentano una protezione della popolazione microbica verso l'azione degli agenti disinfettanti e quindi una barriera al loro contatto con le superfici da trattare. L'efficacia della sanificazione quindi, dipende in un certo senso anche dalla fase preliminare di lavaggio.

E' necessario rimuovere i residui presenti ad ogni livello dello schema di lavorazione.

Generalmente il lavaggio si effettua utilizzando acqua a cui viene aggiunto detergente specifico a seconda del caso.

L'acqua che si utilizza in questa fase deve avere i requisiti di potabilità da un punto di vista microbiologico.

Per la scelta del detergente idoneo è possibile attenersi a quanto di seguito riportato:

TIPOLOGIA DEL RESIDUO	SOLUZIONE DI LAVAGGIO
Materia inorganica: - residui scarsi	acidi diluiti
Materiali arrugginiti o ossidati	acido fosforico
Residui alcalini	acido cloridrico o nitrico
Materia organica: - residui scarsi	soluzioni di carbonati
Residui abbondanti	metabisolfiti, fosfato trisodico
Residui di grasso/proteine	

DETERGENTI NON IONICI (polieterossieteri ed i prodotti di condensazione dell'ossido di etilene con acidi grassi):

presentano un elevato potere detergente verso i grassi e oli. L'uso è in concentrazione di circa 0,15%.

LE OPERAZIONI DI PULIZIA DEVONO ESSERE SVOLTE AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA SECONDO UNO SCHEMA GENERALE CHE PREVEDE LE SEGUENTI FASI:

- ❖ Rimozione dove necessario, dei residui più grossolani con spazzole, raschini, ecc, con successiva aspirazione o lo spruzzo di acqua ad alta pressione o di vapore
- ❖ Prelavaggio con acqua a bassa pressione per eliminare residui ancora presenti. Utilizzare acqua tiepida per evitare la solidificazione dei grassi o la denaturazione delle proteine
- ❖ Lavaggio con soluzione detergente calda
- ❖ Risciacquo con acqua tiepida o addirittura fredda.

DISINFESTAZIONE

Di seguito sono riportate le classi di agenti infestanti di maggiore rilevanza per le industrie alimentari, anche se qualsiasi animale che entri in azienda può essere considerato potenzialmente infestante:

ARACNIDI: a questa classe appartengono animali che presentano una notevole resistenza all'azione delle sostanze chimiche. Tra i più diffusi sono da nominare gli acari e i ragni.

INSETTI: rappresentano la classe più comunemente diffusa avendo come appartenenti mosche, scarafaggi. Formiche e farfalle.

MAMMIFERI: i ratti e i roditori sono gli elementi più rappresentativi, in grado di colonizzare qualsiasi tipo di ambiente. Sono in grado di raggiungere elevata densità, rappresentano quindi un serio pericolo per le aziende alimentari.

UCCELLI: questi sono in grado di contaminare gli alimenti rilasciando germi nei loro escrementi.

Gli agenti infestanti sono controllati secondo uno schema che si suddivide in tre fasi principali che sono:

1. Prevenzione
2. Monitoraggio
3. Bonifica.

Un agente infestante può contaminare direttamente l'acqua o gli alimenti e trasmettere malattie come toxoplasmosi, salmonella, leptospirosi, oppure può comportarsi da vettore trasportando germi patogeni dalle aree infette sulla superficie dei piani di lavoro o degli alimenti.

Si arriva alla rilevazione dei prodotti o di ambienti infestati attraverso i seguenti passaggi:

- ✓ Prima identificazione dell'agente infestante
- ✓ Identificazione delle vie di accesso
- ✓ Interventi di bonifica

MISURE PREVENTIVE DI CONTROLLO

- ❖ Dotare le porte di chiusura automatica
- ❖ In presenza di finestre od altre aperture, installare reti metalliche a maglia fitta che impediscano l'ingresso di animali
- ❖ Dotare le canalette di scarico di grigliature apposite e mantenerle ben pulite
- ❖ Sigillare crepe o cavità, realizzare pareti e soffitti in materiali lisci
- ❖ Compiere accurate ispezioni agli imballaggi delle merci che arrivano
- ❖ Le scorte alimentari devono essere stoccate in appositi scaffali ben rialzati da terra, spostate dai muri
- ❖ Effettuare la pulizia accurata degli ambienti e delle superfici di lavoro eliminando qualsiasi tipo di residuo organico che potrebbe essere appetibile fonte di alimentazione per gli agenti infestanti
- ❖ Compiere adeguato smaltimento dei rifiuti e stocarli in contenitori a tenuta
- ❖ Controllare i filtri di eventuali condotte d'aria.

CONTROLLO DI INSETTI O ARACNIDI

I prodotti chimici utilizzati per il controllo di insetti o aracnidi sono ovviamente nocivi per la salute dell'uomo e sarà necessario quindi adottare le dovute precauzioni nell'uso e l'intervento dovrà essere eseguito nel momento in cui non vi siano lavorazioni in corso e non siano presenti alimenti e strumenti utilizzati nelle lavorazioni.

Tutti quei macchinari che non possono essere spostati dai luoghi di lavoro dovranno essere coperti con teli e lavati accuratamente prima della loro riutilizzazione. I locali in cui è avvenuta la disinfestazione dovranno essere areati e ripuliti prima del loro riutilizzo.

CONTROLLO RODITORI

Nei locali di produzione è impedito l'accesso agli animali.

L'attività di disinfestazione è adeguatamente pianificata e documentata in modo da evitare la presenza di roditori.

Tale attività è condotta da ditta esterna specializzata.

Quando la ditta specializzata procede ad un intervento di disinfestazione e/o derattizzazione, rilascia una scheda tecnica di intervento che viene archiviata in azienda.

La documentazione prevede:

- ✓ la planimetria con l'indicazione della disposizione e del tipo delle esche e trappole;
- ✓ l'indicazione del tipo di prodotti utilizzati (scheda tecnica e tossicologica o copia dell'etichetta se contiene le stesse indicazioni);
- ✓ la programmazione degli interventi (quando cioè si prevede di controllare, ispezionare e rinnovare le trappole e le esche);
- ✓ l'annotazione delle osservazioni fatte in ogni intervento.

Per una maggiore verifica e sicurezza, periodicamente il personale dell'azienda provvede a spostare gli imballaggi (principalmente cartoni e cassette in plastica) in modo da controllare eventuali presenze di infestanti nel magazzino.

PROCEDURA OPERATIVA: ATTREZZATURE

Le attrezzature che sono utilizzate nell'industria alimentare possono essere suddivise in gruppi:

1. Attrezzature che presentano funzioni igieniche;
2. Attrezzature utilizzate per la conservazione dei prodotti;
3. Strumenti o macchine per la lavorazione dei prodotti.

Attrezzature che presentano funzioni igieniche

Questo gruppo è caratterizzato da tutte quelle attrezzature che servono per l'igiene personale, come i lavabi, gli erogatori di sapone o di acqua, i dispositivi per l'asciugatura delle mani, gli armadietti in cui vengono depositati abiti da lavoro, ma anche per l'igiene dell'ambiente e degli

utensili, i contenitori per i rifiuti, i dispositivi di disinfezione degli strumenti utilizzati nelle lavorazioni.

Gli armadietti utilizzati per gli abiti da lavoro devono essere dotati di doppio scomparto, per separare in maniera corretta il vestiario da lavoro da quello civile. Il materiale con cui devono essere realizzati deve avere particolari caratteristiche: deve essere lavabile e disinfettabile ed avere le prese d'aria per evitare il ristagno degli odori all'interno.

I contenitori dei rifiuti devono essere di materiale lavabile e disinfettabile, rigidi e con coperchio a pedale. Dovranno essere utilizzati sacchetti in plastica da inserire al loro interno per la raccolta giornaliera.

Attrezzature utilizzate per la conservazione dei prodotti;

A questo gruppo appartengono tutte le attrezzature frigorifere che permettono la conservazione dei prodotti sia a temperature superiori allo 0° che a temperature inferiori allo 0°. E' necessario che le superfici di tali armadietti siano lavabili, lisce per evitare il ristagno di particelle di sporcizia. I frigoriferi in cui vengono conservati cibi a temperatura superiore a 0° devono essere regolati idoneamente al tipo di merce che deve essere conservata. Deve essere presente un termometro visibile per il controllo della temperatura, termometro che deve essere calibrato periodicamente per evitare errori nella misurazione.

Strumenti o macchine per la lavorazione dei prodotti.

A questo gruppo appartengono le attrezzature e gli utensili che vengono utilizzati nelle lavorazioni come i piani di lavoro che devono essere lisci, non porosi, lavabili, disinfettabili; i ceppi e i taglieri devono essere in teflon o materiale inerte simile, non poroso e facilmente disinfettabile e pulibile. La coltelleria deve essere in acciaio inox e mantenuta in buono stato.

PROCEDURA OPERATIVA: IGIENE DEL PERSONALE

Le non corrette condizioni igienico-sanitarie degli alimenti possono essere causa di malattie per l'uomo che ne fa uso: la presenza di germi patogeni o di tossine può rappresentare infatti la causa di particolari infezioni e malattie alimentari.

Tra i tanti fattori di rischio che possono essere presenti nella lavorazione e manipolazione degli alimenti è senza dubbio da sottolineare il ruolo del personale lavorante, che può essere portatore di contaminazioni: per questo è estremamente importante curare l'igiene della persona e mantenere un comportamento corretto da un punto di vista igienico.

Possono verificarsi contaminazioni:

- dal non buono stato di salute del personale;
- dal non rispetto delle norme igieniche nel manipolare prodotti alimentari
- da una non corretta igiene della persona.

Sono molte le malattie infettive a carico dell'apparato digerente, delle vie respiratorie, della pelle, ecc, che possono essere trasmesse da individui che ne sono affetti ad altri sani, mediante alimenti. Il personale facente parte di una industria alimentare deve essere in buono stato di salute e non deve presentare malattie contagiose. In caso di infezione il personale è tenuto a mettere al corrente il Datore di lavoro che dovrà decidere se allontanare il dipendente per qualche giorno dal posto di lavoro oppure affidargli una postazione non a rischio.

L'igiene della persona è un punto fondamentale da prendere in considerazione quando si entra nel ciclo produttivo di una industria alimentare:

- è necessario effettuare docce
- curare l'igiene dei capelli
- mantenere in ordine e della lunghezza giusta barba e baffi
- è necessario mantenere le unghie corte e pulite

Le mani rappresentano una delle vie principali per la contaminazione degli alimenti: è importante quindi lavarsi le mani e disinfettarsi accuratamente le mani dopo aver eseguito le seguenti operazioni:

- Prima dell'inizio dell'attività lavorativa.
- Dopo aver fatto uso dei servizi igienici.
- Dopo essersi portati le mani al naso o alla bocca in occasione di starnuti o colpi di tosse.
- Dopo aver toccato rifiuti.

- Dopo aver mangiato o bevuto.

In caso di utilizzo di guanti, anche questi devono essere sostituiti in caso di operazioni diverse.

Per un corretto rispetto delle norme igieniche, all'interno dei locali di lavorazione è necessario seguire le seguenti operazioni:

- Non fumare o masticare gomme durante l'orario di lavoro.
- Non starnutire o tossire sopra i prodotti.
- Mantenere ben in ordine il proprio posto di lavoro.

Per l'imballaggio degli alimenti è necessario attenersi a quanto riportato di seguito:

- A contatto con gli alimenti utilizzare solo imballaggi idonei.
- Non accumulare gli imballaggi direttamente sul pavimento.
- Effettuare lo stoccaggio del materiale imballato in modo ordinato, razionale ed in ambienti diversi da quelli in cui è presente il prodotto.
- Se possibile, togliere i prodotti dal cartone in zone diverse da quelle in cui si effettuano le lavorazioni, per evitare contaminazioni dovute ad inquinamento che potrebbe essere presente sui cartoni utilizzati per l'imballo.

Altro punto da mettere in evidenza è l'igiene dell'abbigliamento utilizzato durante l'attività lavorativa:

- utilizzare abbigliamento e copricapo forniti dall'azienda;
- al termine del turno lavorativo riporre l'abbigliamento utilizzato nell'apposito armadietto personale
- effettuare il cambio degli indumenti settimanalmente
- raccogliere i capelli all'interno della cuffia: non utilizzare forcine o fermagli, potrebbero, se non fissati bene, cadere.
- Durante l'attività lavorativa non portare anelli, bracciali o altri oggetti che potrebbero accidentalmente cadere nel prodotto
- Gli occhiali devono essere utilizzati solo in caso di effettiva necessità, ed in tal caso devono essere utilizzate lenti infrangibili
- Non è consentito utilizzare ciabatte o zoccoli
- L'armadietto utilizzato dal personale deve essere mantenuto in ordine e pulito, con le porte chiuse: evitare di lasciare fuori scarpe, ecc.
- Le porte dei locali spogliatoio e dei servizi devono essere tenute sempre chiuse.

SCHEDA PULIZIA E SANIFICAZIONE

SANIFICAZIONE MANI

FREQUENZA	TIPO DI INTERVENTO	PRODOTTO UTILIZZATO	MODALITA' DI IMPIEGO
<ul style="list-style-type: none"> ✓ Inizio lavorazione ✓ Fine lavorazione ✓ Prima e dopo aver fatto uso dei servizi igienici ✓ Prima e dopo aver manipolato oggetti sporchi o rifiuti ✓ Dopo aver riparato la bocca da stamuti e tosse 	Detergenza Disinfezione		<ul style="list-style-type: none"> - bagnarsi le mani - applicare il detergente - insaponarsi le mani - risciacquare energicamente - asciugare con carta usa e getta

MENSA

FREQUENZA	TIPO DI INTERVENTO	PRODOTTO UTILIZZATO	MODALITA' DI IMPIEGO
ATTREZZATURE			
Giornaliera	Detergenza Disinfezione	Sgrassante	Detergere con detersivo e acqua. Risciacquare con abbondante acqua.
PAVIMENTI			
Giornaliera	Detergenza	Detergente	Detergere con detersivo e acqua. Risciacquare con abbondante acqua.

ATTREZZATURE DI LAVORAZIONE

FREQUENZA	TIPO DI INTERVENTO	PRODOTTO UTILIZZATO	MODALITA' DI IMPIEGO
Giornaliera (al termine della lavorazione)	Risciacquo	Acqua	Rimuovere i residui grossolani. Sciacquare con abbondante acqua.

LOCALE LAVORAZIONE

FREQUENZA	TIPO DI INTERVENTO	PRODOTTO UTILIZZATO	MODALITA' DI IMPIEGO
PAVIMENTI			
Giornaliera (al termine della giornata lavorativa)	Spazzatura	Macchine spazzatrice	Rimuovere i residui grossolani; lavare a fondo con detergente diluito in acqua; sciacquare con acqua; lasciare asciugare per evaporazione naturale.
Settimanale o al bisogno	Risciacquo	Acqua	Manuale con spazzoloni e acqua
CELLE FRIGO			
Una volta a settimana o al bisogno	Lavaggio	Acqua	Lavare con acqua sia le pareti che i pavimenti

CONTENITORI DEGLI SCARTI

FREQUENZA	TIPO DI INTERVENTO	PRODOTTO UTILIZZATO	MODALITA' DI IMPIEGO
Ogni volta vengono vuotati per la vendita dei mangimi	risciacquo	Acqua	Rimuovere i residui grossolani; strofinare con spugne ruvide e risciacquare.

AUTOMEZZI

FREQUENZA	TIPO DI INTERVENTO	PRODOTTO UTILIZZATO	MODALITA' DI IMPIEGO
Giornaliera	Risciacquo	Acqua	Rimuovere i residui grossolani; risciacquare.

PIAZZALE

FREQUENZA	TIPO DI INTERVENTO	PRODOTTO UTILIZZATO	MODALITA' DI IMPIEGO
Giornaliera (al termine del ciclo giornaliero di lavorazione)	risciacquo	Acqua	Rimuovere i residui grossolani; risciacquare.

SERVIZI IGIENICI

FREQUENZA	TIPO DI INTERVENTO	PRODOTTO UTILIZZATO	MODALITA' DI IMPIEGO
Giornaliera	Sanificazione	Acqua Detergente e disinfettante.	Spazzatura; pulizia sanitari con detergente; risciacquo con abbondante acqua.

PUNTO VENDITA

FREQUENZA	TIPO DI INTERVENTO	PRODOTTO UTILIZZATO	MODALITA' DI IMPIEGO
PAVIMENTI			
Giornaliera	Detersione	Acqua e detergente	Rimuovere i residui grossolani; lavare a fondo con detergente diluito in acqua; sciacquare con acqua; lasciare asciugare per evaporazione naturale.
PORTE E FINESTRE			
Settimanale o al bisogno	Detersione	Acqua e detergente	Rimuovere i residui grossolani; lavare a fondo con detergente diluito in acqua; sciacquare con acqua; lasciare asciugare per evaporazione naturale.
PIANO DI LAVORO			

Giornaliera	Sanificazione	Detergente/ disinfettante	Rimuovere i residui grossolani; lavare a fondo con detergente/disinfettante diluito in acqua; sciacquare con acqua; lasciare asciugare per evaporazione naturale.
RIPIANI			
Settimanale	Sanificazione	Detergente/ disinfettante	Togliere gli alimenti, o contenitori nei ripiani; asportare eventuali residui grossolani; lavare a fondo con la soluzione detergente e panno spugna pulito; risciacquare con acqua; spruzzare la soluzione disinfettante; lasciare agire la soluzione disinfettante per almeno 05 minuti; risciacquare accuratamente per eliminare residui di disinfettante; Asciugare con carta monouso.

LOCALE LAVORAZIONE ZAFFERANO

FREQUENZA	TIPO DI INTERVENTO	PRODOTTO UTILIZZATO	MODALITA' DI IMPIEGO
PAVIMENTI			
Giornaliera	Detersione	Acqua e detergente	Rimuovere i residui grossolani; lavare a fondo con detergente diluito in acqua; sciacquare con acqua; lasciare asciugare per evaporazione naturale.
PORTE E FINESTRE			
Settimanale o al bisogno	Detersione	Acqua e detergente	Rimuovere i residui grossolani; lavare a fondo con detergente diluito in acqua; sciacquare con acqua; lasciare asciugare per evaporazione naturale.
PIANO DI LAVORO			
Giornaliera	Sanificazione	Detergente/ disinfettante	Rimuovere i residui grossolani; lavare a fondo con detergente/disinfettante diluito in acqua; sciacquare con acqua; lasciare asciugare per evaporazione naturale.
FORNO A MICROONDE			
Giornaliera	Sanificazione	Detergente/ disinfettante	Rimuovere i residui grossolani, lavare con detergente i ripiani del forno; con uno straccio rimuovere i residui all'interno del forno; risciacquare i ripiani ed asciugarli.

ADDESTRAMENTO E FORMAZIONE DEL PERSONALE

Tutti i dipendenti dell'Azienda sono informati sui rischi igienici connessi alla produzione e sui danni che possono derivare al consumatore e all'azienda nel caso in cui il sistema di Autocontrollo Igienico non dovesse funzionare efficacemente come previsto.

Il responsabile e gli operatori interessati ricevono una formazione tale in modo da poter eseguire con tempestività e precisione le attività di prevenzione che gli competono e di cui è responsabile.

Almeno una volta l'anno, viene effettuato un incontro addestrativo rivolto agli addetti e coordinato dal responsabile del Piano di Autocontrollo per riepilogare i principali aspetti connessi con la prevenzione dei rischi igienici in azienda e con le mansioni che riguardano ciascun addetto.

Tali interventi addestrativi, vengono sempre registrati dal Responsabile del Piano di Autocontrollo nel modulo "Rapporto di Addestramento".

CONTROLLI

CONTROLLO DEI FORNITORI

Nella scelta dei fornitori viene fatta una accurata selezione sia in base alla qualità del prodotto sia in base alla reputazione e serietà dell'azienda stessa.

I fornitori dell'azienda sono in grado di dichiarare la conformità dei prodotti venduti alle normative in merito. Infatti l'azienda fornitrice rilascia un certificato di conformità del prodotto.

Per ogni fornitore è compilata la seguente scheda di registrazione :

Denominazione fornitore	
Ragione sociale	
Sede legale	
Recapito telefonico	
Prodotti forniti	
Schede tecniche prodotti	
Eventuale certificazione	
Modalità di consegna del prodotto	

In caso di controlli con risultati negativi, viene compilata una apposita scheda di NON-Conformità.

CONTROLLO DEL SERVIZIO

Le stesse schede di NON-Conformità vengono utilizzate dal personale operativo per registrare qualsiasi fatto "non conforme agli standard" accaduto presso l'unità produttiva.

L'analisi delle schede permette quindi il riesame del problema con l'applicazione dei correttivi del caso (formazione del personale, modifica dei sistemi di produzione, ecc.).

La merce in entrata non-conforme alle direttive igieniche in materia, viene rifiutata e non accettata.

TRACCIABILITA' E RINTRACCIABILITA'



SCOPO

Il presente manuale di rintracciabilità definisce e documenta i criteri guida su cui si basa il sistema di rintracciabilità dell'azienda Ortofrutta Grosseto per l'attività lavorazione, stoccaggio e confezionamento degli ortaggi secondo il regolamento n. 178/2002/CE (art. 18 e19) e la norma UNI 11020:2002.

Nel Manuale di Rintracciabilità è descritta la politica per la rintracciabilità aziendale di prodotto, gli obiettivi da perseguire, la struttura organizzativa all'interno della quale è applicabile il sistema di rintracciabilità di prodotto dell'azienda, le responsabilità, le procedure e le risorse messe in atto per assicurare il raggiungimento degli obiettivi prefissati.

Il presente manuale si prefigge inoltre lo scopo di consentire un'adeguata comprensione, applicazione e verifica del sistema di Rintracciabilità di prodotto e contiene la descrizione delle modalità operative relative alle attività tecniche e gestionali che hanno, direttamente o indirettamente, influenza sull'attività svolta.

In funzione di quanto sopra, il presente manuale rappresenta la guida e il riferimento per l'applicazione e la verifica del sistema di rintracciabilità aziendale, esso è da ritenersi decorrente a tutti gli effetti dalla data odierna.

IL REGOLAMENTO 178/2002

Publicato il 28 gennaio 2002, il Regolamento 178 "stabilisce i principi e i requisiti generali della legislazione alimentare, dispone l'obbligo della rintracciabilità lungo tutte le fasi di produzione, trasformazione e commercializzazione degli alimenti e dei mangimi, istituisce l'Autorità Europea per la sicurezza alimentare e fissa procedure nel campo della sicurezza alimentare".

Le prescrizioni del Regolamento 178/02

Il principio ispiratore dell'atto normativo è la responsabilità legale primaria e condivisa di tutti gli operatori coinvolti nella filiera.

Art. 17 Obblighi

"Spetta agli operatori del settore alimentare e dei mangimi garantire che nelle imprese da essi controllate gli alimenti o mangimi soddisfino le disposizioni della legislazione alimentare inerenti alle loro attività in tutte le fasi della produzione, della trasformazione e della distribuzione e verificare che tali disposizioni siano soddisfatte".

La responsabilità legale dell'operatore è condivisa ma non indistinta, in quanto, qualora si verificasse una qualsiasi non conformità al rispetto delle regole di sicurezza alimentare, si andrà a ricercare l'anello della catena nel quale non si è adempiuto alle prescrizioni legislative.

La responsabilità legale primaria dell'operatore implica l'applicazione di un secondo e conseguente principio: l'obbligo di raccogliere le informazioni necessarie ad assicurare la sicurezza alimentare lungo tutta la catena produttiva attraverso lo strumento della rintracciabilità.

Art. 18 Rintracciabilità

"Gli operatori del settore alimentare e dei mangimi devono essere in grado di individuare chi abbia fornito loro un alimento, un mangime, un animale destinato alla produzione alimentare o qualsiasi sostanza destinata o atta a entrare a far parte di un alimento o di un mangime"

Tutti gli operatori, compresi anche gli importatori, sono obbligati a registrare e conservare le informazioni relative ai propri fornitori e ai clienti diretti ("rintracciabilità ad anelli").

Implementazione di un sistema di rintracciabilità

Le principali fasi necessarie per l'implementazione di un sistema di rintracciabilità sono le seguenti:

1. definizione degli obiettivi aziendali o di filiera;
2. identificazione degli elementi da tracciare: overosia di tutti quegli elementi/parametri per i quali è necessario lasciare/registrarre traccia documentata. Gli elementi tracciati devono necessariamente essere coerenti con l'obiettivo aziendale mantenendo comunque il controllo su tutti gli elementi necessari per garantire i requisiti di igiene e sicurezza che come precedentemente illustrato sono da considerarsi prerequisiti del sistema;
3. definizione del lotto: la definizione del lotto è un passaggio particolarmente critico per le aziende in quanto impatta direttamente sui costi aziendali;
4. definizione delle modalità di identificazione del prodotto tracciato: il prodotto tracciato deve essere chiaramente riconoscibile dal consumatore/cliente;
5. identificazione dei processi produttivi e dei punti critici: è necessaria la predisposizione di un piano di controllo che assicuri il corretto funzionamento del sistema di rintracciabilità messo in atto in ogni fase del processo produttivo;
6. aspetti gestionali del sistema di rintracciabilità: tali aspetti riguardano la verifica del sistema, la gestione della documentazione, l'addestramento e la formazione del personale, la gestione delle non conformità, etc.

DEFINIZIONE DEGLI OBIETTIVI

L'azienda si pone obiettivi di sicurezza e qualità

- obiettivi di sicurezza: l'azienda si pone l'obiettivo di sviluppare un sistema di rintracciabilità che permetta un mirato e tempestivo richiamo del prodotto non conforme dal mercato e che consenta anche di correlare in ogni momento un lotto di prodotto ai controlli su di esso effettuati e ai relativi esiti.
- obiettivi di qualità: l'azienda si pone l'obiettivo di tenere sotto controllo la qualità del prodotto in tutte le fasi che risultano determinanti per la sua realizzazione. Forti del concetto che la qualità degli ortaggi è determinante per la qualità finale del prodotto, lo strumento della rintracciabilità di filiera, oltre che a garantire la conformità legislativa o contrattuale, è finalizzato a realizzare una vera e propria "catena del valore".

IDENTIFICAZIONE DELLA PROFONDITÀ DELLA FILIERA

Per profondità della filiera si intende l'insieme delle fasi di stoccaggio, lavorazione e confezionamento, ecc.... incluse nel sistema in modo continuativo.

La filiera ortofrutticola è scomposta principalmente in 4 fasi:

Ricevimento degli ortaggi	Dal campo dei fornitori al conferimento in azienda
Stoccaggio	Dal ricevimento del prodotto al suo stoccaggio in cella o a temperatura ambiente
Confezionamento	Dallo stoccaggio del prodotto come materia prima allo stoccaggio delle confezioni di prodotto finito.
Consegna e commercializzazione	Dalla predisposizione del carico alla consegna al cliente distributore

La filiera dello zafferano è scomposta principalmente in 4 fasi:

Ricevimento dello zafferano	Dal campo dei fornitori al conferimento in azienda
Stoccaggio	Dal ricevimento del prodotto al suo stoccaggio a temperatura ambiente
Confezionamento	Dallo stoccaggio del prodotto come materia prima allo stoccaggio delle confezioni di prodotto finito.

Consegna e commercializzazione	Dalla predisposizione del carico alla consegna al cliente distributore
--------------------------------	--

IDENTIFICAZIONE DEGLI ELEMENTI DA TRACCIARE

RICEVIMENTO DEL PRODOTTO:

I prodotti all'arrivo sono oggetto di una serie di controlli quanti – qualitativi e di identificazione che risultano fondamentali per la corretta gestione della rintracciabilità.

ORTOFRUTTA

In questa fase gli addetti al ricevimento effettuano, oltre ai controlli di rito (presenza di muffe, ecc.) anche controlli atti a garantire la “tenuta” del sistema di rintracciabilità quali:

- lotto di provenienza;
- destinazione e identificazione del posizionamento nella fase di stoccaggio (prodotto convenzionale o biologico).

I diversi tipi di prodotto vengono scaricati separatamente e destinati a ambienti di lavoro diversi.

In ogni imballo di prodotto in arrivo viene affisso il documento di trasporto relativo in modo da garantire la tracciabilità del prodotto.

ZAFFERANO

In questa fase gli addetti al ricevimento effettuano, oltre ai controlli di rito anche controlli atti a garantire la “tenuta” del sistema di rintracciabilità quali:

- elenco dei fornitori dello zafferano
- lotto di provenienza.

STOCCAGGIO:

ORTOFRUTTA

I prodotti biologici sono stoccati in area separata rispetto ai prodotti convenzionali. La merce che deve essere sottoposta a temperatura controllata, viene stoccata in celle frigorifero dedicate: i prodotti biologici sono stoccati in celle presenti nell'area loro dedicata e i prodotti convenzionali sono stoccati in celle presenti nell'area loro dedicata.

Durante la fase di stoccaggio rimangono affissi alle cassette o bins i DDT acquisiti al conferimento.

ZAFFERANO

La quantità di zafferano è talmente minima che lo stoccaggio è giornaliero e il numero di lotto è dato dalla data del giorno di consegna (es. 10/07/2014)

OPERAZIONI DI CONFEZIONAMENTO:

Gli aspetti critici da tenere sotto controllo ai fini della rintracciabilità in questa fase sono soprattutto attinenti ai materiali accessori utilizzati che entrano a contatto con il prodotto come i contenitori ecc. mentre risulta ininfluenza la rintracciabilità di altri componenti, quali le etichette ecc. che non sono a diretto contatto con il prodotto.

I contenitori vengono acquistati direttamente dall'azienda stessa.

I materiali da confezionamento sono acquistati da ditte specializzate in vendita di materiali per alimenti. Vengono inoltre consegnati in pancali ricoperti con involucro che non permette l'intrusione di insetti o animali.

L'azienda Ortofrutta Grosseto identifica il lotto finale del prodotto con il numero di DDT ricevuto in entrata per quanto riguarda l'ortofrutta, mentre il lotto dello zafferano è dato dalla data del giorno di confezionamento.

VENDITA E CONSEGNA:

La mappatura di queste fasi risulta importante ai fini della possibilità di richiamare il prodotto dal mercato. La criticità consiste nella capacità di correlare alle liste di carico o comunque ai documenti di trasporto, i lotti del prodotto consegnato.

Il trasporto avviene in due modi distinti:

- o tramite terzi
- o con mezzi propri.

L'azienda utilizza principalmente aziende esterne per trasportare il prodotto. Occasionalmente il trasporto avviene con mezzi dell'azienda stessa. In ogni caso vengono compilati documenti di trasporto che riportano tutti gli elementi grazie ai quali si può risalire a quale prodotto è stato trasportato in quel determinato luogo: nei documenti di trasporto vengono riportati i lotti del prodotto trasportato.

GESTIONE DEL SISTEMA DI RINTRACCIABILITA'

Garantire la rintracciabilità significa realizzare un "sistema di gestione", cioè assicurare che il requisito della rintracciabilità sia mantenuto costantemente sotto controllo. A tal fine i requisiti da prendere in considerazione sono:

1. controllo prodotto non conforme,
2. azioni correttive, preventive e reclami,
3. verifiche ispettive interne,
4. definizione responsabilità e mansioni,
5. formazione e addestramento del personale,
6. gestione della documentazione e controllo delle registrazioni.

GESTIONE DELLE NON CONFORMITA'

Le non conformità consistono in errori di manipolazione o di registrazione che rendono non sicuramente identificabile la produzione tracciata. In questi casi la porzione o lotto di prodotto non identificabile deve essere escluso dalla linea di tracciabilità.

In caso di individuazione di un prodotto la cui non conformità possa costituire un rischio per la salute umana, l'azienda provvederà a mettere in atto le seguenti procedure:

- comunicazione tempestiva a mezzo fax alla azienda U.S.L. competente impiegando il modello in allegato (scheda – NON CONFORMITA')
- ritiro del prodotto che prevede le seguenti fasi:
 - comunicazione ai soggetti interessati mediante fax e lettera raccomandata riportando nell'intestazione o sulla busta l'indicazione (URGENTE – ritiro prodotto);
 - stoccaggio presso i soggetti detentori del prodotto ritirato con modalità che garantiscano l'identificazione del prodotto stesso, mediante appositi cartelli che rechino la dicitura "ORTOFRUTTA GROSSETO – PRODOTTO NON CONFORME RITIRATO AI SENSI DELL'ART. 20, COMMA 1, REG. CE. 178/2002";
 - rientro in azienda del prodotto ritirato per eventuale trattamento o avvio alla distruzione;
 - comunicazione del ritiro del prodotto ai consumatori a mezzo di annunci a pagamento su organi di stampa e/o a mezzo di comunicazioni nei punti vendita.
- In caso di perdita di controllo di filiera di distribuzione (per perdita accidentale dei documenti o per qualsiasi altro motivo), verrà data tempestiva comunicazione alla A.U.S.L. competente indicando la tipologia e la quantità di prodotto del quale si sia perso il controllo.

AZIONI CORRETTIVE, PREVENTIVE E RECLAMI

Le azioni correttive sono azioni che vengono attuate per eliminare le cause di non conformità; le azioni preventive sono azioni che vengono attuate per eliminare le cause di non conformità potenziali.

La gestione di un'azione correttiva prevede :

- Il riesame della non conformità
- L'individuazione delle cause di non conformità
- La valutazione dell'esigenza di attuare azioni per evitare il ripetersi delle non conformità
- L'individuazione e attuazione delle azioni necessarie
- La registrazione dei risultati delle azioni attuate
- Il riesame delle azioni correttive attuate

Le azioni correttive /preventive vengono registrate sul modello utilizzato per le non conformità (scheda – NON CONFORMITA')

REVISIONE

Nell'ottica di un miglioramento continuo in azienda e a vantaggio dei consumatori, l'azienda stessa rivede con cadenza annuale la procedura di rintracciabilità, considerando:

- Le esperienze acquisite al riguardo
- Le eventuali modifiche organizzative
- Le eventuali modifiche produttive
- Gli aggiornamenti legislativi
- Le eventuali indicazioni dell'Autorità competente.

RITIRO/RICHIAMO DEL PRODOTTO

Nel caso in cui l'impresa ritiene o ha motivo di ritenere che il prodotto ceduto non sia conforme ai requisiti di sicurezza e questo non sia più sotto il suo immediato controllo, provvede a dare corso alla seguente metodologia:

- a) Identifica il prodotto a rischio, la quantità di prodotto e la localizzazione del prodotto (dai documenti di accompagnamento e/o fatture) individuando quali siano stati i primi destinatari dei lotti da ritirare, che verranno informati; a tale riguardo l'azienda dispone della documentazione emessa verso i clienti e della scheda di contatto dei clienti su cui sono riportate e mantenuti aggiornati i vari possibili recapiti per una comunicazione la più sollecita possibile;

- b) L'azienda, se del caso, ritira il prodotto dal mercato provvedendovi con mezzi propri o ricorrendo ad altri soggetti della catena che sono stati informati o dall'azienda stessa o dalla USL di competenza.

la comunicazione iniziale verrà effettuata in maniera quanto più tempestiva possibile (ad es. per telefono) a cui farà seguito una comunicazione scritta, via fax o via e-mail.

Tale comunicazione conterrà tutte le informazioni necessarie per permettere l'esatta individuazione del prodotto non conforme e i provvedimenti da adottare.

Sarà intitolata "URGENTE: RICHIAMO/RITIRO DEL PRODOTTO"

- c) L'azienda informa il fornitore nel caso in cui abbia motivo di ritenere che la non conformità scaturisca da un prodotto da lui fornito;
- d) I prodotti incriminati vengono segregati ed identificati con cartelli che ne specifichino la non conformità;
- e) Stabilisce la destinazione del prodotto ritirato;
- f) Riporta per scritto tutte le segnalazioni e tutte le operazioni compiute.

Nel caso di prodotto ritenuto dannoso per la salute pubblica, l'azienda:

- a) Provvederà ad informare la U.S.L. competente dei motivi del ritiro e degli interventi adottati per evitare rischi dall'uso del prodotto.

Nel caso di rischi grave e immediato verrà attivato un sistema di allerta rapido;

- b) Verranno messe a disposizione della U.S.L. competente tutte le informazioni richieste e utili ai fini della valutazione della congruità delle misure adottate;
- c) Provvederà inoltre a collaborare con l'Azienda Sanitaria Locale competente riguardo ai provvedimenti volti a evitare o ridurre i rischi provocati dal prodotto fornito.

MODULI ALLEGATI

- SCHEDA FORNITORE
- SCHEDA CLIENTI
- RITIRO DEL PRODOTTO

SCHEDA FORNITORI

FORNITORE	
RAGIONE SOCIALE	
INDIRIZZO	
NUMERO TELEFONICO	
REFERENTE	

MATERIA PRIMA	
TIPOLOGIA	
QUANTITA'	
LOTTO	
DATA DI CONSEGNA	

SCHEDA CLIENTI

NOMINATIVO CLIENTE	N. TELEFONO E N. FAX	INDIRIZZO	MERCE CONSEGNATA	N. LOTTO	DATA CONSEGNA

GESTIONE NON CONFORMITA'



Allegato I

**MODELLO PER LA RACCOLTA E LA COMUNICAZIONE DI INFORMAZIONI
ALL'AUTORITA' COMPETENTE PER L'IDENTIFICAZIONE DI PRODOTTO NON
CONFORME AI REQUISITI DI SICUREZZA DEGLI ALIMENTI E DEI MANGIMI
(regolamento (CE) n. 178/2002, articoli 19 e 20)**

All'Azienda U.S.L. _____

NOTIFICANTE

DITTA (Ragione sociale) _____

Sede legale: Via _____ n° _____ Comune _____

Tel. _____ fax _____ e-mail _____

Sede stabilimento: Via _____ n° _____ Comune _____

Tel. _____ fax _____ e-mail _____

Rappresentante legale: Sig. _____ residente in _____

PRODOTTO: Alimento Mangime

Denominazione di vendita/identificativa		
Marchio di fabbrica/nome commerciale		
Nome del prodotto e relativa descrizione dettagliata		
Presentazione		
Informazioni in etichetta		
Ingredienti		
Immagine/logo (descrizione)		
Quantitativo totale (espresso in unità di misura)		
N. pallets _____ Peso per pallet _____	N. colli _____ Peso per collo _____	N. unità singole _____ Peso per unità singola _____

LOTTO

N. totale lotti non conformi			
Identificativo del/i lotto/i			
Scadenza	Da consumarsi entro _____	Da consumarsi preferibilmente entro _____	Da vendersi entro _____
Qualora trattasi di più lotti non conformi con diverse scadenze, indicare le relative singole date			
Altre informazioni utili			

NON CONFORMITA' AI REQUISITI DI SICUREZZA DEGLI ALIMENTI

Natura del pericolo	1) Pericolo diretto per la salute	2) Non conformità di etichettatura	3) Altro
---------------------	-----------------------------------	------------------------------------	----------

1) PERICOLO

Natura del pericolo	Biologico	Fisico	Chimico
Descrizione			
Rilevato in data			
Rilevato a seguito di			
Se da campionamento	data del prelievo		
	residuo		
	campioni		
	metodo		
	data del referto		
	laboratorio		
Altre informazioni utili			

2 e 3) NON CONFORMITA' DI ETICHETTATURA o ALTRO

Descrizione	
-------------	--

INDIVIDUAZIONE DEL FORNITORE/PRODUTTORE

Nome/ragione sociale	
Indirizzo	
Recapito	

* L'ALIMENTO PUÒ AVER RAGGIUNTO IL CONSUMATORE FINALE?

SI NO

* IL MANGIME PUÒ AVER RAGGIUNTO L'UTILIZZATORE FINALE?

SI NO

PROCEDURE ATTIVATE

Ritiro	Descrizione riassuntiva
Richiamo	Descrizione riassuntiva
Trasmissione informazioni	Descrizione riassuntiva
Tempi previsti per la chiusura della procedura attivata	

DISTRIBUZIONE

Clienti	nome
	ragione sociale
	indirizzo
	recapito
Documento di trasporto	N.
	data
Certificato sanitario	N.
	data
	DVCE (documento veterinario comune di entrata) N.

Nota: Una lista di distribuzione, contenente tali dati per i singoli clienti, deve essere allegata alla notifica.

TRASPORTATORE (in caso di trasportatore che agisce per conto terzi)

Impresa di trasporto	
Indirizzo	
Recapito	
Numero di targa del mezzo di trasporto	

Nota: Deve essere comunque fornito il maggior numero di informazioni possibile al fine di permettere all'autorità competente di valutare, già in fase procedurale alla verifica materiale presso l'impresa, l'appropriatezza delle misure adottate dall'impresa stessa ai fini della tutela della salute pubblica.

Data _____

Firma dell'operatore _____