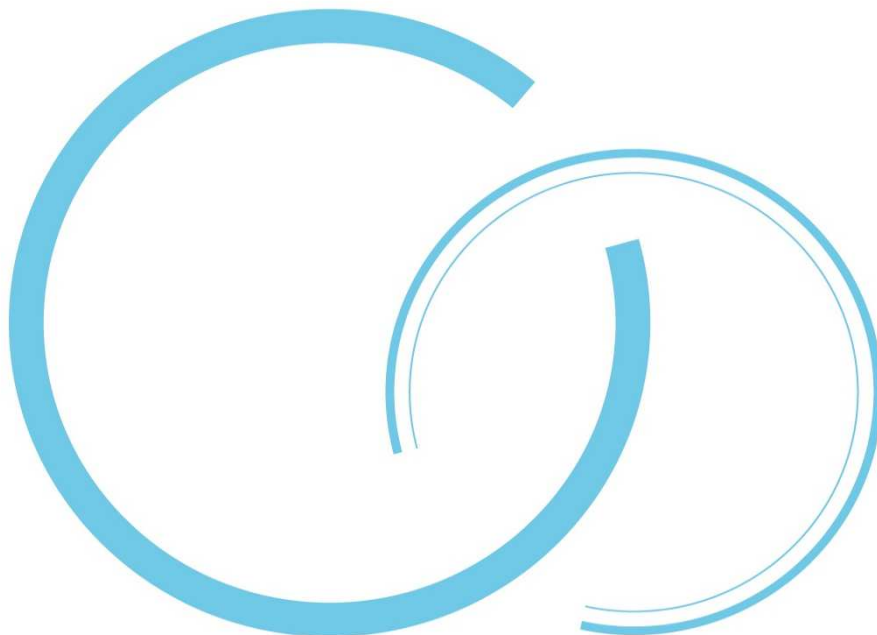




## HACCP

Hazard Analysis and Critical Control Points



## INDICE MANUALE DI AUTOCONTROLLO

Cap.	Titolo
1.0	PARTE INTRODUTTIVA
1.1	Scopo
1.2	Campo di applicazione
1.3	Definizioni
2.0	Politica dell'igiene, sicurezza e qualità degli alimenti
3.0	INFRASTRUTTURE
3.1	Descrizione dei veicoli
3.2	Depositi
4.0	PROCEDURE DI PULIZIA
4.1	Generalità
4.2	Pulizia dei trattori
4.3	Pulizia dei semirimorchi telonati
4.4	Pulizia dei semirimorchi frigo
4.5	Pulizia del deposito
4.6	Piano di derattizzazione e disinfestazione
5.0	PERSONALE
5.1	Igiene della persona
5.2	Formazione
6.0	PIANO DI AUTOCONTROLLO
6.1	Team HACCP
6.2	Prodotti trasportati
6.3	Diagramma di flusso e descrizione delle fasi del processo
6.4	Metodologia applicata per l'identificazione dei pericoli
6.5	Individuazione dei CCP e Piano di autocontrollo
6.7	Piano di monitoraggio CCP
7.0	GESTIONE DELLA DOCUMENTAZIONE
7.1	Preparazione, verifica ed approvazione del Manuale
7.2	Distribuzione del Manuale
7.3	Revisione del Manuale
7.4	Documentazione del sistema HACCP
8.0	NORMATIVA DI RIFERIMENTO

## 1.0 PARTE INTRODUTTIVA

Il presente manuale è redatto in lingua italiana per la valutazione, prevenzione e controllo dei rischi igienici e sanitari connessi all'attività di autotrasporto esercitato dalla TRANS ITALIA SRL, nei confronti dei consumatori, in conformità alla direttiva CE 852/2004 e al D.Lgs. 193/2007, concernenti l'igiene dei prodotti alimentari.

Il presente manuale risponde anche a quanto previsto in materia di trasporto di mangimi animali in conformità alla direttiva CE 183/2005.

Tale normativa prevede che l'attività aziendale sia svolta in applicazione di una procedura di autocontrollo basata sui seguenti principi richiamati dal sistema di analisi dei rischi e di controllo dei punti critici HACCP ( Hazard Analysis and Critical Control Points ):

- analisi dei potenziali rischi per gli alimenti con individuazione di ogni pericolo che deve essere prevenuto, eliminato o ridotti a livelli accettabili
- individuazione dei punti critici di controllo
- stabilire i livelli di accettabilità nei punti critici di controllo
- individuazione ed applicazione di procedure di controllo e di sorveglianza dei punti critici
- stabilire azioni correttive da intraprendere nel caso in cui un punto critico non risulti sotto controllo
- 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 sorveglianza.

### 1.1 Scopo

Questo manuale di corretta prassi igienica è finalizzato a fornire agli operatori che offrono servizi di trasporto e di logistica per prodotti alimentari e mangimi animali, le linee guida per l'applicazione di un piano di autocontrollo che garantisca la realizzazione del ciclo produttivo senza pericoli per la salubrità e la sicurezza dei prodotti stessi.

### 1.2 Campo di applicazione

Questo manuale si riferisce all'attività di trasporto di prodotti alimentari confezionati deperibili e non deperibili, nonché al trasporto di mangimi animali.

La normativa prevede che tutti gli alimenti manipolati, immagazzinati, imballati, collocati e trasportati, debbano essere protetti da qualsiasi forma di contaminazione che li possa rendere inadatti al consumo umano, nocivi per la salute o contaminati in modo tale da non poter essere ragionevolmente consumati in tali condizioni. In particolare, gli alimenti debbono essere collocati o protetti in modo da ridurre al minimo qualsiasi rischio di contaminazione. Identica salvaguardia deve essere riservata ai mangimi animali.

La TRANS ITALIA SRL ha previsto procedimenti appropriati per garantire il controllo degli agenti nocivi.

## 1.3 Definizioni

**Igiene dei prodotti alimentari:** tutte le misure necessarie per garantire la sicurezza e la salubrità dei prodotti alimentari.

**Prodotti alimentare:** alimenti e bevande per l'alimentazione umana.

**Mangime animale:** alimenti per l'alimentazione animale.

**Prodotto alimentare confezionato:** prodotto alimentare racchiuso in un involucro fornito di chiusura ermetica tale da non consentire manomissioni o intromissioni dall'esterno senza che esse lascino tracce evidenti ed ineliminabili sulla confezione o sul sigillo, e sia destinato a non essere rimosso che una volta sola dal futuro consumatore del prodotto confezionato, è da garantirgli che il contenuto della confezione non abbia potuto subire manomissioni.

**Confezione:** involucro o recipiente che racchiude un prodotto alimentare destinato alla vendita, a contatto con il prodotto.

**Imballaggio:** involucro o recipiente che racchiude una o più confezioni.

**Piano di autocontrollo:** definizione, da parte del responsabile dell'industria alimentare, di una strategia per l'attuazione dell'autocontrollo in azienda e insieme delle procedure associate a questa strategia.

**Autocontrollo:** insieme delle procedure e degli accorgimenti tesi ad assicurare l'igiene nell'attività di trasporto e/o deposito di prodotti alimentari.

**Pericolo:** condizione di natura biologica, fisica o chimica che ha potenzialità di contaminazione o comunque tale da rendere il prodotto alimentare non conforme alle leggi.

**Gravità:** importanza del pericolo.

**Rischio:** probabilità che un pericolo di contaminazione si verifichi in modo tale da causare danno alla salute pubblica.

**Punto di rischio:** fase, operazione o procedura in cui è possibile che si verifichi, aumenti o persista un pericolo relativo alla sicurezza e all'integrità di un prodotto alimentare.

**Controllare:** verificare e garantire che in una procedura di lavoro siano rispettate determinate modalità di esecuzione e/o determinati parametri che garantiscono la sicurezza igienica.

**Punto critico di controllo:** punto, fase o procedura su cui è necessario e possibile esercitare un'azione di controllo al fine di prevenire, eliminare o ridurre ad un livello accettabile un pericolo relativo alla sicurezza ed integrità igienica di un prodotto alimentare. I punti critici di controllo sono definiti da ciascuna azienda specifica sotto la propria responsabilità.

**Monitorare:** realizzare una sequenza pianificata di osservazioni o misurazioni per valutare se un punto critico è sotto controllo.

**Azione preventiva:** operazione finalizzata a garantire un'eliminazione o a ridurre il rischio.

**Autovalutazione:** la valutazione della corrispondenza della propria attività ai requisiti per legge o per corretta prassi igienica da parte del responsabile dell'impresa.

**Documentazione:** l'insieme dei documenti relativi alla definizione del piano di autocontrollo, procedure, registri, fogli di lavoro, redatti e compilati nell'ambito del piano di autocontrollo.

**Registrazione dei dati del monitoraggio:** conservazione della documentazione inerente ai parametri controllati.

**Azione correttiva:** azione che deve essere intrapresa quando i risultati del monitoraggio di un punto critico indicano una perdita di controllo.

**Verifica:** operazione di controllo della corretta applicazione e dell'efficacia del piano di autocontrollo.

**Ribalta:** area sopraelevata, dalla/sulla quale la merce, in genere palettizzata, viene caricata/scaricata sul/dal veicolo per la distribuzione o per il trasporto.

**Consolidamento:** composizione della merce, in genere confezionata, sull'unità di carico (pallet).

**Deconsolidamento:** composizione della merce dall'unità di carico.

**Autorità competente:** Ministero della sanità e Aziende Sanitarie Locali.

**Responsabile dell'industria:** titolare dell'azienda logistica, ovvero suo responsabile legale, ovvero un responsabile specificatamente delegato per norme sull'igiene.

Nel presente manuale quando ci si riferisce a prodotti alimentari il termine si intende esteso anche ai mangimi animali.

## 2.0 Politica dell'igiene, sicurezza e qualità degli alimenti

La Direzione della Società ha promosso la elaborazione e la applicazione del Sistema di Autocontrollo descritto in questo Manuale.

La politica dell'igiene e sicurezza degli alimenti trasportati è coerente con la politica aziendale interna di sicurezza e qualità dei servizi, e la Direzione assicura la disponibilità di tutte le risorse necessarie affinché tale politica venga adeguatamente compresa, applicata ed aggiornata, ai fini di garantire il mantenimento della salubrità dei prodotti trasportati e/o ricevuti in deposito.

Tutti i dipendenti della TRANS ITALIA SRL sono chiamati a collaborare per il buon esito del programma di organizzazione del Sistema di Autocontrollo.

La Direzione assume l'impegno di promuovere nell'azienda, con tutte le risorse ed i mezzi disponibili, la cultura dell'igiene e sicurezza degli alimenti trasportati e di risolvere eventuali problematiche collegate all'applicazione del Sistema di Autocontrollo.

A tale scopo la Direzione, per assicurare che la politica dell'igiene e sicurezza degli alimenti sia compresa, attuata e sostenuta a tutti i livelli, ha coinvolto tutti i dipendenti nella realizzazione del Sistema di igiene e sicurezza degli alimenti informando direttamente il personale sulla organizzazione e applicazione del Sistema di Autocontrollo.

Il Presidente

.....

### 3.0 INFRASTRUTTURE

Data la tipologia di lavoro effettuato, si possono individuare quattro tipi di infrastrutture su cui si basa l'attività:

- A. VEICOLI -TRATTORI
- B. SEMIRIMORCHI PER IL TRASPORTO DI ALIMENTI CONFEZIONATI NON DEPERIBILI
- C. SEMIRIMORCHI COIBENTATI PER IL TRASPORTO A TEMPERATURA CONTROLLATA
- D. DEPOSITI PER PRODOTTI ALIMENTARI NON DEPERIBILI

#### 3.1 Descrizione dei veicoli

- A. TRATTORI STRADALI: si tratta dei veicoli che sono adibiti al traino dei semirimorchi
- B. SEMIRIMORCHI PER IL TRASPORTO DI ALIMENTI CONFEZIONATI NON DEPERIBILI



semirimorchi telonati, ovvero cassoni telonati con centina scorrevole e pianale in legno, costruiti in modo tale da consentire un'adeguata pulizia e disinfezione.

C. SEMIRIMORCHI COIBENTATI PER IL TRASPORTO A TEMPERATURA CONTROLLATA



semirimorchi cassonati in lamiera in alluminio con pianale in alluminio grana di riso, ATP, lavabili e sanificabili.



### 3.2 DEPOSITI

La Trans Italia effettua deposito temporaneo di merce food non deperibile utilizzando i depositi aziendali con sede a Verona.

I suddetti locali posseggono pavimentazione facilmente lavabile e sanificabile, idonea areazione naturale, schermi e reti per gli insetti, lavabi per le mani e locali per spogliatoio e per indumenti da lavoro.

Per tutto ciò che concerne l'attività di deposito di Verona si rimanda allo specifico Manuale "HACCP DEPOSITO".

## 4.0 PROCEDURE DI PULIZIA E DISINFEZIONE DEI VEICOLI

### 4.1 Generalità

Tutti gli alimenti trasportati devono essere protetti da qualsiasi forma di contaminazione atta a renderli nocivi per la salute o inadatti al consumo umano o animale.

A questo scopo, nonché per consentire la corretta applicazione del piano di autocontrollo, si applicano le seguenti procedure.

I veicoli utilizzati per il trasporto di prodotti alimenti devono essere mantenuti puliti e sottoposti a regolare manutenzione al fine di proteggere gli alimenti da fonti di contaminazione.


Se i veicoli sono adibiti al trasporto di altra merce in aggiunta agli alimenti o di differenti tipi di alimenti contemporaneamente, si deve provvedere a separare in maniera efficace i vari prodotti, ove necessario, per impedire il rischio di contaminazione.

Se i veicoli sono adibiti al trasporto di merci che non siano prodotti alimentari o di differenti tipi di prodotti alimentari, si deve provvedere a pulirli accuratamente tra un carico e l'altro per evitare il rischio di contaminazione.






Le operazioni di pulizia e disinfezione dei veicoli sono svolte dagli addetti del lavaggio in collaborazione con gli autisti e, in ogni caso, ogni volta che la verifica visiva ne riscontri la necessità.


**Compiti degli autisti:** dopo ogni lavaggio effettuato per la consegna di prodotti alimentari, l'autista pulisce la parte esterna ed interna dell'automezzo fino a completa eliminazione delle tracce di sporcizia.

**Riferimento OPL autisti ed 2017 N°10 e N°40**

	<b>One Point Lesson</b>	n. 10	Procedura: OPL Edizione: 2016 Revisione: 0
	<b>Controllo pulizia ed integrità pianale del semirimorchio</b>		
Conoscenza di base	Problema	Miglioramento	
Compilato da: Sergio Rotondo (Resp. Autisti)			Approvato da: Antonio D'Auria (RSPP)
			Data: 30/05/2016

 	<b>FASE DI AGGANCIO</b>
 	Verificare che il pianale non presenti: <ul style="list-style-type: none"><li>- danneggiamenti strutturali</li><li>- detriti e polveri di alcun genere;</li><li>- residui di vetro;</li><li>- residui di merce danneggiata durante un precedente trasporto;</li><li>- tracce di acqua o di qualsiasi altro liquido, la superficie deve essere completamente asciutta.</li></ul> <b>IL PIANALE DEVE PRESENTARSI COME SI RILEVA DALLA FOTO ACCANTO !!!</b>
Eventuali anomalie rilevate devono: <ul style="list-style-type: none"><li>- <b>essere ripristinate prima di recarsi presso la località di carico !!!</b></li><li>- <i>Essere segnalate al responsabile manutenzione.</i></li></ul>	Per ragioni di sicurezza i <b>semirimorchi a cinghia fissa</b> devono essere posizionati al <b>carico con le cinghie poggiate sulle stecche e non sul pianale</b>
	<b>FASE DI SGANCIO</b>
	Il semirimorchio deve essere sganciato previo ripristino delle condizioni di pulizia ed integrità del pianale (vedi foto) 

	<b>One Point Lesson</b>	n. 40/a	Procedura: OPL
			Edizione: 2016 Revisione: 0
<b>Pulizia e cura del veicolo in dotazione</b>			
Conoscenza di base	Problema	Miglioramento	
Compilato da: Sergio Rotondo (Resp. Autisti)		Approvato da: Antonio D'Auria (RSPP)	Data: 30/05/2016

### Pulizia interna del trattore

<div style="display: flex; align-items: center;">  <div> <p><b>Attaccare adesivi di ogni genere</b></p>  <p>Installare dotazioni aggiuntive se non autorizzate dal Responsabile manutenzione</p>  <p>Effettuare forature o altre operazioni che danneggino l'allestimento del veicolo</p> </div> </div>	<div style="display: flex; align-items: center;">  <div> <p><b>Pulire a fondo l'interno della cabina</b></p>  <div style="display: flex; justify-content: space-between; margin-top: 10px;"> <div style="background-color: yellow; padding: 2px;"> <p><b>PROFUMO</b></p> </div> <div style="background-color: yellow; padding: 2px;"> <p><b>PULIZIA</b></p> </div> </div> <p>La stessa deve fornire sempre aspetto di massima pulizia ed emanare buon odore</p> </div> </div>
--	--

**Compiti del lavaggiata:** il lavaggiata, riceve il veicolo dall'autista che ha precedentemente provveduto all'iniziale pulizia dei residui grossolani, come da OPL.

Le operazioni di pulizia sono eseguite con l'ausilio di una macchina idropulitrice e di un impianto di lavaggio presenti all'interno del parcheggio aziendale della sede di Fisciano.

#### 4.2 Pulizia dei trattori

Il lavaggiata riceve il trattore dall'autista che ha precedentemente provveduto all'iniziale pulizia dei residui grossolani, come da OPL, e procede come segue:

1. Pulizia dell'interno cabina con aspirapolvere e successivamente detergente e panno umido;
2. Prelavaggio a mano della carrozzeria con detergente nebulizzato;
3. Prelavaggio a mano delle parti meccaniche con sgrassante diluito e nebulizzato;
4. Risciacquo con idropulitrice,
5. Passaggio nell'impianto di lavaggio automatico per finitura

#### 4.3 Pulizia dei semirimorchi telonati

Il lavaggiata riceve il semirimorchio dall'autista che ha precedentemente provveduto all'iniziale pulizia dei residui grossolani, come da OPL, e procede come segue:

1. Prelavaggio dei teloni esterni ed interni con sgrassatore nebulizzato;
2. Prelavaggio a mano delle parti meccaniche con sgrassante diluito e nebulizzato;
3. Prelavaggio a mano dei cassoni e telaio con detergente nebulizzato
4. Risciacquo con idropulitrice,
5. Passaggio nell'impianto di lavaggio automatico per finitura

#### 4.4 Pulizia dei semirimorchi frigo

Il lavagista riceve il semirimorchio dall'autista che ha precedentemente provveduto all'iniziale pulizia dei residui grossolani, come da OPL, e procede come segue:

1. Prelavaggio a mano della carrozzeria esterna con detergente nebulizzato;
2. Prelavaggio a mano delle parti meccaniche con sgrassante diluito e nebulizzato;
3. Prelavaggio a mano dei cassoni interni con detergente sanificante Desama 300, diluito al 3% e nebulizzato
4. Risciacquo con idropulitrice,
5. Passaggio nell'impianto di lavaggio automatico per finitura

##### *Registrazioni*

La registrazione delle suddette operazioni avviene attraverso la registrazione sulla "scheda lavaggio" (Raq 22)

#### 4.5 Pulizia del deposito

**Nel deposito e parcheggio aziendale della sede centrale di Fisciano, non avviene alcuno stoccaggio di merci, ma solo il trasbordo da un veicolo all'altro.**

La merce che viene temporaneamente stoccata presso il deposito si trova su apposite pedane EPAL, distaccate dal pavimento per consentire una idonea pulizia e per evitare che si possano annidare infestanti.

Tutta l'area è sottoposta a pulizie giornaliere atte a mantenere tutte le superfici prive di residui grossolani.

Periodicamente si provvede allo sfalcimento e pulizia delle erbe e delle aree a verde interne e perimetrali.

#### 4.6 Piano di derattizzazione e disinfestazione

Le attività di derattizzazione e disinfestazione vengono affidate ad una ditta specializzata che ha provveduto a stilare un piano di derattizzazione/disinfestazione (allegato) e che provvede ad applicarlo. Il responsabile HACCP provvede a monitorare il fornitore sulla corretta gestione del piano suddetto.

##### *Registrazioni*

Le registrazioni delle suddette operazioni avvengono a cura della ditta alla quale è affidato l'incarico di effettuare la derattizzazione. E' presente un apposito registro di avvenuto intervento.

## 5.0 PERSONALE

### 5.1 Igiene della persona

L'igiene della persona, in ogni caso sempre importante, assume rilevanza maggiore quando riferita al personale addetto alle operazioni di carico, scarico dei prodotti alimentari .

Tali operatori sono tenuti a mantenere puliti ed in buone condizioni i propri indumenti, lavarsi ed asciugarsi accuratamente le mani dopo avere utilizzato i servizi igienici oppure dopo aver eseguito operazioni che favoriscono l'insudiciamento (spostare bancali, toccare superfici o attrezzature unte o ricoperte di polvere, eseguire le pulizie, ecc.).

Gli operatori sono tenuti altresì a non fumare né gettare mozziconi di sigaretta o altri rifiuti per terra non starnutire o tossire sopra i prodotti; segnalare al responsabile anomali accumuli di rifiuti, sporco e/o presenza di infestanti (roditori, insetti, volatili).

I lavoratori affetti da malattie trasmissibili attraverso gli alimenti devono immediatamente avvertire la Direzione e conseguentemente astenersi dal prestare servizio nei magazzini. In caso di malattia di durata superiore ai 5 giorni, devono presentare un certificato del medico curante dal quale risulti che il lavoratore non presenta pericolo di contagio dipendente dalla malattia avuta (DPR 327/80 Artt. 40 e 41).

### 5.2 Formazione

Al fine di garantire la salubrità e la sicurezza dei prodotti alimentari trasportati è necessario che il personale sia istruito sui corretti comportamenti da adottare.

La Direzione aziendale assicura l'aggiornamento di tutti gli addetti attuando una politica di addestramento sia generale sia individuale.

Il programma di addestramento relativo all'autocontrollo igienico-sanitario riguarda in genere i seguenti argomenti:

- cenni sull'HACCP e sulla relativa normativa
- finalità e applicazione del piano di autocontrollo aziendale
- nozioni di igiene personale e ambiente
- fattori di contaminazione e di controllo
- descrizione dei punti critici di controllo, delle attività da eseguire e delle iniziative da intraprendere in caso di anomalie
- procedure di pulizia

## 6.0 PIANO DI AUTOCONTROLLO

### 6.1 Team HACCP

Il team HACCP è così costituito:

- ❖ **RESPONSABILE GENERALE HACCP:**D'AURIA ANTONIO
- ❖ **RESPONSABILE ATTUAZIONE DEL SISTEMA HACCP:** D'AURIA ANTONIO
- ❖ **RESPONSABILE DEL PERSONALE:** ROTONDO SERGIO
- ❖ **RESPONSABILE DEPOSITO FOOD VERONA:** MASSIMO MASIERO

Il team HACCP ha i seguenti compiti:

- ✓ Redigere il manuale;
- ✓ Effettuare l'analisi dei rischi;
- ✓ Determinare il piano HACCP;
- ✓ Sorvegliare sull'applicazione del piano;
- ✓ Sovrintendere all'addestramento;
- ✓ Monitorare le corrette prassi di lavoro e pulizia.

### 6.2 PRODOTTI TRASPORTATI

La Società gestisce il trasporto delle seguenti tipologie di prodotti alimentari:

- alcolici e superalcolici (vino in bottiglia, birra in lattina o bottiglia, ecc.)
- bevande in bottiglia, lattina o confezione in tetra pack
- olio di oliva e aceto in bottiglia
- pasta alimentare secca
- patate in sacchi
- prodotti da forno
- prodotti in scatola (conserven, sottaceti, sughi, tonno e sardine sott'olio, ecc.)
- mangimi animali
- alimenti confezionati e pallettizzati da trasportare a temperatura controllata (+18°C / +20°C)
- alimenti surgelati confezionati e pallettizzati da trasportare a - 18°C

Tutti i prodotti sono confezionati e pallettizzati

### 6.3 Diagramma di flusso e descrizione delle fasi del processo

I servizi prodotti dalla TRANS ITALIA S.R.L. si svolgono nel seguente modo:

**Trasporto semplice:** i prodotti vengono raccolti presso i punti di produzione, caricati su veicoli adibiti alla distribuzione e trasportati ai destinatari finali.

**Trasporto multi carico:** per carichi multipli, si può rendere necessaria una sosta al deposito aziendale di Verona. In questa sede avviene un trasbordo della merce con temporaneo stazionamento nel deposito e successivo riposizionamento del carico su altro mezzo per consegna a destino.

La descrizione dei servizi è riportata nei diagrammi di flusso che appaiono di seguito.

Lo stesso diagramma è stato riprodotto per A)trasporti merci non deperibili, ovvero non a temperatura controllata, e B) Trasporto merci deperibili, ovvero a temperatura controllata, per

quest'ultimo si applica solo lo schema "trasporto semplice".

## A) TRASPORTI DI MERCI NON DEPERIBILI

### FLUSSO TRASPORTO SEMPLICE

**PRECARICO**

**CARICO PRESSO  
MITTENTE**

**TRASPORTO**

**SCARICO A DESTINO**

### FLUSSO TRASPORTO MULTICARICO

**PRECARICO**

**CARICO PRESSO IL  
MITTENTE**

**SCARICO E  
STAZIONAMENTO  
DEPOSITO**

**TRASPORTO**

**SCARICO A DESTINO**

## B) TRASPORTI DI MERCI DEPERIBILI A TEMPERATURA CONTROLLATA FLUSSO TRASPORTO SEMPLICE

Vedasi lettera A-trasporto semplice

### 6.4 Metodologia applicate per l'identificazione dei pericoli

Dopo aver considerato il diagramma di flusso del processo produttivo, sono state condotte valutazioni basate su accertamenti di tipo visivo, sensoriale, chimico-fisico, chimico e microbiologico, sono stati individuati gli ambiti cui fa riferimento il rischio legato ad ogni singola fase e si sono voluti differenziare i livelli dei rischi attribuendo ad essi le classi di gravità e i gradi di probabilità.

La gravità è stata suddivisa nelle seguenti classi:

**Modesta:** con valori compresi tra 0 ed 1;

**Rilevante:** con valori compresi tra >1 e 2;

**Estremamente grave:** con valori compresi tra >2 e 3.

Per quanto riguarda gli indici di rischio la distinzione è stata effettuata sulla base della probabilità che si possa verificare una determinata situazione di fuori controllo del rischio. Abbiamo distinto gli indici di rischio in tre classi:

**Alta:** valori compresi tra >2 e 3;

**Media:** valori compresi tra >1 e 2

**Bassa:** valori compresi tra 0 ed 1

Il calcolo è stato successivamente effettuato utilizzando la seguente relazione:

Rischio = Gravità X Probabilità di accadimento

### 6.5 Individuazione dei punti critici di controllo (CCP) e piano di autocontrollo

Dall'analisi dei pericoli deriva l'individuazione dei **Critical Control Point (CCP)**, la procedura è la seguente:

- Per ogni fase lavorativa si analizza l'entità del pericolo secondo quanto riportato nel paragrafo 5.4;
- Se il rischio individuato è superiore a 3, si procede ad individuare il relativo CCP;
- Il CCP è un momento nel quale è possibile esercitare una azione di controllo allo scopo di prevenire o eliminare il pericolo relativo alla salubrità e sicurezza del prodotti alimentare;
- Per ciascun CCP si individua un limite critico, secondo i parametri indicativi previsti da norme legislative e facilmente controllabili, atto a garantire alimenti salubri.

Sulla base di quanto rilevato e discusso è stato elaborato il **piano di autocontrollo** nel quale sono evidenziati i pericoli, le attribuzioni di responsabilità, le azioni correttive, le attività di controllo nelle varie fasi del processo



## A) PIANO DI AUTOCONTROLLO TRASPORTO MERCI NON DEPERIBILI

### TRASPORTO SEMPLICE

Fase	Natura del Pericolo	Rischio= GravitàXProbabilità	Misure di controllo	Limite critico	Monitoraggio	Azioni correttive	Documentazione registrazione	CCP ?
<b>A1 Precarico</b>	Contaminazione per mancata pulizia/sanificazione	2X2= Medio	Procedure di precarico OPL Procedure sanificazione	Nessuna contaminazione	Verifica visiva	Ripristino condizioni di igiene	Scheda lavaggio	SI

Fase	Natura del Pericolo	Rischio= GravitàXProbabilità	Misure di controllo	Limite critico	Monitoraggio	Azioni correttive	Documentazione registrazione	CCP?
<b>A2 Carico presso mittente</b>	Prodotti danneggiati o male imballati	2X1= Basso	Procedure di carico	Nessuna contaminazione Nessun danno Imballi integri	Verifica visiva	Rifiuto carico in mancanza sottoscrizione cliente	Documentazione di trasporto Busta viaggi	NO
	Prodotti infestati		OPL			Rifiuto prodotti		

Fase	Natura del Pericolo	Rischio= GravitàXProbabilità	Misure di controllo	Limite critico	Monitoraggio	Azioni correttive	Documentazione registrazione	CCP?
<b>A3 Trasporto</b>	Danneggiamento confezioni dei prodotti	2X1= Basso	Corrette procedure di stivaggio OPL	Nessun danno	Verifica visiva	Addestramento addetti al carico ed autisti	Documentazione di trasporto Busta viaggi	NO
<b>A4 Trasporto</b>	Contaminazione microbica Presenza di infestanti	2x1=Basso	Procedure di pulizia e sanificazione	Nessuna contaminazione	Verifiche visive Ispezione sui mezzi	Ripristino delle condizioni idonee	Scheda lavaggio, controlli precarico in busta viaggi	NO
	Inquinamento da agenti atmosferici		Controlli precarico OPL Manutenzione automezzi					

Fase	Natura del Pericolo	Rischio= GravitàXProbabilità	Misure di controllo	Limite critico	Monitoraggio	Azioni correttive	Documentazione registrazione	CCP?
<b>A5 Scarico a destino</b>	Danneggiamento confezioni dei prodotti	2X1= Basso	Corrette procedure di scarico  OPL	Nessun danno	Verifica visiva	Addestramento addetti al carico ed autisti	Documentazione di trasporto Busta viaggi	NO

## TRASPORTO MULTIPLO

Fase	Natura del Pericolo	Rischio= GravitàXProbabilità	Misure di controllo	Limite critico	Monitoraggio	Azioni correttive	Documentazione registrazione	CCP ?
<b>M1 Precarico</b>	Contaminazione per mancata pulizia/sanificazione	2X2= Medio	Procedure di precarico OPL  Procedure sanificazione	Nessuna contaminazione	Verifica visiva	Ripristino condizioni di igiene	Scheda lavaggio	SI

Fase	Natura del Pericolo	Rischio= GravitàXProbabilità	Misure di controllo	Limite critico	Monitoraggio	Azioni correttive	Documentazione registrazione	CCP?
<b>M2 Carico presso mittente</b>	Prodotti danneggiati o male imballati  Prodotti infestati	2X1= Basso	Procedure di carico  OPL	Nessuna contaminazione Nessun danno Imballi integri	Verifica visiva	Rifiuto carico in mancanza sottoscrizione cliente  Rifiuto prodotti	Documentazione di trasporto Busta viaggi	NO

Fase	Natura del Pericolo	Rischio= GravitàXProbabilità	Misure di controllo	Limite critico	Monitoraggio	Azioni correttive	Documentazione registrazione	CCP?
<b>M3 Scarico merci al deposito aziendale</b>	Prodotti danneggiati  Prodotti infestati	2X1= Basso	Procedure di scarico  OPL	Nessuna contaminazione  Nessun danno	Verifica visiva  Verifica visiva	Segregazione Prodotti danneggiati e/o infestati	Documentazione di trasporto	NO
<b>M4 Stazionamento Temporaneo Presso il Deposito aziendale</b>	Danneggiamento prodotti Infestazione prodotti	2X2=Medio	Procedure di movimentazione merci piano di derattizzazione e disinfestazione	Nessun danno Nessuna contaminazione	Verifica visiva Verifica Presenza infestanti	Segregazione Prodotti danneggiati e/o infestati	Registro disinfestazione	SI

Fase	Natura del Pericolo	Rischio= GravitàXProbabilità	Misure di controllo	Limite critico	Monitoraggio	Azioni correttive	Documentazione registrazione	CCP?
<b>M5 Trasporto</b>	Danneggiamento confezioni dei prodotti	2X1= Basso	Corrette procedure di stivaggio  OPL	Nessun danno	Verifica visiva	Addestramento addetti al carico ed autisti	Documentazione di trasporto Busta viaggi	NO
<b>M6 Trasporto</b>	Contaminazione microbica Presenza di infestanti Inquinamento da agenti atmosferici	2x1=Basso	Procedure di pulizia e sanificazione  Controlli precarico OPL  Manutenzione automezzi	Nessuna contaminazione	Verifiche visive Ispezione sui mezzi	Rispristino delle condizioni idonee	Scheda lavaggio, controlli precarico in busta viaggi	NO

Fase	Natura del Pericolo	Rischio= GravitàXProbabilità	Misure di controllo	Limite critico	Monitoraggio	Azioni correttive	Documentazione registrazione	CCP?
<b>M7 Scarico a destino</b>	Danneggiamento confezioni dei prodotti	2X1= Basso	Corrette procedure di scarico  OPL	Nessun danno	Verifica visiva	Addestramento addetti al carico ed autisti	Documentazione di trasporto Busta viaggi	NO

## B) PIANO DI AUTOCONTROLLO TRASPORTO MERCI DEPERIBILI

### TRASPORTO SEMPLICE

Fase	Natura del Pericolo	Rischio= GravitàXProbabilità	Misure di controllo	Limite critico	Monitoraggio	Azioni correttive	Documentazione registrazione	CCP ?
<b>B1 Precarico</b>	Interruzione catena del freddo	2X2= Medio	Procedure di precarico OPL  Procedure sanificazione	Mantenimento temperature Nessuna contaminazione	Termoregistratori	Ripristino temperature prima del carico	Stampe termoregistratore	SI
	Contaminazione per mancata pulizia/sanificazione				Verifica visiva	Procedere a pulizia e sanificazione	Scheda lavaggio	

Fase	Natura del Pericolo	Rischio= GravitàXProbabilità	Misure di controllo	Limite critico	Monitoraggio	Azioni correttive	Documentazione registrazione	CCP ?
<b>B2 Trasporto</b>	Danneggiamento confezioni dei prodotti	2X1= Basso	Corrette procedure di stivaggio OPL	Nessun danno	Verifica visiva	Ripristino o ancoraggi merce	Documenti di viaggio	NO
<b>B3 Trasporto</b>	Contaminazione crociata	2x2=Medio	Procedure di pulizia e sanificazione  Corretto stivaggio e separazione OPL	Nessuna contaminazione	Verifiche visive Ispezione sui mezzi	Ripristino delle condizioni idonee	Scheda lavaggio	SI
<b>B4 Trasporto</b>	Interruzione catena del freddo	2x2=Medio	Termoregistratori	Nessuna variazione temperature	Registrazioni temperature	Ripristino temperature e Segnalazione anomalie frigoriferi e allerta cliente	Stampe termoregistratori RNC anomalie frigoriferi	SI

Fase	Natura del Pericolo	Rischio= GravitàXProbabilità	Misure di controllo	Limite critico	Monitoraggio	Azioni correttive	Documentazione registrazione	CCP?
<b>B5 Scarico a destino</b>	Interruzione catena del freddo	2X1= Basso	Corrette procedure di scarico  OPL	Nessuna variazione temperature	Registrazioni temperature Verifica visiva	Ripristino temperature Segnalazione anomalie frigoriferi e allerta cliente	Stampe termoregistratori	NO
	Danneggiamento confezioni dei prodotti			Nessun danno		Addestramento addetti al carico ed autisti	Documentazione di trasporto Busta viaggi	

## 6.7 Piano di monitoraggio dei CCP

Le varie fasi del piano di autocontrollo richiedono una continua e puntuale attività di monitoraggio da parte degli addetti.

Per monitoraggio si intende l'attuazione di una procedura di osservazioni o misurazioni finalizzata a valutare se una determinata fase del servizio rispetta i limiti critici stabiliti.

Nel caso in cui il monitoraggio evidenzi il mancato rispetto di un limite critico, devono essere messi in atto in tempo reale gli interventi preventivamente pianificati (azioni correttive).

Di seguito si riporta in forma schematica il piano di monitoraggio dei CCP individuati al paragrafo precedente:

CCP	TIPOLOGIA DI MONITORAGGIO	DOCUMENTI DI REGISTRAZIONE	PROCEDURA
A1	PULIZIA DEL VEICOLO	SCHEDA LAVAGGIO (Raq 22)	4.2/4.3 Man HACCP
M1	PULIZIA VEICOLO	SCHEDA LAVAGGIO	4.2/4.3 Man HACCP
M4	PULIZIA E DISINFESTAZIONE LOCALI	INTERVENTI DI DERATTIZZAZIONE	PIANO DI DISINFESTAZIONE/DERATTIZZAZIONE
B1	MANTENIMENTO TEMPERATURE	SCHEDE TERMOREGISTRATORI	OPL 57
B3	PULIZIA DEL VEICOLO	SCHEDA LAVAGGIO (Raq 22)	4.2/4.3 Man HACCP
B3	ANCORAGGIO E SEPARAZIONE MERCI	DOCUMENTO DI TRASPORTO	OPL10
B4	MANTENIMENTO TEMPERATURE	SCHEDE TERMOREGISTRATORI	OPL57

### *Azioni correttive*

Nel caso in cui il monitoraggio evidenzi il mancato rispetto di un limite critico, devono essere messi in atto in tempi reali gli interventi preventivamente pianificati (azioni correttive)

### *Procedure di verifica*

L'affidabilità del piano di autocontrollo viene verificata tramite interventi programmati. In caso di riscontro di non conformità ricorrenti è necessario controllare se il piano è applicato correttamente oppure se è opportuno riformularlo.

L'azienda inoltre, in applicazione della procedura operativa aziendale di valutazione, selezione e controllo dei fornitori, si riserva di collaborare esclusivamente con fornitori qualificati.

## **7.0 GESTIONE DELLA DOCUMENTAZIONE**

### **7.1 Preparazione, verifica e approvazione del Manuale di Autocontrollo**

Il presente Manuale di Autocontrollo è stato redatto dal Team HACCP .

La registrazione di queste attività è formalizzata con le firme apposte nella pagina introduttiva di questo Manuale.

### **7.2 Distribuzione del Manuale di Autocontrollo**

Il Responsabile HACCP ha la responsabilità di:

- distribuire le copie controllate del Manuale ai responsabili delle funzioni aziendali
- distribuire la copie non controllate del Manuale all'esterno dell'Azienda previa specifica autorizzazione scritta del Presidente
- elaborare gli elenchi aggiornati dei destinatari delle copie controllate e non controllate

### **7.3 Revisione del Manuale di Autocontrollo**

Qualora siano modificate le condizioni di operatività in seno all'Azienda o siano mutate le norme di riferimento, il Responsabile del Sistema Autocontrollo deve provvedere all'aggiornamento del Manuale.

La revisione ne stabilisce in ogni momento l'attinenza alla realtà aziendale. Il Responsabile del Sistema Autocontrollo:

- introduce le variazioni di testo sostituendo il testo superato con quello aggiornato
- richiede l'approvazione della revisione da parte del Presidente
- modifica il numero e la data della revisione nell'apposito spazio in calce al presente Manuale
- distribuisce il testo revisionato del Manuale e sorveglia la sostituzione ritirando quello superato

### **7.4 Documentazione del Sistema di Autocontrollo**

La documentazione del Sistema di Autocontrollo è costituita da:

- Manuale di Autocontrollo
- DIA con elenco automezzi
- Manuale della Qualità
- Manuale degli Autisti (OPL)
- Registro HACCP
- Planimetrie depositi
- Piano di derattizzazione
- Registro di derattizzazione
- Verbali di addestramento del personale (Sistema Qualità Aziendale)

Le attività di gestione dei documenti in termini di elaborazione, verifica, approvazione, distribuzione, revisione, rimozione dei documenti superati, sono di responsabilità del team HACCP.

## 7.0 NORMATIVA DI RIFERIMENTO

### Norme e leggi in materia di trasporto e immagazzinaggio di prodotti alimentari confezionati e non deperibili

**Legge 30 aprile 1962 n. 283 e successive modificazioni:** disciplina igienica della produzione e della vendita di sostanze alimentari e delle bevande

**D.M. 21 marzo 1973:** disciplina igienica degli imballaggi, recipienti, utensili, destinati a venire in contatto con le sostanze alimentari o con sostanze d'uso personale

**D.P.R. 26 marzo 1980 nr. 327:** regolamento di esecuzione della Legge 30 aprile 1962 n. 283

**D.L. 26 gennaio 1992 n. 109:** attuazione delle direttive 89/395/CEE e 89/396/CEE concernenti l'etichettatura, la presentazione e la pubblicità dei prodotti alimentari

**D.L. 16 febbraio 1993 n. 77:** attuazione della direttiva 90/496/CEE del Consiglio del 24 settembre 1990 relativa all'etichettatura nutrizionale dei prodotti alimentari

**D.L. 3 marzo 1993 n. 123:** attuazione della direttiva 89/397/CEE relativa al controllo ufficiale dei prodotti alimentari

**Circolare 28 luglio 1995 n. 21:** disposizione riguardanti le linee guida per l'elaborazione dei manuali volontari di corretta prassi igienica in materia di derrate alimentari

**D.L. 26 maggio 1997 n. 155** (pubblicato sulla Gazzetta Ufficiale 13 giugno 1997 n. 136): attuazione delle direttive 93/43/CEE e 96/3/CEE concernenti l'igiene dei prodotti alimentari

**Circolare 26 gennaio 1998 n.1:** aggiornamento e modifica Circolare n. 21 del 28 luglio 1995 recante "Disposizioni riguardanti le linee guida per l'elaborazione dei manuali volontari di corretta prassi igienica in materia di derrate alimentari"

**D. Lgs. 193/2007:** recepimento della Direttiva Comunitaria CE852/2004 relativa ai controlli in materia di sicurezza alimentare

**Direttiva Comunitaria CE183/2005:** disposizioni per il trasporto di mangimi animali