

Manuale di Autocontrollo HACCP

ANAGRAFICA AZIENDA

Unità Produttiva:

Sede:

Ragione Sociale:

Sede Sociale:

P.IVA:

Operatore del Settore Alimentare:

Responsabile dell'Autocontrollo:

Per approvazione: _____

INDICE ANALITICO

Sez. 1: REGISTRO DEI CONTROLLI E DELLE VERIFICHE

Sez. 2: PREMESSA

- Riferimenti normativi

Sez. 3: DESCRIZIONE AZIENDA

- Descrizione attività
- Gruppo HACCP
- Descrizione locali
- Elenco attrezzature

Sez. 4: ANALISI DEI PERICOLI

- Diagrammi di flusso

Sez. 5: PROCEDURE

- Procedure controlli pre-operativi e operativi
- Procedure sanificazione, infestazioni, gestione strutture e attrezzature
- Procedura formazione personale
- Procedura stoccaggio

Sez. 6: RINTRACCIABILITÀ

- Elenco fornitori
- Rintracciabilità filiera
- Trattamento prodotti non conformi

Sez. 7: VERIFICHE

- Verifica / Audit
- Verifiche analitiche

REGISTRO DEI CONTROLLI **E DELLE VERIFICHE**

Schede di riscontro dei controlli e delle verifiche:

- ✓ Scheda attività e verifiche del Manuale di Autocontrollo
- ✓ Scheda Audit
- ✓ Scheda verifiche analitiche
- ✓ Scheda lavaggio attrezzature
- ✓ Scheda sanificazione locali
- ✓ Scheda manutenzioni

- ✓ GESTIONE NON CONFORMITÀ



PIANO DI AUTOCONTROLLO

SCHEMA LAVAGGIO ATTREZZATURE

Frequenza quindicinale

Mese/Anno	Intervento		Firma Operatore
1	<input type="checkbox"/> LAVAGGIO ORDINARIO	<input type="checkbox"/> LAVAGGIO STRAORDINARIO	
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			
21			
22			
23			
24			
25			
26			
27			
28			
29			
30			
31			

SCHEMA MANUTENZIONI

Riportare le manutenzioni, le riparazioni ed i controlli ogni qualvolta si interviene

Oggetto della manutenzione	Tipo di intervento	Data e firma
.....	

SCHEDA NON CONFORMITÀ
VERIFICHE ANALITICHE

Da compilare ogni volta che si verifica la non conformità

DATA :	NOME DEL COMPILATORE:
NON CONFORMITÀ RICONTRATA: <input type="checkbox"/> Tampone superficiale: _____ _____ _____	
ANALISI DELLE CAUSE:	
AZIONE CORRETTIVA:	
FIRMA:	

***GESTIONE NON
CONFORMITÀ***

SCHEDA NON CONFORMITÀ

Da compilare ogni volta che si verifica una non conformità

DATA:	NOME DEL COMPILATORE:
<input type="checkbox"/> PULIZIA ATREZZATURE <input type="checkbox"/> MANUTENZIONE ATREZZATURE <input type="checkbox"/> SANIFICAZIONE <input type="checkbox"/> STOCCAGGIO A TEMPERATURA CONTROLLATA <input type="checkbox"/> INFESTAZIONI <input type="checkbox"/> MANUTENZIONI ATREZZATURE <input type="checkbox"/> IGIENE DEL PERSONALE <input type="checkbox"/> ALTRO:.....	DESCRIZIONE DELLA NON CONFORMITÀ:
ANALISI DELLE CAUSE:	
AZIONE CORRETTIVA:	
FIRMA	

PREMESSA

Premessa

Il presente “Piano di Autocontrollo” in base a:

- **Reg. CE 852/04: igiene dei prodotti alimentari**
- **Legge 283/62: disciplina igienica produzione e vendita delle sostanze alimentari e bevande**
- **D.P.R. 327/80: disciplina igienica produzione e vendita delle sostanze alimentari e bevande**
- **Reg. UE 1169/11 e D.Lgs. 109/92: etichettatura, presentazione e pubblicità dei prodotti alimentari**
- **Reg. CEE/UE 178/2002 (art. 18 e 19): rintracciabilità degli alimenti**
- **D.Lgs. 31/01: qualità delle acque destinate al consumo umano**
- **L.R. 11/2003 “Nuove misure per la prevenzione delle malattie trasmissibili attraverso gli alimenti. Abolizione del libretto di idoneità sanitaria.” e D.G.R. 342/2004 “Criteri e modalità per l’organizzazione dei corsi di formazione ed aggiornamento in materia di igiene degli alimenti e per il rilascio del relativo attestato ai sensi dell’art. 3 della L.R. 11/03”**
- **D.G.R. 1869/2008 “Semplificazione del Sistema HACCP per alcune imprese del settore alimentare”; tale norma riguarda le seguenti tipologie di imprese alimentari:**
 - A. Settori alimentari che non svolgono alcuna attività di preparazione, produzione o trasformazione di prodotti alimentari, oppure che svolgono semplici operazioni di preparazione degli alimenti
 - B. Settori alimentari, in cui la manipolazione degli alimenti segue procedure consolidate, che costituiscono spesso parte della normale formazione professionale degli operatori del settore in questione

Tale semplificazione prevede che a seguito dell’applicazione dell’analisi dei pericoli al processo considerato, la gestione degli stessi avvenga attraverso la predisposizione e l’applicazione da parte dell’impresa alimentare di procedure di controllo basate sull’applicazione di misure igieniche di base.

È parte integrante del presente Piano di Autocontrollo il “*Registro dei Controlli e delle Verifiche*” che evidenzia l’applicazione decisionale e operativa di quanto emerge dall’analisi dei pericoli e dai requisiti inerenti al tipo di attività in essere.

DEFINIZIONI GENERALI

Pericolo (microbiologico – chimico – fisico): possibilità di rendere l'alimento non salubre per il consumo.

Severità: entità del pericolo, cioè gravità delle sue conseguenze in termini sanitari.

Rischio: stima della probabilità che si verifichi il pericolo (unità di misura della frequenza del pericolo).

Non conformità: deviazione che si riscontra dal limite critico di accettabilità.

Azione correttiva: azione da intraprendere in caso di superamento dei limiti critici, per assicurare la salubrità dell'alimento.

Monitoraggio: sistema di controllo attraverso osservazioni e/o registrazioni di dati.

Prerequisiti: condizioni di base e attività (per la sicurezza alimentare) che sono necessarie per mantenere un ambiente igienico adeguato, nell'ambito della filiera alimentare, adeguato per la produzione, manipolazione e fornitura di prodotti finiti sicuri e di alimenti sicuri per il consumo umano

ANALISI DEI PERICOLI

ANALISI DEI PERICOLI

I pericoli legati alle operazioni nelle attività di manipolazione degli alimenti sono distinti in:

- ◆ pericoli chimici
- ◆ pericoli fisici
- ◆ pericoli microbiologici

Procediamo all'individuazione dei pericoli e alla successiva analisi dei rischi.

Pericoli chimici

I pericoli chimici per gli alimenti possono derivare da:

- processi di pulizia e disinfezione:
 - la detersione e la disinfezione delle superfici di lavorazione può lasciare residui chimici che possono contaminare gli alimenti che vengono in contatto con quelle superfici.

Pericoli fisici

La contaminazione fisica degli alimenti può avvenire in ogni fase del percorso alimentare e può derivare da:

- rotture nelle confezioni delle materie prime
- condizioni ambientali di stoccaggio e trasporto

Pericoli microbiologici

I pericoli **microbiologici** sono i più importanti poiché i microrganismi patogeni sono causa delle tossinfezioni alimentari. Il pericolo microbiologico è legato ad una inaccettabile contaminazione, crescita o sopravvivenza di microrganismi patogeni. Per definire questo pericolo è fondamentale considerare i fattori di conservazione utilizzati durante il ciclo di vita dell'alimento.

I pericoli microbiologici possono derivare da:

- materie prime
 - alimenti che non sono stati oggetto di una corretta conservazione e si presentano all'origine contaminati da microrganismi patogeni
- percorso alimentare
 - sopravvivenza e moltiplicazione microbica dovuta a un procedimento di cottura errato
 - contaminazione del prodotto per l'errata manipolazione da parte degli operatori

PIANO DI AUTOCONTROLLO

- moltiplicazione microbica dovuta ad una conservazione con temperature e/o tempi errati
- contaminazione crociata fra prodotti crudi inquinati e prodotti cotti
- processi di pulizia e disinfezione:
 - contaminazione dovuta alla mancanza di igiene dei locali e delle attrezzature

DEFINIZIONE DELLE AZIONI PREVENTIVE E CORRETTIVE

Le **azioni preventive** per eliminare o ridurre a livelli accettabili i rischi analizzati sono di varia natura e si possono applicare in vari momenti del ciclo di vita degli alimenti.

- Proteggere gli alimenti da qualsiasi contaminazione da agenti chimici, fisici o biologici
- Gestire correttamente i tempi e temperature di conservazione
- Effettuare la manutenzione di attrezzature / locali
- Impedire qualunque tipo di contaminazione da parte degli operatori nella manipolazione degli alimenti
- Assicurare l'igiene delle superfici dei mezzi e delle celle
- Sanificare e disinfettare i servizi igienici
- Rispettare la legislazione vigente per gli alimenti gestiti dall'attività
- Rispettare le Procedure di Buona Prassi Igienica dell'attività

AZIONI CORRETTIVE: azioni da adottare quando il monitoraggio evidenzia che un parametro di controllo ha superato i relativi limiti critici oppure ha evidenziato anomalie.

L'individuazione delle azioni preventive e correttive per le singole fasi è documentata nella sezione relativa alle lavorazioni.

DESCRIZIONE
AZIENDA

DESCRIZIONE DELL'AZIENDA

--

PRINCIPALI TIPOLOGIE ALIMENTI TRATTATI

Attività	Prodotti specifici
Trasporto	
Stoccaggio	

DESCRIZIONE DEI LOCALI E DEI MEZZI

LOCALI

A large, empty rectangular box with a thin black border, occupying the central portion of the page. It is intended for the user to provide a detailed description of the rooms and means used in the facility.

PIANO DI AUTOCONTROLLO

MEZZI

A large, empty rectangular box with a thin black border, intended for the user to list and describe the resources (MEZZI) used in the self-control plan.

ANALISI DEI PERICOLI

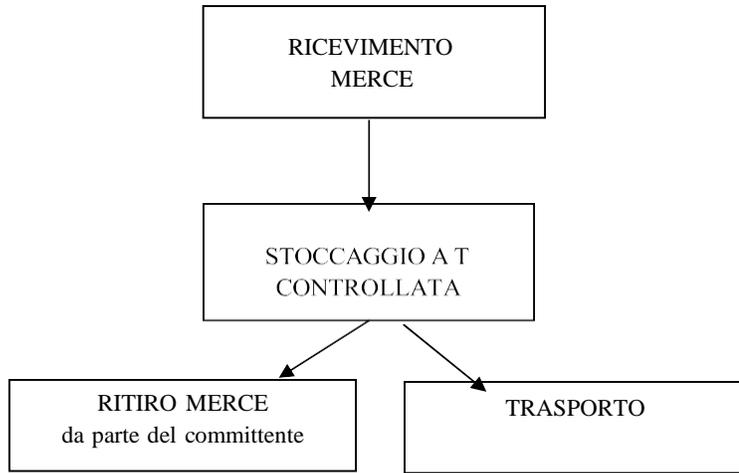
ANALISI DEI PERICOLI

L'analisi dei pericoli è eseguita esaminando le lavorazioni tipiche dell'attività e la loro suddivisione in fasi (descrizione tramite diagrammi di flusso); per ciascuna fase sono individuati:

- i pericoli tipici (di origine chimica, fisica o microbiologica)
- le misure preventive per evitare i pericoli
- i relativi controlli da effettuare

PIANO DI AUTOCONTROLLO

STOCCAGGIO



Fase	Pericolo	Azione Preventiva	Controllo
RICEVIMENTO E RITIRO MERCE			
STOCCAGGIO A TEMPERATURA CONTROLLATA			

PIANO DI AUTOCONTROLLO

TRASPORTO

Fase	Pericolo	Azione Preventiva	Controllo
CARICO/SCARICO			
TRASPORTO TEMP. CONTROLLATA (prodotti sfusi e confezionati)			
TRASPORTO TEMP. AMBIENTE			

PROCEDURE

PROCEDURA

**CONTROLLI IN FASE PRE-
OPERATIVA**

Scopo e campo di applicazione:

Responsabile: Responsabile dell'Autocontrollo

Preposto all'applicazione:

Periodicità: tali controlli sono eseguiti quotidianamente

Modalità operative:

Registrazioni: Le eventuali non conformità riscontrate sono registrate nella Scheda non conformità dove sarà descritto il problema e soprattutto l'azione correttiva adottata.

PROCEDURA

CONTROLLI IN FASE OPERATIVA

Scopo e campo di applicazione:

Responsabile: Responsabile dell'Autocontrollo

Preposto all'applicazione:

Periodicità: tali controlli sono eseguiti quotidianamente, durante le attività di lavoro.

Modalità operative:

Registrazioni: Le eventuali non conformità riscontrate sono registrate nella Scheda non conformità dove è descritto il problema e soprattutto l'azione correttiva adottata.

PROCEDURA

IGIENE LOCALI/ATTREZZATURE

Scopo e campo di applicazione:

Responsabile: Responsabile dell'Autocontrollo

Preposto all'applicazione:

Modalità operative

Il Responsabile dell'Autocontrollo programma e predispone gli interventi di sanificazione e verifica che le operazioni siano state eseguite con modalità e frequenza specificate nel Programma di Sanificazione.

Le schede tecniche e di sicurezza dei prodotti chimici utilizzati sono allegate al Manuale di Autocontrollo

Caratteristiche di una superficie pulita (limiti di accettabilità):

- assenza di tracce visibili
- nessuna sensazione di "unto" al tatto
- assenza di odori sgradevoli
- un fazzoletto di carta bianco passato sulla superficie non viene sporcato

PROGRAMMA DI SANIFICAZIONE CELLA**Locali di lavorazione/preparazione – Superfici a contatto**

Superficie	PRODOTTO	Frequenza
Pareti e soffitto		BIMESTRALE
Pavimenti		

Spogliatoi e servizi igienici

Superficie	PRODOTTO	Frequenza
Sanitari e lavandini		GIORNALIERA
Pavimenti e pareti		GIORNALIERA
Porte e maniglie		QUINDICINALE

Non conformità ed azioni correttive

Qualora in fase pre-operativa si evidenzi un superamento del limite di accettabilità (superfici di lavoro sporche, presenza di polvere, tracce di unto e odori sgradevoli), non si intraprendono le normali attività lavorative prima che non siano ripristinate le condizioni idonee applicando le indicazioni riportate nel Programma di Sanificazione.

Registrazioni

Il controllo del rispetto della procedura relativamente alla sanificazione della cella frigorifera avviene quotidianamente in fase pre-operativa con registrazione nella **Scheda controlli sanificazione cella frigorifera** con cadenza bimestrale

Le eventuali non conformità riscontrate sono registrate nella **Scheda non conformità** dove sarà descritto il problema e soprattutto l'azione correttiva adottata.

PROCEDURA

LOTTA INFESTANTI

Scopo e campo di applicazione: definire le modalità di un corretto controllo degli infestanti, in particolare roditori, insetti volanti e striscianti. La lotta agli infestanti coinvolge tutti i locali ad uso alimentare.

Responsabile: Responsabile dell'Autocontrollo

Preposto all'applicazione: addetti magazzino

Modalità operative

Qualsiasi intervento di lotta agli infestanti è caratterizzato da:

- misure preventive
- monitoraggio: ricerca degli infestanti e rilevamento sistematico della loro presenza

Misure preventive: prerequisiti strutturali e gestionali

Il momento principale del controllo degli infestanti è rappresentato dalla messa in atto degli interventi per evitare l'ingresso e comunque lo sviluppo degli infestanti stessi:

- dotare le finestre di reticelle contro gli insetti
- assicurare la perfetta chiusura di tutte le porte verso l'esterno
- sigillare eventuali crepe, fori, ed anfratti di pavimenti e pareti
- dotare tutti i locali di sufficiente illuminazione
- accertarsi che gli scarichi nei pavimenti e nei bagni siano correttamente sifonati
- mantenere l'area esterna sgombra e pulita, evitare lo stoccaggio di materiali vari a ridosso dei muri
- mantenere i locali il più possibile puliti e ordinati
- evitare lo stazionamento di imballaggi e di materiali ed attrezzature inutilizzati
- controllare la merce in arrivo e stoccarla in modo corretto ed ordinato
- evitare la presenza di spazi inaccessibili alle operazioni di pulizia
- asportare e smaltire quotidianamente ogni sorta di rifiuto

PIANO DI AUTOCONTROLLO

Monitoraggio

Il monitoraggio dell'eventuale presenza di infestanti è svolto tramite ditta esterna con cadenza trimestrale. Il posizionamento delle trappole è riportato in apposita planimetria.

Le caratteristiche specifiche delle trappole utilizzate e delle eventuali sostanze chimiche in esse contenute sono elencate e dettagliate nelle relative "Schede tecniche e di sicurezza".

Non conformità ed azioni correttive

Qualora le operazioni di monitoraggio evidenzino una infestazione in atto, diventa indispensabile attivare un piano di trattamento (insetticidi, rodenticidi ecc.).

E' un intervento svolto in genere da ditte specializzate addestrate e autorizzate, poiché il tipo di disinfestazione va scelto in relazione al tipo di infestante rilevato.

Prima di utilizzare sostanze disinfestanti/derattizzanti è indispensabile assicurarsi che le persone e gli alimenti non siano esposti agli agenti chimici. A tale proposito risultano indispensabili i seguenti accorgimenti:

- sospendere l'attività
- posizionare rodenticidi solo ed esclusivamente in contenitori di sicurezza, ancorati al terreno o alle pareti e con coperchi chiusi a chiave
- coprire tutte le attrezzature e piani di lavoro con idonee protezioni
- aerare scrupolosamente i locali ed eseguire un'accurata pulizia di locali ed attrezzature prima della ripresa delle attività

Registrazioni

Al Manuale di Autocontrollo sono allegati i documenti relativi al monitoraggio da parte della ditta esterna.

Le eventuali non conformità riscontrate sono registrate nella **Scheda non conformità** dove sarà descritto il problema e soprattutto l'azione correttiva adottata.

PIANO DI AUTOCONTROLLO

PROCEDURA

GESTIONE STRUTTURE E ATTREZZATURE

Scopo e campo di applicazione:

Responsabile: Responsabile dell'Autocontrollo

Preposto all'applicazione: il Responsabile dell'Autocontrollo programma e predispone gli interventi di manutenzione. Tali interventi possono essere affidati a ditte esterne o a personale interno esperto.

PROGRAMMA DI MANUTENZIONE

Punto d'intervento	Tipo di intervento	Frequenza intervento

PIANO DI AUTOCONTROLLO

Modalità operative:

.....
.....
.....

Non conformità ed azioni correttive

.....
.....
.....

Registrazioni

Gli estremi degli interventi effettuati da personale interno e esterno, sono registrati sull'apposita **Scheda manutenzioni**.

Le eventuali non conformità riscontrate sono registrate nella **Scheda non conformità** dove sarà descritto il problema e soprattutto l'azione correttiva adottata.

PIANO DI AUTOCONTROLLO

PROCEDURA

IGIENE DEL PERSONALE E FORMAZIONE

Scopo e campo di applicazione: definire le modalità di controllo sul corretto comportamento igienico del personale e la relativa formazione

Responsabile:

Modalità operative

.....
.....
.....

Registrazioni

Le eventuali non conformità riscontrate sono registrate nella **Scheda non conformità** dove sarà descritto il problema e soprattutto l'azione correttiva adottata.

PROCEDURA

STOCCAGGIO

Scopo e campo di applicazione: definire le corrette modalità e condizioni di stoccaggio dei prodotti alimentari da stoccare a temperatura controllata

Responsabile: Responsabile dell'Autocontrollo

Preposto all'applicazione: addetto allo stoccaggio

Modalità operative

L'addetto controlla:

- ✓ data di scadenza,
- ✓ integrità delle confezioni,
- ✓ corretto posizionamento di stoccaggio
- ✓ temperatura della cella come indicato dal committente

I dati relative alle temperature sono stampati una volta al mese e conservati presso l'Ufficio.

PIANO DI AUTOCONTROLLO

Non conformità e azioni correttive

Non conformità	Azione correttiva

Registrazioni

Le eventuali non conformità riscontrate sono registrate nella **Scheda non conformità** dove sarà descritto il problema e soprattutto l'azione correttiva adottata.

RINTRACCIABILITÀ

IL Reg. CEE/ UE 178/ 2002

Il presente Piano di Autocontrollo è integrato con la documentazione relativa al “Sistema rintracciabilità”.

PRINCIPIO (art. 18 e 19 del Reg. CEE/UE 178/2002): gli operatori del settore alimentare (...) devono essere in grado di individuare chi abbia fornito loro un alimento (...) destinato alla produzione alimentare o qualsiasi sostanza destinata o atta a entrare a far parte di un alimento (...). A tal fine detti operatori devono disporre di sistemi e di procedure che consentano di mettere a disposizione delle autorità competenti, che le richiedano, le informazioni al riguardo. Gli operatori del settore alimentare (...) devono disporre di sistemi e procedure per individuare le imprese alle quali hanno fornito i propri prodotti. Le informazioni al riguardo sono messe a disposizione delle autorità competenti che le richiedano.

RESPONSABILE: il responsabile ultimo delle disposizioni riguardanti la rintracciabilità dei prodotti alimentari è l’**“Operatore del Settore Alimentare”** ovvero “la persona fisica o giuridica responsabile di garantire il rispetto delle disposizioni della legislazione alimentare nell’impresa alimentare posta sotto il suo controllo”

PROCEDURA

RINTRACCIABILITÀ TRASPORTO ALIMENTI

La rintracciabilità degli alimenti trasportati risulta dai documenti di trasporto (DDT) emessi dal committente (una copia è conservata dall'Ufficio) e dalla registrazione informatica (Sistema "Progress") di ogni trasporto (autista, n° mezzo, data, cliente).

PROCEDURA

TRATTAMENTO DEI PRODOTTI NON CONFORMI

Scopo e campo di applicazione:

La presente procedura è da applicare quando può rappresentare un rischio sanitario.

Preposto all'applicazione: Responsabile dell'autocontrollo.

Segregazione dei prodotti:

DEPOSITO: Nel caso di non conformità occorre:

- identificare (descrizione e n° di lotto) i prodotti non conformi
- segregare tali prodotti (e tutti quelli dello stesso lotto/consegna), cioè isolarli dal resto degli alimenti stoccati mediante allontanamento e apposizione di un cartello che li identifichi (es: PRODOTTI NON CONFORMI NON UTILIZZARE), in attesa di istruzioni da parte del committente
- informare il committente tramite comunicazione urgente (fac-simile in allegato)

Registrazione: l'avvenuta segregazione ed il ritiro da parte del committente sono segnalati nella

Scheda Registro delle non conformità.

Timbro
Data _____

Oggetto: URGENTE: PRODOTTO NON CONFORME

Denominazione di vendita/identificazione del prodotto	.
Marchio di fabbrica/produttore	.
Natura del prodotto e relativa descrizione dettagliata	.
Presentazione (tipo di confezione)	.
Quantitativo Totale (espresso in unità di misura)	.

LOTTO

Lotto/i non conforme/i	.	
Scadenza	Da consumarsi entro:/.....	Da consumarsi preferibilmente entro/.....
Qualora trattasi di più lotti non conformi con diverse scadenze, indicare per relative singole date		
Altre informazioni utili		

NON CONFORMITA' AI REQUISITI DI SICUREZZA DEGLI ALIMENTI

Natura della non conformità	1) Pericolo diretto per la salute •	2) non conformità di etichettatura •
-----------------------------	-------------------------------------	--------------------------------------

1) PERICOLO DIRETTO PER LA SALUTE

Descrizione del pericolo	.
Rilevato in data:	.
Altre informazioni utili	.

2) NON CONFORMITA' DI ETICHETTATURA o ALTRO

Descrizione	.
-------------	---

INDIVIDUAZIONE DEL FORNITORE

Fornitore	.
Recapito	.

IMPORTANTE: L'ALIMENTO PUÒ AVER RAGGIUNTO IL CONSUMATORE FINALE? SI • NO •

PROCEDURE ATTIVATE

Segregazione prodotto <input type="checkbox"/>	
Informazioni trasmesse :	Comunicazione urgente al fornitore <input type="checkbox"/>
.	

L'Operatore del Settore Alimentare

Timbro

Spett.le _____

Via _____ n° _____

Fax - _____

Data _____

Oggetto: URGENTE: PRODOTTO NON CONFORME

Denominazione di vendita/identificazione del prodotto	.
Marchio di fabbrica/produttore	.
Natura del prodotto e relativa descrizione dettagliata	.
Presentazione	.
Quantitativo Totale (espresso in unità di misura)	.
Data ricevimento prodotto	.

LOTTO

Lotto/i non conforme/i	.	
Scadenza	Da consumarsi entro:/...../.....	Da consumarsi preferibilmente entro/...../.....
Qualora trattasi di più lotti non conformi con diverse scadenze, indicare per relative singole date		
Altre informazioni utili		

NON CONFORMITA' AI REQUISITI DI SICUREZZA DEGLI ALIMENTI

Natura della non conformità	1) Pericolo diretto per la salute •	2) non conformità di etichettatura •
-----------------------------	-------------------------------------	--------------------------------------

1) PERICOLO DIRETTO PER LA SALUTE

Descrizione del pericolo	.
Rilevato in data:	.
Altre informazioni utili	.

2) NON CONFORMITA' DI ETICHETTATURA o ALTRO

Descrizione	.
-------------	---

L'ALIMENTO PUÒ AVER RAGGIUNTO IL CONSUMATORE FINALE? SI • NO •

PROCEDURE ATTIVATE

Segregazione prodotto •	
Informazioni trasmesse:	Comunicazione urgente AUSL di competenza •
.	

L'Operatore del Settore Alimentare

VERIFICHE

VERIFICHE / AUDIT

La verifica testa l'efficacia del Piano di Autocontrollo, cioè la sua capacità di garantire l'igiene degli alimenti e delle lavorazioni.

In particolare si esaminano:

- adeguatezza del Piano alle attività
- adeguatezza del Piano alle normative vigenti
- analisi dei pericoli
- procedure
- gestione delle registrazioni
- adeguatezza del Sistema Rintracciabilità

La verifica avviene con periodicità almeno annuale e comunque ogni qualvolta avvengono variazioni significative nell'attività o nelle strutture.

La verifica del Sistema di Rintracciabilità viene effettuata in occasione della verifica del Piano dell'Autocontrollo, in particolare sono verificati:

- aggiornamento dell'elenco fornitori
- validità dei contatti
- adeguatezza della procedura di segregazione

In caso di esito negativo della verifica si procede alla revisione dei punti non conformi individuando le eventuali correzioni da apportare.

La verifica del Piano è eseguita con apposite sessioni di audit, supportate eventualmente da una "Verbale di Riunione Periodica" in cui sono annotate osservazioni ed adeguamenti necessari al miglioramento continuo.

L'esecuzione della verifica è registrata nell'apposita **Scheda Attività e Verifiche del Manuale di Autocontrollo**.