

# Manuale H.A.C.C.P

---

*(ai sensi del Reg. CE 852/2004)*

## Piano di autocontrollo alimentare secondo il sistema HACCP con indicazioni di corretta prassi igienica

LOGO AZIENDALE

**AZIENDA ESEMPIO**

**Indirizzo: Via esempio, 8**

**Città: Milano**

**ESEMPIO STAMPA**

Edizione	Descrizione	Data
Principale	Descrizione Manuale Autocontrollo	<b>11/11/2010</b>

Data Redazione	Firma	Data Approvazione	Firma
11/11/2010		11/11/2010	

# 1. PREMESSA

Le normative CEE, in particolare il cosiddetto "pacchetto igiene", un complesso di quattro Regolamenti (Reg. CE 852/2004, Reg. CE 853/2004, Reg. CE 854/2004, Reg. CE 882/2004) stabiliscono che tutte le imprese che esercitano un'attività che riguardi la preparazione, produzione e confezionamento, deposito, trasporto, distribuzione, compresa la somministrazione al consumatore di sostanze alimentari, devono adottare un sistema di autocontrollo.

Infatti, secondo l'art. 5 del Reg. 852/2004 si devono attuare e mantenere una o più procedure permanenti basate sui principi del sistema HACCP (Hazard Analysis Control Critical Point: Analisi dei pericoli e punti critici di controllo). L'HACCP è stato introdotto agli inizi degli anni '90 dalla Direttiva 93/43/CEE, recepita in Italia dall'ormai abrogato D. Lgs. 155/97, viene ancora oggi confermato nel Pacchetto Igiene come il migliore strumento per prevenire i rischi che potrebbero presentarsi negli alimenti.

Il concetto fondamentale è quello dell'autocontrollo che impone la partecipazione dell'azienda nell'individuare ogni fase dell'attività che potrebbe rivelarsi critica per la sicurezza degli alimenti. L'autocontrollo, secondo il modello HACCP, rappresenta l'insieme di tutte le misure che il responsabile dell'industria alimentare deve adottare per garantire la sicurezza igienica e l'integrità dei prodotti alimentari. Di conseguenza l'operatore alimentare ha il compito di applicare in ogni fase produttiva norme igieniche con l'obiettivo di garantire un prodotto finito salubre e sicuro, predisponendo e applicando un programma di autocontrollo.

L'HACCP è un percorso operativo che si articola in sette principi

- **ANALISI DEI PERICOLI:** Identificare i potenziali pericoli concernenti la produzione di un alimento in tutte le fasi di preparazione, magazzinaggio o distribuzione; valutare la loro gravità e i possibili rischi associati per individuare opportune misure preventive di controllo.
- **IDENTIFICAZIONE PUNTI CRITICI (CCP):** identificare per le fasi/lavorazioni che risultano essere essenziali per il processo, i possibili pericoli per ridurli a livelli accettabili.
- **INDIVIDUAZIONE LIMITI CRITICI:** stabilire e definire per ciascun punto critico parametri di controllo di cui si definiscono i limiti critici.
- **ATTUAZIONE SISTEMA DI MONITORAGGIO:** Definire ed istituire un sistema di verifica e monitoraggio di ciascun CCP, attraverso test sistematici o osservazioni, al fine di verificare che ognuno di essi sia realmente sotto controllo.
- **DEFINIZIONE DEGLI INTERVENTI/AZIONI CORRETTIVE:** Adottare adeguate azioni correttive qualora dal monitoraggio dei punti critici si sia evidenziato un insufficiente controllo anche di un solo CCP.
- **VERIFICA:** stabilire delle procedure di verifica, comprendenti anche test supplementari, in modo da avere la conferma che l'intero sistema HACCP stia funzionando come programmato.
- **CONSERVAZIONE DELLA DOCUMENTAZIONE:** Realizzare la raccolta della documentazione concernente tutte le procedure adottate e i relativi rapporti concernenti il monitoraggio e la verifica dei CCP.

Per elaborare un sistema HACCP efficace, un'azienda deve avere idonei requisiti strutturali di base e devono essere rispettate le regole sulle buone pratiche igieniche di lavorazione e di produzione.

## 1.1. Definizioni Ricorrenti

**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 (Reg. 178/2002).

**Igiene degli alimenti:** 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 (Reg. 852/2004).

**Impresa alimentare:** ogni soggetto pubblico o privato con o senza fini di lucro che svolge una qualsiasi delle attività connesse a una delle fasi di produzione, trasformazione e distribuzione degli alimenti (Reg. 178/2002).

**H.A.C.C.P: Hazard Analysis Critical Point:** Metodo analitico d'identificazione dei pericoli e dei punti critici, della loro valutazione e del loro controllo.

**Autocontrollo:** Verifica della conformità di un'attività da parte della stessa persona che l'ha eseguita per decidere se continuare o no l'attività stessa nelle medesime condizioni.

**Piano HACCP:** Documento formalizzato basato sui principi dell'HACCP, che delinea le procedure da seguire per assicurare il controllo di un processo.

**Squadra HACCP:** gruppo di persone dell'azienda ai quali è affidata la responsabilità di applicare una procedura HACCP.

**Albero delle decisioni:** Sequenza di domande le cui risposte individuano i veri Punti Critici di Controllo.

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

**Diagramma di flusso:** Sequenza schematica delle fasi di un processo contenente dati tecnici rilevanti.

**Rischio:** Possibilità che esista una condizione di pericolo dannosa per la salute del consumatore.

**Pericolo:** Condizione di natura biologica, chimica e fisica potenzialmente in grado di causare danni.

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

**Punto di controllo CP:** Fase, operazione procedura o macchina in corrispondenza della quale può essere applicato un controllo in grado di prevenire, ridurre a livelli accettabili o eliminare una condizione a rischio.

**Azioni correttive:** Provvedimenti adottati per correggere condizioni pregiudizievoli per la qualità del prodotto e per prevenirne la ripetizione.

**Azioni di controllo:** Procedure che possono essere intraprese per tenere sotto controllo i pericoli o rischi (rilievi, misure etc.)

**Azioni preventive:** Procedure messe in atto per eliminare le cause di potenziali non conformità, difetti o altre situazioni non desiderate, al fine di prevenire il manifestarsi delle stesse.

**Conformità:** Soddisfacimento dei requisiti richiesti dalla norma.

**Non conformità:** Non soddisfacimento di requisiti specificati predefiniti.

**Monitoraggio:** Sequenza pianificata di osservazioni o misure, inerenti limiti critici per valutare se un CCP è sotto controllo e per produrre una registrazione.

**Detergenza:** Pratica igienica finalizzata all'allontanamento di polvere, sporcizia o qualsiasi altra sostanza organica dalle superfici.

**Disinfestazione:** Pratica igienica finalizzata all'eliminazione o allontanamento di parassiti e piccoli animali di natura infestanti.

**Disinfezione e sanificazione:** Pratica igienica di tipo chimico, fisico o meccanico finalizzata all'eliminazione dei microrganismi patogeni e alla sterilizzazione e alla sensibile riduzione del numero di microrganismi deterioranti.

**Derattizzazione:** Pratica igienica finalizzata all'eliminazione o allontanamento dei roditori.

**Igiene dei prodotti alimentari:** Tutte le disposizioni messe in opera per assicurare la salubrità di un prodotto alimentare.

**Limite critico:** Valore di un'osservazione o una misura che separa l'accettabilità dalla non accettabilità.

**Materia prima:** Prodotto che va dal ricevimento all'inizio del processo di trasformazione fino alla fase finale del prodotto.

**Semilavorato:** Prodotto che ha subito una parziale lavorazione ed è impiegato in una

successiva fase del processo produttivo che lo utilizza come materia prima.

**Prodotto finito:** Prodotto al termine del processo di lavorazione, pronto per la consegna al cliente.

ESEMPIO STAMPA

## 2. DATI GENERALI AZIENDA

<b>Ragione Sociale</b>	Esempio
<b>Datore di Lavoro</b>	Esempio
<b>Codice ISTAT</b>	Esempio
<b>Codice fiscale</b>	Esempio
<b>P. IVA</b>	Esempio
<b>E-mail</b>	Esempio
<b>Sito internet</b>	Esempio

### 2.1. Sede Legale

<b>Indirizzo</b>	Via esempio, 87
<b>CAP</b>	20100
<b>Città</b>	Milano
<b>Telefono</b>	02
<b>Fax</b>	02

### 2.2. Sede Operativa

<b>Indirizzo</b>	Via esempio, 87
<b>CAP</b>	20100
<b>Città</b>	Milano
<b>Telefono</b>	02
<b>Fax</b>	02

### 3. ORGANIGRAMMA AZIENDALE

Di seguito è riportato l'organigramma aziendale con i nominativi e la funzione aziendale ricoperta:

Nominativo	Recapiti	Funzione aziendale
Figura esempio	Via esempio, 8	Responsabile HACCP
Figura esempio	Via esempio, 8	Team HACCP
Figura esempio	Via esempio, 8	Team HACCP
Figura esempio	Via esempio, 8	Team HACCP
Figura esempio	Via esempio, 8	Team HACCP
Figura esempio	Via esempio, 8	Datore di lavoro

ESEMPIO STAMPA

#### 4. DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

<b>Denominazione</b>	esempio
<b>Descrizione d'uso</b>	esempio
<b>Modalità d'uso</b>	esempio
<b>Scadenza</b>	esempio
<b>Identificazione</b>	esempio
<b>Confezionamento</b>	esempio
<b>Modalità di distribuzione</b>	esempio
<b>Modalità di conservazione</b>	esempio
<b>Caratteristiche tipiche del prodotto</b>	esempio

**ESEMPIO STAMPA**

## **5. LOCALI E ATTREZZATURE DI LAVORO**

### **Descrizione ambienti e locali di lavoro**

Descrizione esempio

### **Descrizione attrezzature e impianti di lavoro**

Descrizione esempio

**ESEMPIO STAMPA**



## 6. INDIVIDUAZIONE DELLE FASI LAVORATIVE

Di seguito sono elencate tutte le fasi lavorative facenti parte del processo produttivo aziendale:

Fase lavorativa	Descrizione
Fase 1	Descrizione fase 1
Fase 2	Descrizione fase 2
Fase 3	Descrizione fase 3
Fase 4	Descrizione fase 4
Fase 5	Descrizione fase 5

ESEMPIO STAMPA

## 7. ANALISI DEI RISCHI/PERICOLI

Nell'analisi dei rischi sono individuati per ogni fase del processo produttivo, i possibili pericoli o rischi ossia ogni agente biologico, chimico o fisico capace di provocare danni alla salute del consumatore quando presente a un livello non accettabile.

In base ai pericoli individuati, sono state adottate opportune misure preventive:

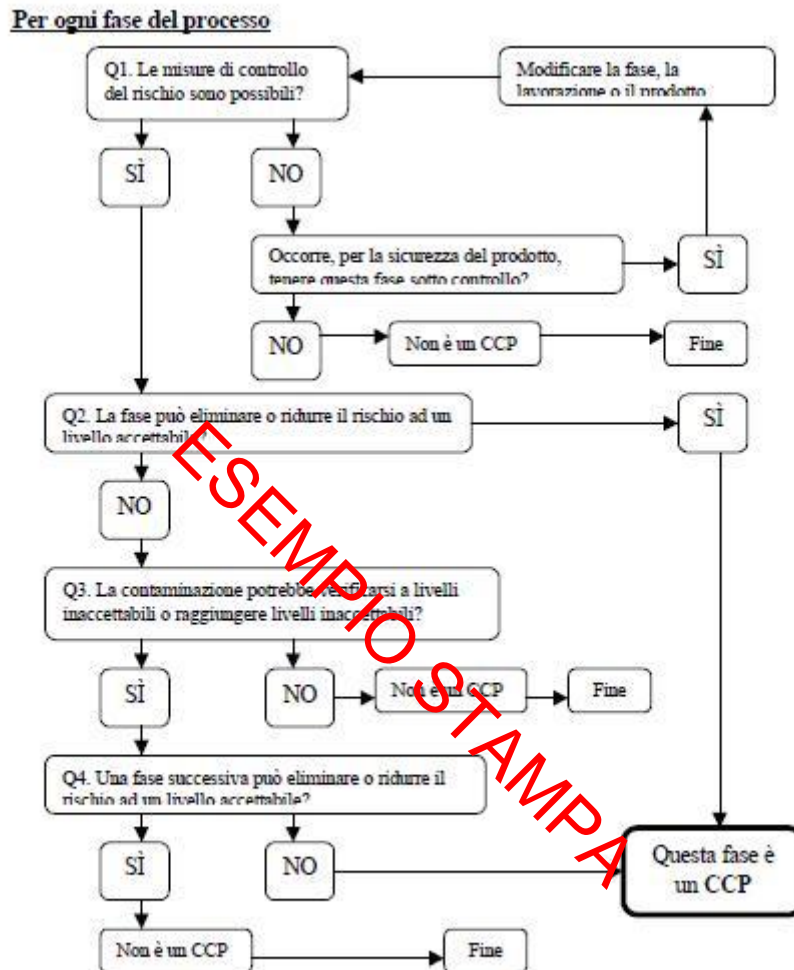
Fase	Pericolo	Misure preventive
Fase1	Proliferazione e contaminazione microbica durante il trasporto Contaminazione particellare	Procedura di campionatura
Fase2	Contaminazione chimica	Utilizzare mezzi adeguatamente sanificati
Fase3	Contaminazione biologica	Procedura di campionatura
Fase4	Proliferazione e contaminazione microbica durante il trasporto Contaminazione particellare	Rispetto tempi e temperature di cottura e riscaldamento
Fase5	Proliferazione e contaminazione microbica durante il trasporto Contaminazione particellare	Procedura di campionatura

ESEMPLO STAMPA

## 8. DEFINIZIONE DEI PUNTI CRITICI

Si tratta di punti critici nel processo lavorativo in cui è possibile e necessario evitare un rischio per la salute o ridurlo in misura accettabile.

Identificati i CCP, si stabiliscono i limiti entro i quali operare per garantire la sicurezza del risultato.



### 8.1. Elenco CCP

Delle fasi lavorative indicate nel precedente capitolo, sono risultati i seguenti punti critici seguendo la Metodologia dell'albero decisionale:

**Fase2**

**Fase3**

## 9. MONITORAGGIO PUNTI CRITICI

Individuati i CCP occorre attuare il loro corretto monitoraggio, per assicurare il costante rispetto dei limiti critici.

Per ogni modalità di controllo sono stati identificati i limiti critici e la frequenza del monitoraggio stesso, inoltre sono state adottate opportune azioni correttive. Per garantire che tutto sia perfettamente funzionante si attribuisce la responsabilità dell'esecuzione del monitoraggio a una precisa persona. Questo serve a individuare contemporaneamente il promotore delle azioni correttive che dovranno essere adottate quando il monitoraggio indicherà che i limiti critici saranno stati superati. Avere stabilito le azioni correttive garantisce decisioni immediate e controllate.

<b>CCP: Fase2</b>				
<b>Descrizione: Descrizione fase 2</b>				
<b>MONITORAGGIO</b>				
<b>Modalità di controllo/monitoraggio</b>	<b>Limiti critici</b>	<b>Azioni correttive</b>	<b>Frequenza</b>	<b>Responsabile</b>
Analisi batteriologiche Analisi chimiche	Presenza di infestanti	Controllo analitico Controllo temperature dei locali e dei prodotti	A fine della lavorazione	Resp esempio

<b>CCP: Fase3</b>				
<b>Descrizione: Descrizione fase 3</b>				
<b>MONITORAGGIO</b>				
<b>Modalità di controllo/monitoraggio</b>	<b>Limiti critici</b>	<b>Azioni correttive</b>	<b>Frequenza</b>	<b>Responsabile</b>
Idonea rotazione dei prodotti	Igiene non adeguata del mezzo	Eliminazione degli imballi non idonei	A fine della lavorazione	Resp esempio



## 11. REGISTRO DI DISINFESTAZIONE E DERATTIZZAZIONE

La difesa dalle infestazioni nelle industrie alimentari si attua predisponendo opportune misure volte a ostacolare l'ingresso e l'insediamento di parassiti (insetti, acari, roditori, uccelli) in ambienti ove si producono, trasformano o conservano alimenti per l'uomo, insieme ad un razionale programma di lotta che preveda il ricorso ai mezzi più appropriati (chimici, fisici, meccanici, ecc.) per la soppressione degli agenti infestanti già penetrati o in fase di penetrazione.

È necessario che l'azienda individui a tale scopo un responsabile con il compito di definire le misure di prevenzione e di monitoraggio necessarie e gli interventi di lotta più opportuni da seguire (o far eseguire, se affidati a ditte esterne) e di compilare e mantenere aggiornata la relativa documentazione.

### VERIFICA SULLA PRESENZA DI INFESTANTI

Data	Presenza tracce Infestanti (tipologia)	Blatte	Mosche	Roditori	Altro	Provvedimenti adottati
12/09/2010	Nessuna traccia	Nessuna	Nessuna	Nessuna	Nessuna	Nessuno

### PIANO DI DISINFESTAZIONE E DERATTIZZAZIONE

Tipo di operazione	Ordinaria/straordinaria	Data esecuzione	Data programmata	Effettuata da	Note
Disinfestazione	Ordinaria	03/08/2010	03/08/2010	Responsabile esempio	Note

## **12. GESTIONE DEI RIFIUTI E DEGLI SCARTI ALIMENTARI E NON**

Gestione rifiuti e scarti alimentari

**ESEMPIO STAMPA**

## 13. CONTROLLO DELLE TEMPERATURE

**Frigorifero/Cella Frigo: Cella frigo 1**

**Temperatura Ottimale = 4 °C**

<b>Data</b>	<b>Ora</b>	<b>Anomalie riscontrate</b>	<b>Azioni correttive</b>	<b>Addetto al controllo</b>
08/10/2010	9.00	nessuna	nessuna	responsabile
08/10/2010	9.00	nessuna	nessuna	responsabile
08/10/2010	9.00	nessuna	nessuna	responsabile
08/10/2010	9.00	nessuna	nessuna	responsabile
08/10/2010	9.00	nessuna	nessuna	responsabile

**ESEMPIO STAMPA**



## 14. IGIENE PERSONALE E FORMAZIONE

### **Igiene personale**

Ogni persona che lavora in locali per il trattamento di prodotti alimentari deve mantenere uno standard elevato di pulizia personale e indosserà indumenti adeguati, puliti e, se del caso protettivi.

Nessuna persona riconosciuta o sospetta di essere affetta da malattia o portatrice di malattia trasmissibile attraverso gli alimenti o che presenti, per esempio, ferite infette, infezioni della pelle, piaghe o soffre di diarrea può essere autorizzata a lavorare in qualsiasi area del trattamento degli alimenti, a qualsiasi titolo qualora esista una probabilità, diretta o indiretta di contaminazione degli alimenti con microrganismi patogeni.

### **Formazione**

I responsabili dell'industria alimentare devono assicurare che gli addetti siano controllati e abbiano ricevuto un addestramento o una formazione, in materia di igiene alimentare, in relazione al tipo di attività.

Corso		Durata (ore)
Igiene alimentare		4

Data	Partecipanti	Docente	Note
22/09/2010	Esempio esempio Esempio esempio Esempio esempio Esempio esempio Esempio esempio	Docente esempio	Note del corso

ESEMPIO STAMPA

## 15. REGISTRO NON CONFORMITÀ

Data	Descrizione Non conformità rilevata	Azione correttiva intrapresa	Responsabile	Note
20/10/2010	Non conformità	Richiamo trasportatore	Responsabile1	Note1
20/10/2010	Non conformità	Richiamo trasportatore	Responsabile1	Note1
20/10/2010	Non conformità	Richiamo trasportatore	Responsabile1	Note1
20/10/2010	Non conformità	Richiamo trasportatore	Responsabile1	Note1
20/10/2010	Non conformità	Richiamo trasportatore	Responsabile1	Note1

**ESEMPIO STAMPA**

## **SOMMARIO**

<b><u>1. PREMESSA</u></b>	<b>2</b>
<b><u>1.1. Definizioni Ricorrenti</u></b>	<b>2</b>
<b><u>2. DATI GENERALI AZIENDA</u></b>	<b>5</b>
<b><u>2.1. Sede Legale</u></b>	<b>5</b>
<b><u>2.2. Sede Operativa</u></b>	<b>5</b>
<b><u>3. ORGANIGRAMMA AZIENDALE</u></b>	<b>6</b>
<b><u>4. DESCRIZIONE DEL PRODOTTO</u></b>	<b>7</b>
<b><u>5. LOCALI E ATTREZZATURE DI LAVORO</u></b>	<b>8</b>
<b><u>6. INDIVIDUAZIONE DELLE FASI LAVORATIVE</u></b>	<b>9</b>
<b><u>7. ANALISI DEI RISCHI/PERICOLI</u></b>	<b>10</b>
<b><u>8. DEFINIZIONE DEI PUNTI CRITICI</u></b>	<b>11</b>
<b><u>8.1. Elenco CCP</u></b>	<b>11</b>
<b><u>9. MONITORAGGIO PUNTI CRITICI</u></b>	<b>12</b>
<b><u>10. PIANO GENERALE DI PULIZIA E SANIFICAZIONE</u></b>	<b>13</b>
<b><u>11. REGISTRO DI DISINFESTAZIONE E DERATTIZZAZIONE</u></b>	<b>14</b>
<b><u>12. GESTIONE DEI RIFIUTI E DEGLI SCARTI ALIMENTARI E NON</u></b>	<b>15</b>
<b><u>13. CONTROLLO DELLE TEMPERATURE</u></b>	<b>16</b>
<b><u>14. IGIENE PERSONALE E FORMAZIONI</u></b>	<b>17</b>
<b><u>15. REGISTRO NON CONFORMITÀ</u></b>	<b>18</b>