
PIANO DI AUTOCONTROLLO "HACCP"
(D.Lgs. 193/2007 e D.G.R. 1869/2008)

***AUTOTRASPORTI F.LLI
MARAZZI S.r.l.***

Sede legale: Via C. pavese, 1 – 29017 Fiorenzuola (PC)

Sede operativa: Via Tassi, 20 – 29016 Cortemaggiore (PC)

Rev.	00
Data	17.7.2019
Approvato dal Responsabile Autocontrollo	Massimo Marazzi
Approvato dal Datore di Lavoro	Marco Marazzi

Indice

1	Introduzione	3
2	Definizioni	4
3	Descrizione della struttura.....	8
4	Il gruppo HACCP.....	9
4.1	<u>Premessa</u>.....	9
4.2	<u>Componenti del Gruppo HACCP</u>	9
5	Il prodotto e le sue caratteristiche	10
6	Diagramma di flusso	11
8	Possibili contaminazioni con rispettiva gravità	15
9	Possibili contaminazioni legate all'attività di trasporto	17
10	Analisi dei rischi	18
11	Procedure di pulizia – sanificazione - manutenzione	20
12	Lotta agli infestanti.....	21
13	Norme di igiene.....	21
14	Approvvigionamento delle acque	22
15	Rifiuti, residui di lavorazione e gestione prodotti non conformi ...	22
16	Formazione del personale	23
17	Verifica e revisione del sistema HACCP	23
18	Gestione della documentazione	24
19	Allegati.....	24
20	Formalizzazione	25

1 Introduzione

1.1 Premessa

La ditta **AUTOTRASPORTI F.LLI MARAZZI S.r.l.**, sita in Via Tassi, 20 – 29016 Cortemaggiore (PC) ha realizzato il Piano HACCP semplificato ai sensi del Decreto Legislativo n. 193 del 2007 e della Deliberazione della Giunta Regionale Emilia Romagna n. 1869 del 17 novembre 2008 concernente l'igiene dei prodotti alimentari e la prevenzione dei pericoli di tipo biologico, chimico e fisico legati all'attività di trasporto alimentare.

Per la stesura del presente documento si è deciso di applicare quanto stabilito dalla Deliberazione della Giunta Regionale Emilia Romagna n. 1869 / 2008 in materia di "Semplificazione del sistema HACCP per alcune imprese del settore alimentare" secondo cui *"nel caso in cui le prescrizioni di base (pre – requisiti), integrate o meno da manuali di corretta prassi operativa, conseguono l'obiettivo del controllo dei pericoli alimentari, si deve considerare, sulla base del principio di proporzionalità, che gli obblighi sanciti in forza delle norme sull'igiene degli alimenti sono stati soddisfatti e che non vi è alcuna necessità di applicare l'obbligo di predisporre, attuare e mantenere una procedura permanente basata sui sette principi del sistema HACCP "*. Per tale motivo non vengono più individuati i punti critici di controllo e i relativi limiti critici.

Questo manuale è stato redatto inoltre in ottemperanza al D.P.R. 327/80, alla L. 283/62 e al Codex Alimentarius CAC / RCP 1 – 1969, Rev. 4 – 2003.

1.2 Obiettivi

La ditta di trasporti **AUTOTRASPORTI F.LLI MARAZZI S.r.l.** ha effettuato le indagini per la realizzazione del presente Piano HACCP per adeguare le proprie risorse umane e materiali ai seguenti obiettivi:

- prevenire le non conformità igieniche nel processo di trasporto di materie prime alimentari attraverso il rispetto delle norme generali e di settore;
- garantire la massima tutela e soddisfazione del cliente;
- organizzare l'attività di trasporto e stabilire le responsabilità interne.

2 Definizioni

Il presente manuale segue le definizioni riportate:

- nel Codex Alimentarius CAC / RCP 1 – 1969, Rev. 4 – 2003;
- nel D.Lgs. n.193 del 6 novembre 2007;
- nella L. n. 283 del 30 aprile 1962;
- nel D.P.R. n. 327 del 26 marzo 1980;
- nella D.G.R. Emilia Romagna n. 1869 del 17 novembre 2008;

Addetto alimentare: qualsiasi persona che gestisce direttamente alimenti confezionati o sfusi, attrezzature e utensili, superfici a contatto con gli alimenti ed è pertanto tenuta a rispettare i requisiti in materia di igiene alimentare.

Alimenti salubri: gli alimenti idonei al consumo umano dal punto di vista igienico.

Analisi dei pericoli: processo di raccolta e valutazione delle informazioni riguardanti i pericoli, e le condizioni che conducono alla loro presenza , per decidere quali sono significativi per la sicurezza dell'alimento e sui quali bisognerebbe, perciò, concentrarsi nel piano HACCP.

Autorità competente: il Ministero della Sanità, le regioni e le province autonome di Trento e Bolzano, i comuni e le unità sanitarie locali, secondo quanto previsto dalla legge n.833 del 23 dicembre 1978 e successive modifiche.

Autovalutazione: la valutazione della corrispondenza della propria attività ai requisiti stabiliti per legge o per corretta prassi igienica, da parte del responsabile dell'azienda (esercente).

Azione correttiva: qualsiasi azione intrapresa quando il monitoraggio del CCP indica una perdita di controllo.

Buone prassi di lavorazione (GMP): tutte le attività messe in atto dall'azienda per garantire la qualità finale del prodotto preparato.

Contaminante: qualsiasi agente biologico o chimico, corpo estraneo o altre sostanze non aggiunte intenzionalmente ai prodotti alimentari che possono compromettere la sicurezza degli alimenti o di idoneità.

Detersione: operazione effettuata con detersivi capaci di distaccare per azione chimico-fisica lo sporco dalle superfici alle quali è attaccato.

Disinfezione: riduzione, per mezzo di agenti chimici e/o metodi fisici, del numero di micro – organismi nell'ambiente, a un livello tale da non compromettere la sicurezza degli alimenti.

Esercente: il titolare o comunque il responsabile dell'attività commerciale relativa alla vendita al dettaglio di prodotti alimentari.

Esercizio: il locale in cui si svolge l'attività commerciale di vendita al dettaglio di prodotti alimentari.

Gravità: il livello di Gravità (G) è univoco per ciascun tipo di contaminazione, tiene conto del pericolo sanitario per il consumatore, nelle modalità d'uso previste per il prodotto, ed anche degli obblighi igienici di legge.

HACCP: Hazard Analysis Critical Control Point (Analisi dei Rischi e dei Punti di Controllo Critici); sistema che consente di identificare, valutare e controllare i pericoli significativi per la sicurezza degli alimenti. Il sistema HACCP si basa su sette principi:

- **Principio 1:** identificare ogni pericolo che deve essere prevenuto, eliminato o ridotto a livelli accettabili;
- **Principio 2:** identificare i Punti di Controllo Critici (CCP) nella fase o nelle fasi in cui il controllo stesso si rivela essenziale per prevenire o eliminare un rischio o per ridurlo a livelli accettabili;
- **Principio 3:** stabilire, nei punti critici di controllo, i limiti critici che differenziano l'accettabilità e l'inaccettabilità ai fini della prevenzione, eliminazione o riduzione dei rischi identificati;
- **Principio 4:** stabilire ed applicare procedure di sorveglianza efficaci nei punti critici di controllo;
- **Principio 5:** stabilire le azioni correttive da intraprendere nel caso in cui dalla sorveglianza risulti che un determinato punto critico non è sotto controllo;
- **Principio 6:** stabilire le procedure, da applicare regolarmente, per verificare l'effettivo funzionamento delle misure di cui ai Principi 1 e 5;
- **Principio 7:** predisporre documenti e registrazioni adeguati alla natura e alle dimensioni dell'impresa alimentare al fine di dimostrare l'effettiva applicazione delle misure di cui ai Principi da 1 a 6.

Hazard (pericolo): un agente biologico, chimico o fisico nel prodotto alimentare o in prossimità di esso che può potenzialmente causare un effetto nocivo per la salute.

Idoneità alimentare: garanzia che i prodotti alimentari siano idonei per il consumo umano secondo l'uso cui sono destinati.

Igiene dei prodotti alimentari: tutte le procedure necessarie per garantire la sicurezza e la salubrità dei prodotti alimentari. Tali misure interessano tutte le fasi successive alla produzione primaria, che include tra l'altro la raccolta, la macellazione e la mungitura, e precisamente: la preparazione, la trasformazione, la fabbricazione, il confezionamento, il deposito, il trasporto,

la distribuzione, la manipolazione, la vendita o la fornitura, compresa la somministrazione, al consumatore.

Industria alimentare: ogni soggetto pubblico o privato, con o senza fini di lucro, che esercita una o più delle seguenti attività: la preparazione, la trasformazione, la fabbricazione, il confezionamento, il deposito, il trasporto, la distribuzione, la manipolazione, la vendita o la fornitura, compresa la somministrazione, di prodotti alimentari.

Limite critico: criterio con il quale si indica accettabilità o la non accettabilità.

Modalità preventive: qualsiasi azione o attività che può essere espletata al fine di prevenire, eliminare o ridurre a livelli accettabili il pericolo considerato.

Monitoraggio: eseguire tutte le azioni per assicurare e mantenere sotto controllo i punti critici evidenziati con i criteri stabiliti dal Piano HACCP.

Non conformità (NC): si intendono le deviazioni dai limiti critici di accettabilità. In ogni caso la non rispondenza a norme di legge rappresenta una non conformità.

Pericolo: qualsiasi agente di tipo biologico, chimico o fisico all'interno dell'alimento, o la condizione di, che possa causare un danno al consumatore.

Piano HACCP: il documento preparato in accordo ai principi dell'HACCP per assicurare il controllo dei pericoli rilevanti per la sicurezza degli alimenti relativamente all'attività considerata.

Probabilità: la probabilità (P) di accadimento di una contaminazione, dovuta specificatamente ad una fase o all'inefficacia del risanamento o del collaudo, può essere:

- bassa (1) quando non si è mai verificata, ma a giudizio del gruppo può verificarsi
- media (2) quando si è verificata sporadicamente
- alta (3) quando si verifica periodicamente

Prodotti non trasformati: prodotti alimentari non sottoposti a trattamento, compresi prodotti che siano stati divisi, separati, sezionati, affettati, disossati, tritati, scuoiati, frantumati, tagliati, puliti, rifilati, decorticati, macinati, refrigerati, congelati, surgelati o scongelati.

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.

Punto critico di controllo (CCP): un punto, una fase, una procedura alla quale può essere applicato un controllo ed è essenziale per prevenire, eliminare o ridurre a livelli accettabili il pericolo considerato.

Responsabile dell'industria alimentare: il titolare dell'industria alimentare ovvero il responsabile specificatamente delegato.

Riesame: rivalidazione documentata e periodica del Piano HACCP.

Rischio: il rischio (R) è dato dal prodotto fra gravità (G) e la probabilità (P) di accadimento dell'evento indesiderato; R può quindi risultare pari a 1, 2, 3, 4, 6 e 9.

Sicurezza alimentare: garanzia che i prodotti alimentari non danneggeranno i consumatori al momento della preparazione e del consumo secondo la loro destinazione d'uso.

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.

Verifica: insieme di metodologie di varia natura atte a valutare l'adeguatezza del sistema, la correttezza e la sua validità.

3 Descrizione della struttura

3.1 Premessa

La ditta **AUTOTRASPORTI F.LLI MARAZZI S.r.l.** svolge attività di trasporto di materie prime alimentari. Nello specifico il trasporto riguarda:

- pomodoro fresco;
- residui di lavorazione del pomodoro (bucchette);
- pomodori verdi di scarto;
- residuo di lavorazione di patate e cipolle;
- residui di lavorazione del mais;
- residui di lavorazione di frutta.

Trasporto pomodoro fresco: l'azienda recupera il rimorchio carico dall'agricoltore (il rimorchio è stato consegnato vuoto precedentemente, in modo che l'agricoltore possa riempirlo) e lo trasporta ad aziende trasformatrici di pomodoro che effettuano lo scarico tramite acqua.

Trasporto residui di lavorazione e/o pomodori verdi: l'azienda recupera il rimorchio carico di residui di lavorazione e lo trasporta ad un intermediario che deciderà dove verrà effettuato lo scarico.

Tutte le materie prime trasportate non necessitano di temperature controllate e il trasporto viene fatto nell'arco della giornata lavorativa.

Per effettuare il trasporto, l'azienda **AUTOTRASPORTI F.LLI MARAZZI S.r.l.** si avvale di motrici con rimorchi adibiti al trasporto materie prime di derivazione agricola e rimorchi ribaltabili.

Per maggiori informazioni sul numero di mezzi a disposizione dell'azienda, si rimanda al file "**Elenco mezzi**" presente presso l'ufficio della sede.

3.2 Locali

Presso la sede collocata a Cortemaggiore (PC) in via Tassi 20, è presente un piazzale dove vengono ricoverati i mezzi di trasporto ed i rimorchi utilizzati.

4 Il gruppo HACCP

4.1 Premessa

La metodologia HACCP stabilisce che per poter sviluppare ed introdurre un sistema HACCP è indispensabile la costituzione di un gruppo HACCP all'interno dell'azienda, che attraverso una serie di riunioni di formazione stabilisca:

- i piani di intervento individuando i pericoli legati all'attività;
- le azioni correttive;
- la verifica del buon funzionamento del sistema.

I componenti del gruppo HACCP si possono suddividere in:

- componenti fissi, costituiti dal responsabile dell'autocontrollo e dalle persone coinvolte nella manipolazione dei prodotti;
- componenti coinvolti per aspetti particolari: tutte le persone che in modo indiretto possono entrare a contatto con i prodotti e/o tutte le persone interessate ad aspetti particolari del processo di produzione.

4.2 Componenti del Gruppo HACCP

4.2.1 Componenti fissi

NOME	QUALIFICA	FUNZIONE SPECIFICA
COMPONENTI FISSI		
Marco Marazzi	Datore di lavoro	Datore di lavoro
Massimo Marazzi	Amministratore Delegato	Responsabile HACCP
COMPONENTI VARIABILI		
Autisti	Autista	Trasporto materie prime

5 Il prodotto e le sue caratteristiche

Parametro	Descrizione
Tipologia del servizio	Trasporto di materie prime alimentari.
Tipologie di prodotti trasportati	Trasporto di: <ul style="list-style-type: none">• pomodoro fresco;• residui di lavorazione del pomodoro (bucchette);• pomodori verdi di scarto;• residuo di lavorazione di patate e cipolle;• residui di lavorazione del mais;• residui di lavorazione di frutta
modalità di trasporto	<u>Pomodori freschi</u> : in semirimorchi con cassone <u>Residui di lavorazione e pomodori verdi</u> : in semirimorchi con cassone ribaltabile a tenuta stagna, telonati
Processo	L'autista effettua il trasporto della merce a seconda delle richieste del cliente.

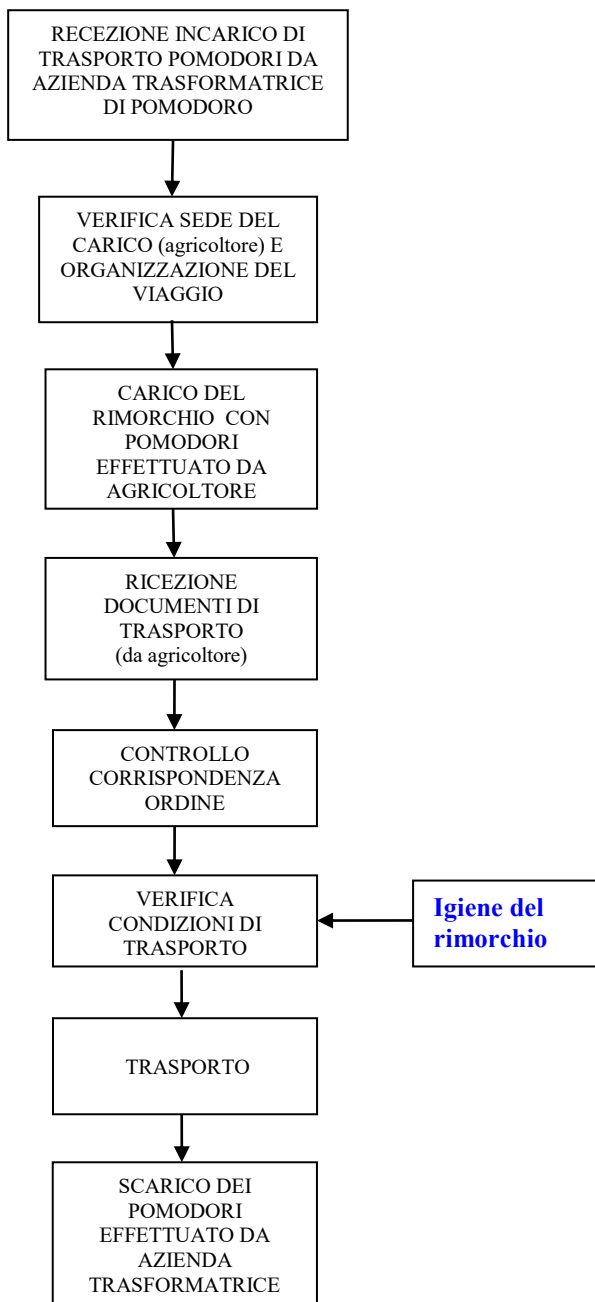
5.2 Modalità di impiego

Parametro	Descrizione
Destinazione	<ul style="list-style-type: none">• Trasporto c/o terzi

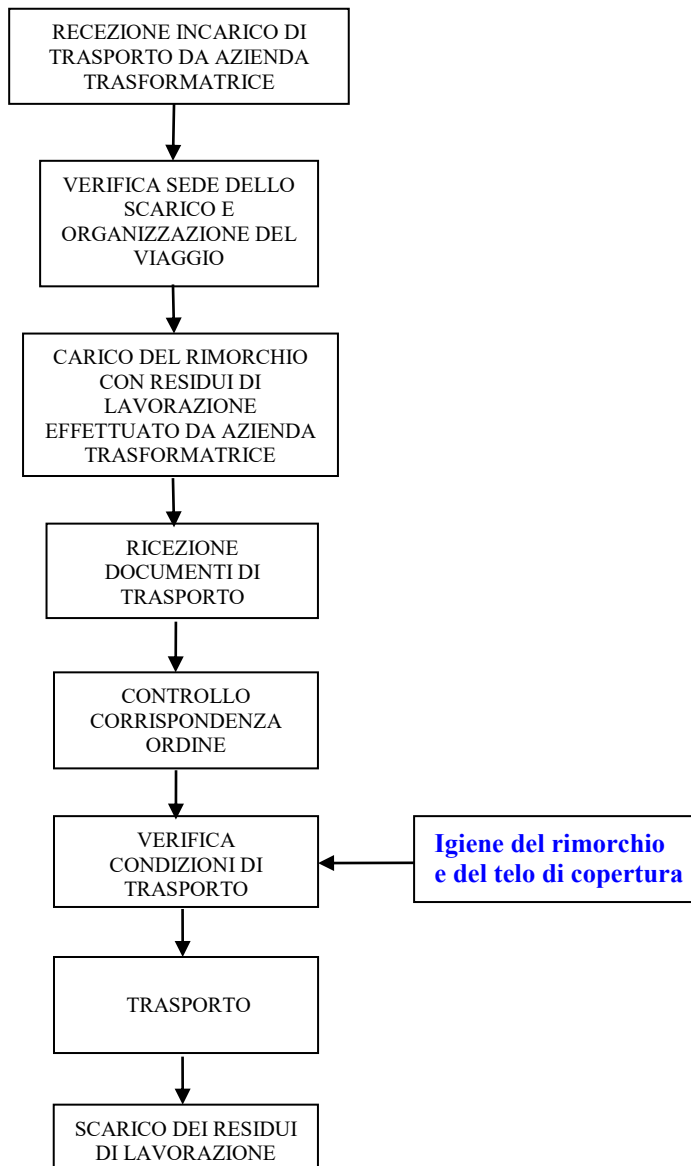
6 Diagramma di flusso

6.1 Servizio trasporto di materie prime alimentari

6.1.1 Trasporto pomodori freschi



6.1.1 Trasporto residui di lavorazione frutta/verdura



7 Descrizioni delle fasi del processo

7.1 Premessa

Il sistema di autocontrollo è specifico per singola realtà produttiva e basato sulla dimostrabilità mediante descrizione e documentazione del processo e delle specifiche tecniche, dell'operatività, delle verifiche aziendali e ufficiali del sistema applicato (D. Lgs. 193/07).

A tal fine vengono qui di seguito descritte le fasi che possono subire le materie prime in fase di trasporto.

7.1.1 Ricezione materie prime ed accettazione

Durante la fase di accettazione del trasporto, l'autista riceve i documenti di trasporto dove viene indicato il tipo di rimorchio necessario e la destinazione del carico.

Durante questa fase l'autista fa una verifica visiva dell'igiene del rimorchio prima di consegnarlo al cliente per il carico. In caso di non conformità l'autista compila il modulo in **Allegato 1 – "Scheda di rilevazione non conformità"** e viene sostituito il rimorchio destinato al trasporto.

7.1.2 Carico delle materie prime

Le materie prime vengono caricate sul rimorchio da terzi, in modo tale da non provocare danneggiamenti o contaminazione.

A carico concluso, l'autista fa una nuova verifica visiva dell'igiene del rimorchio prima di iniziare il trasporto.

In caso di non conformità l'autista compila il modulo in **Allegato 1 – "Scheda di rilevazione non conformità"** e viene eseguita un'annotazione sul file presente in azienda **"Elenco dei fornitori"**.

7.1.3 Trasporto delle materie prime

Le materie prime giudicate conformi vengono quindi trasportate a destinazione, rispettando le buone norme di prassi igienica.

Il trasporto dei residui di lavorazione viene effettuato con telone chiuso al fine di non disperdere materie prime e di non provocarne una contaminazione.

Durante la fase di trasporto, qualora dovessero esserci emergenze che possono compromettere l'igiene delle materie prime, l'autista farà una segnalazione al responsabile HACCP che valuterà la situazione.

7.1.4 Scarico delle materie prime

A destinazione le materie prime vengono scaricate con modalità differenti, a seconda della tipologia; i pomodori freschi vengono scaricati tramite acqua a pressione che viene vuotata direttamente nel cassone, mentre i residui di lavorazione vengono scaricati azionando il ribaltabile posizionato sul rimorchio.

Durante questa fase l'autista verifica che non vengano effettuate operazioni che possono compromettere l'integrità del prodotto. Qualora dovessero esserci segnalazioni di non conformità durante le fasi di scarico, l'autista compila il modulo in **Allegato 1 – "Scheda di rilevazione non conformità"** e viene eseguita un'annotazione sul file presente in azienda **"Elenco dei fornitori - clienti"**.

8 Possibili contaminazioni con rispettiva gravità

Di seguito sono elencate le possibili contaminazioni o pericoli e rispettiva gravità che potrebbero inquinare gli alimenti e provocare danni alla salute del consumatore.

Categoria	Tipo	Classe	Specie	Gravità	
microbiologiche	Virus/prioni	Patogeni per l'uomo	Epatite A/BSE	3 (alta)	
		Batteri	Patogeni	<i>Salmonella specie</i>	3 (alta)
			<i>Listeria</i>	3 (alta)	
			<i>Yersina</i>	3 (alta)	
			<i>Escherichia coli</i>	3 (alta)	
			Tossinogeni	<i>Clostridium botulinum</i>	3 (alta)
				<i>Staphylococcus aureus</i>	3 (alta)
				<i>Clostridium perfringens</i>	3 (alta)
				<i>Bacillus cereus</i>	3 (alta)
			Indicatori di scarsa igiene	Coliformi fecali	2 (media)
				Stafilococchi non patogeni	1 (bassa)
				Spore batteri anaerobi s.r.	2 (media)
		tossine	Batteriche	Botulinica	3 (alta)
				stafilococcica	3 (alta)
			micotossine	aflatossine	3 (alta)
			Altre potenz. cancerogene	3 (alta)	
chimiche	Tossici natur	Intrinseci	Alcaloidi, acido cianidrico	3 (alta)	
		Di neoformazione	Istamina, oss. di colesterolo	2 (media)	
	Cont. Amb.	Metalli tossici	Pb, Hg, Cd, Cu, Zn, As	2 (media)	
		Sostanze chimic. estranee	Idrocarburi, nitriti	1 (bassa)	
	residui	fitofarmaci	Pesticidi, fumiganti	2 (media)	
		zoofarmaci	Ormoni, antibiotici	2 (media)	
		igienizzanti	Detergenti, sanificanti	2 (media)	
	Additivi non consentiti	Conservanti, coloranti	1 (bassa)		
biologiche	Macro-scopiche	roditori	Topi e loro tracce	3 (alta)	
		volatili	Uccelli e loro tracce	3 (alta)	
		artropodi	Blatte, mosche, altri insetti e loro tracce	3 (alta)	
		Animali sup. - uomo	Peli, unghie, capelli	2 (media)	
fisiche	Radiaz. ionizzanti	Radioattività fuori limite	mm.pp. da siti contaminati	1 (bassa)	
		Corpi estranei	solidi	vetro	3 (alta)
			Interni al prodotto	3 (alta)	
			Esterni e visibili	2 (media)	
			Terriccio, polvere	1 (bassa)	

Il pericolo è l'agente biologico, chimico o particellare avente la potenzialità di causare un danno alla salute del consumatore.

Per ciascuna tipologia di pericolo (biologico, chimico e fisico) sono evidenziate nella tabella sopra riportata, nell'ultima colonna, i valori di gravità del danno che le tipologie di pericolo possono causare alla salute del consumatore.

Di seguito si riporta la tabella riportante la scala della gravità del danno (GD):

Punteggio	Gravità	Descrizione
$0 < GD < 1$	Danno poco grave	Danno limitato nel tempo, senza conseguenza di lungo termine
$1 \leq GD < 2$	Danno grave	
$2 \leq GD \leq 3$	Danno molto grave	Danno associato a possibili esiti letali o ad infermità permanenti

9 Possibili contaminazioni legate all'attività di trasporto

Sono presi in esame le possibili contaminazioni/pericoli che potrebbero avere origine sia a livello dei fornitori sia durante le fasi di trasporto dei prodotti.

Di seguito sono identificati e selezionati i potenziali pericoli per la salute dei consumatori dei prodotti alimentari della società.

	Fasi di trasporto		
	1	2	3
Chimiche			
Metalli tossici		X	X
Fitofarmaci		X	
Zoofarmaci non previsti		X	
Additivi non consentiti		X	
Disinfestanti		X	
Sostanze chimiche estranee		X	
Residui di detersivi/disinfettanti		X	
Biologiche	1	2	3
Insetti e loro tracce		X	X
Roditori, volatili		X	X
Capelli, peli, unghie			
Fisiche	1	2	3
Corpi estranei		X	X

A= fornitori mm.pp. non deperibili

1= ricevimento/accettazione materie prime

2= carico materie prime

3= trasporto /scarico

Per definire la probabilità dei danni causati dalle tipologie di pericoli sopra evidenziati, è riportata di seguito la scala delle probabilità del danno (**P**):

Punteggio	Gravità	Descrizione
$0 < P < 1$	Danno poco probabile	Si è verificato raramente
$1 \leq P < 2$	Danno probabile	
$2 \leq P \leq 3$	Danno molto probabile	Si è verificato frequentemente

10 Analisi dei rischi

10.1 Analisi dei rischi

Dopo avere individuato i possibili pericoli legati alle fasi del processo di trasporto, si procede alla valutazione del rischio attraverso l'assegnazione della gravità (**GD**) ai pericoli individuati e alla probabilità (**P**) che questi avvengano.

La gravità varia in funzione del danno che i pericoli potrebbero provocare al consumatore, mentre la probabilità varia in base alla possibilità che questi pericoli/contaminazioni accadano all'interno delle fasi di processo dell'attività presa in esame.

Il prodotto che scaturisce dalla "moltiplicazione" dei due fattori individuati (gravità del danno per probabilità che avvenga) da origine alla gravità del rischio individuato (**GR**):

$$\mathbf{GR = GD \times P}$$

Questo studio è stato condotto principalmente attraverso l'esame della realtà aziendale, le riunioni eseguite con il Gruppo HACCP e mediante l'ausilio del diagramma delle decisioni.

A ciascun pericolo si associa un valore di gravità del danno (**GD**) e la probabilità che il danno sul consumatore accada (**P**). Moltiplicando il valore **GD x P** si ottiene un numero che può variare da 0 a 9, in base al quale si può indicare la corrispondente esigenza di prevenzione.

Nella tabella seguente si riporta la scala della gravità del rischio (**GR**):

Punteggio	Gravità	Sistema di prevenzione documentato
0 < GR ≤ 1	Modesta	Non necessario
1 < GR < 3	Media	Consigliabile
3 ≤ P ≤ 9	Elevata	Necessario

Per tutte le fasi o punti del ciclo produttivo occorre garantire il rispetto delle GMP (Norme di Buona Fabbricazione/Produzione) codificate presso l'azienda che costituiscono un prerequisito all'applicazione dell'HACCP.

Le GMP sono tutte quelle azioni/modalità (norme di igiene, procedure di pulizia e sanificazione, lotta agli infestanti) operative necessarie e messe in atto dall'azienda tali da garantire che un alimento rimanga in condizioni igieniche accettabili. Le GMP scaturiscono dall'esperienza specifica di ogni azienda e devono tendere a garantire il rispetto di requisiti igienici prefissati che sono specifici per ogni produzione effettuata.

10.3 Sintesi delle modalità di gestione delle fasi

Fase	Pericoli	Misure di controllo	GR: D x P	Limiti critici	Procedure di monitoraggio	Incarico	Azioni Correttiva	Registrazioni
7.1.1 Accettazione materia prima	microbiologico chimico fisico biologico	<u>Trasporto pomodori freschi:</u> igiene del rimorchio <u>Trasporto residui di lavorazione:</u> igiene del rimorchio e del telone di copertura	2 x 1 = 2	non integrità del rimorchio/telone	verificare l'integrità del rimorchio/telone prima di iniziare il carico	autista	non adibire il rimorchio al carico, sottoporre a pulizia il rimorchio/telone	scheda registrazione non conformità (Allegato 1)
7.1.2 Carico della materia prima	microbiologico chimico fisico biologico	verifica qualità della materia prima (senza sporczia evidente) verifica delle condizioni igieniche del rimorchio e del telone	3 x 1 = 3	Rimorchio sporco, non conforme. Materie prime evidentemente contaminate e/o sporche	verificare l'integrità del carico (rimorchio, telone e materie prime)	autista	non procedere con il trasporto e avvisare il responsabile HACCP	scheda registrazione non conformità (Allegato 1)
7.1.3 Trasporto della materia prima	microbiologico chimico fisico biologico	Corrette modalità di trasporto Copertura del rimorchio con telone per trasporto residui di lavorazione	3 x 1 = 3	Emergenze durante il trasporto (contaminazione del carico, permanenza a T elevate per lunghi periodi, ecc.)	verificare che il rimorchio venga chiuso con telone in fase di trasporto residui di lavorazione. Verificare che le materie prime non rimangano esposte a temperature alte oltre il tempo dovuto	autista	Fermare il trasporto e avvisare il responsabile HACCP	-
7.1.4 Scarico della materia prima	microbiologico chimico fisico biologico	<u>Trasporto pomodori freschi:</u> igiene del rimorchio <u>Trasporto residui di lavorazione:</u> igiene del rimorchio e del telone di copertura	3 x 1 = 3	non integrità igienica del rimorchio/telone	verificare l'integrità e l'igiene del rimorchio e del telone.	autista	avvisare il responsabile HACCP	scheda registrazione non conformità (Allegato 1)

11 Procedure di pulizia – sanificazione - manutenzione

11.1 Generalità

I rimorchi utilizzati per il trasporto devono essere mantenuti in buone condizioni igieniche e di uso, mediante operazioni di pulizia ordinaria e straordinaria ed interventi periodici di manutenzione al fine di prevenire possibili contaminazioni microbiche. Inoltre, su alcuni mezzi sono predisposti teloni in materiale plastico che devono essere utilizzati per il trasporto dei residui di lavorazione.

Sia i rimorchi che i teloni vengono periodicamente lavati con acqua calda e detergenti specifici.

Le corrette operazioni per eseguire una buona pulizia sono le seguenti:

- eliminazione dei residui con acqua calda;
- passaggio con disinfettante e sua azione (a necessità)
- abbondante risciacquo;
- è possibile utilizzare prodotti a doppia azione, detergente e disinfettante, purché rispettino le concentrazioni e i tempi indicati nelle istruzioni d'uso.

11.2 Prodotti utilizzati

In azienda sono presenti le schede di sicurezza dei prodotti chimici utilizzati per la detersione dei mezzi, dei rimorchi e dei teloni.

11.3 Programmazione delle pulizie

La fase di pulizia e sanificazione rappresenta un momento importante per garantire la totale qualità igienica dei mezzi utilizzati a contatto con le materie prime alimentari trasportate.

Generalmente i rimorchi vengono sottoposti a lavaggio prima del loro utilizzo (in caso di periodi di fermo) e a necessità (rimorchi molto sporchi, con terra e residui delle materie prime trasportate).

Per maggiori informazioni, si rimanda ad **allegato 2 – Registro Lavaggio Mezzi**.

12 Lotta agli infestanti

In base a quanto previsto nel D.P.R. n. 327 del 26 marzo 1980, occorre adottare mezzi di lotta e di precauzione contro gli infestanti (insetti quali blatte, roditori ecc.) al fine di prevenire il loro ingresso all'interno della struttura ed evitare la loro proliferazione.

Presso la struttura in esame non risulta possibile posizionare esche sui mezzi mobili; sono però stati adottati i seguenti accorgimenti al fine di prevenire l'ingresso di infestanti:

- cura dell'igiene quotidiana degli ambienti e delle attrezzature;
- verificare l'eventuale presenza di insetti o loro tracce;
- interventi mirati all'occorrenza: in caso di intervento verrà conservata la documentazione relativa;

13 Norme di igiene

13.1 Addetti

Con la Legge Regionale n.11 del 2003 "Nuove misure per la prevenzione delle malattie trasmissibili attraverso gli alimenti", la Regione Emilia Romagna ha abolito il libretto di idoneità sanitaria: il personale addetto alla manipolazione degli alimenti non deve più sottoporsi alla visita annuale per il suo rilascio o per il rinnovo.

A tal proposito si specifica che, in relazione alla tipologia d'attività svolta dall'azienda, non risulta necessaria la partecipazione degli addetti al trasporto a specifici corsi di formazione.

14 Approvvigionamento delle acque

L'acqua utilizzata per le attività di pulizia dei rimorchi proviene da acquedotto comunale. Il comune, periodicamente, provvede alle analisi della qualità dell'acqua erogata.

Al momento l'azienda non esegue controlli secondo quanto stabilito dal D.Lgs. n. 31 del 2 febbraio 2001 concernente la qualità delle acque destinate al consumo umano.

Qualora venissero effettuati dei controlli sulla potabilità dell'acqua, gli esiti verranno conservati insieme al presente manuale HACCP.

15 Rifiuti, residui di lavorazione e gestione prodotti non conformi

15.1 Rifiuti e residui di lavorazione

I materiali di scarto devono essere gestiti in modo tale da non creare rischi di contaminazione per i prodotti.

Si specifica che al momento tale punto non risulta applicabile all'azienda in quanto, durante l'attività di scarico, le materie alimentari trasportate vengono scaricate interamente dal cliente, senza generare rifiuti alimentari.

15.2 Prodotti non conformi

Le materie prime alimentari non conformi per essere consegnate al cliente, vengono eliminate oppure il rimorchio viene posizionato in area adibita presso il piazzale della sede, in attesa di direttive da parte dell'azienda committente.

16 Formazione del personale

La formazione del personale è un punto che rientra tra gli adempimenti fissati nella Legge Regionale n. 11 del 24 giugno 2003, in quanto gli operatori del settore alimentare devono essere a conoscenza dei pericoli connessi con le preparazioni alimentari, le misure per il loro controllo, le norme per l'igiene degli ambienti, delle lavorazioni e del personale.

I lavoratori, al momento, non hanno l'obbligo di sottoporsi a corsi di formazione in materia di HACCP.

17 Verifica e revisione del sistema HACCP

17.1 Verifica di sistema

La verifica dell'implementazione del Piano HACCP viene effettuata dal gruppo HACCP sia attraverso monitoraggi visivi eseguiti sulle superfici di lavoro (vedasi sezione "Sintesi delle modalità di gestione delle fasi") che da verifiche periodiche, con frequenza almeno annuale, aventi la finalità di verificare la corretta applicazione del Sistema HACCP.

Se dalla verifica risultassero carenze applicative, dopo averne individuate le cause ed avere disposto eventuali modifiche procedurali, occorrerà ripristinare e documentare la normalità. Inoltre, qualora emergano nuovi sospetti di non conformità, e comunque con una frequenza almeno triennale, il gruppo HACCP dispone appropriate verifiche (monitoraggi straordinari), per dimostrare la persistente adeguatezza delle modalità di prevenzione e di controllo in atto. In caso contrario è necessario attuare una revisione di sistema.

17.2 Revisione di sistema

Il Gruppo HACCP dispone una revisione integrale dell'indagine di base, o relativa alle parti singolarmente interessate, e quindi di tutte le modalità di prevenzione e controllo delle possibili non conformità, nei seguenti casi:

- a seguito di cambiamenti programmati nel ciclo produttivo aziendale;
- a seguito di evidente inadeguatezza (emersa nel monitoraggio ordinario, in un monitoraggio straordinario o da lamentele del cliente);
- a seguito di cambiamenti nell'organizzazione aziendale.

18 Gestione della documentazione

Il presente piano HACCP e tutta la documentazione deve rimanere sempre a disposizione delle Autorità competenti.

Documenti inseriti a supporto del piano HACCP:

- autorizzazioni di legge (notifica sanitaria);
- eventuali manuali di corretta prassi igienica;
- eventuale documentazione relativa alla formazione in materia di igiene dei responsabili ed addetti;
- altra documentazione (dichiarazione da parte della ditta fornitrice di servizio di disinfestazione/derattizzazione, certificati di manutenzione e pulizia delle attrezzature, ecc.).

19 Allegati

Allegato 1 - Scheda di rilevazione non conformità

Allegato 2 – Registro Lavaggio Mezzi

Allegato 3 - Elenco mezzi (presente presso ufficio)

20 Formalizzazione

Il sottoscritto, in qualità di Datore di lavoro, con la consultazione del Responsabile del servizio di autocontrollo HACCP, ha realizzato il Piano HACCP semplificato ai sensi del Decreto Legislativo n. 193 del 2007 e della Deliberazione della Giunta Regionale Emilia Romagna n. 1869 del 17 novembre 2008.

Per collaborazione e presa visione:

Responsabile HACCP

Cortemaggiore (PC), 17/7/2019

Il Datore di Lavoro

.....

ALLEGATO 1 – SCHEDA DI RILEVAZIONE NON CONFORMITA'

ORIGINE DELLA NON CONFORMITA'	DESCRIZIONE DELLA NON CONFORMITA'	POSSIBILE CAUSA DELLA NON CONFORMITA'	PROVVEDIMENTI / AZIONI CORRETTIVE
Rimorchio <input type="checkbox"/>			
Telone <input type="checkbox"/>			
Materia prima <input type="checkbox"/>			
Altro <input type="checkbox"/>			

Data della non conformità

Firma Autista.....

