

## **AUTOCONTROLLO SEMPLIFICATO MICROIMPRESE**

**Definizione di microimpresa fornita dal Reg. 800/08/CE:** un'impresa che occupa meno di 10 persone e realizza un fatturato annuo e/o un totale di bilancio annuo non superiore a 2 milioni di euro

Si ritiene accettabile richiedere alle microimprese solo la registrazione delle non conformità rilevate; le sole registrazioni di mancata conformità assumono quindi maggiore rilevanza e devono includere la descrizione delle modalità di gestione delle stesse con indicazione delle misure correttive adottate

Si considera soddisfacente la conservazione della documentazione per un periodo non inferiore ai tre anni.

## LOCALI, INFRASTRUTTURE, IMPIANTI E ATTREZZATURE

### Documentazione

- *Planimetria aggiornata dei locali e delle attrezzature presenti e relativa legenda.*
- *Registro/scheda non conformità riportante gli interventi effettuati.*
- *Libretto di uso e manutenzione o schede tecniche delle attrezzature.*

### Registrazione

L'attività di registrazione **non è ritenuta necessaria**, poiché solitamente le condizioni di manutenzione dei locali e delle attrezzature sono sotto il diretto controllo dell'OSA.

Pertanto è sufficiente applicare la procedura riportata nel piano di autocontrollo o nell'eventuale manuale di corretta prassi operativa approvato, riportando la non conformità nell'apposito registro/scheda.

### BUONE PRATICHE

- aree esterne allo stabilimento pulite ed in buone condizioni, sgombre da materiale estraneo all'attività di lavorazione;
- dimensioni e disposizioni dei vari locali idonei al ciclo produttivo;
- linee produttive di prodotti diversi, che possano creare rischi di contaminazione crociata, nettamente separate, qualora la separazione sia temporale e non spaziale deve essere dimostrabile e verificabile;
- locali di lavorazione e celle frigorifere/frigoriferi con capacità adeguate e di dimensioni sufficienti per evitare eccessivi accumuli di prodotti/materiali consentendo che la lavorazione, manipolazione e conservazione del prodotto avvenga evitando contatti con pareti o altre strutture; dove il prodotto viene lavorato, manipolato o conservato vernice e intonaco non si sfaldino o si stacchino dai soffitti;
- residui secchi, polveri o incrostazioni derivanti dalle precedenti attività produttive assenti da pavimenti, pareti e soffitti dei locali dove il prodotto viene lavorato, manipolato o conservato;
- pavimenti, ove necessario, con una pendenza idonea a favorire il deflusso delle acque reflue verso pozzetti dotati di sifoni e idonea griglia: rilevare la presenza di ristagni di acqua durante l'attività lavorativa;
- porte esterne che si chiudano perfettamente e non in cattivo stato di manutenzione (es. presenza di fessure);
- porte interne in buono stato di manutenzione: evitare il loro blocco in apertura mediante l'utilizzo di corde, ganci, ecc.;
- spogliatoi e bagni separati dalle aree di lavorazione, conservazione o manipolazione del prodotto e in buone condizioni strutturali;
- spogliatoi in buone condizioni e dotati di armadietti in numero sufficiente;
- chiusini di raccolta delle acque dei pavimenti e canaline di drenaggio, ove presenti, pervi e dotati di sifone per impedire l'ingresso di animali/insetti indesiderati;
- celle/armadi frigoriferi con capacità adeguate, mantenuti efficienti, con materiale correttamente immagazzinato al fine di evitare l'eccessivo stoccaggio di prodotti;
- valutare con particolare attenzione la presenza di condensa, il corretto deflusso dell'acqua di raffreddamento e l'idoneo funzionamento del sistema di rilevazione della temperatura;
- condotte di scarico dai lavandini correttamente raccordate in maniera che non diffondano acqua sui pavimenti.

### NOTE

Un'efficace manutenzione è essenziale per garantire il buon funzionamento delle attrezzature ed agevolare la corretta sanificazione, prevenendo così la sopravvivenza e la moltiplicazione di microrganismi. Una manutenzione periodica, che permette di intervenire fin da subito su non conformità delle strutture, è anche meno onerosa.

È opportuno consentire di programmare gli interventi di manutenzione più importanti durante i periodi di fermo lavorativo dell'azienda (ferie estive, ecc.), anche al fine di evitare blocchi o rallentamenti dell'attività produttiva.

## **MATERIE PRIME**

### **Documentazione**

- ***Piano di autocontrollo aziendale ed eventuale manuale di corretta prassi operativa approvato.***
- ***Documenti di accompagnamento.***
- ***Schede tecniche e documenti comprovanti il rispetto di requisiti specifici di legge, laddove necessario (criteri igienico sanitari e inibenti nel latte crudo, micotossine nelle farine, ecc.).***
- ***Registro/schede delle NC.***

### ***BUONE PRATICHE***

- controlli, al ricevimento merci, le caratteristiche organolettiche dei prodotti, la bollatura sanitaria o etichettatura, il rispetto delle temperature di trasporto, l'integrità delle confezioni e data di scadenza o TMC;
- se si tratta di prodotti deperibili, effettui lo scarico nei tempi strettamente necessari, limitando al massimo lo stazionamento dei prodotti a temperatura ambiente;
- assicurati lo stoccaggio degli alimenti non protetti in modo tale da evitare il contatto con stipiti, porte, pareti e pavimenti delle celle;
- eviti il contatto in cella o frigorifero tra prodotti sfusi e confezionati e, qualora gli spazi presenti non garantiscano un'adeguata separazione, provveda a proteggere il prodotto sfuso;
- metta in atto un sistema che assicuri la corretta rotazione del magazzino, con la verifica periodica delle date di scadenza;
- verifichi il corretto grado di ventilazione e umidità interna delle celle in modo da impedire la formazione di condensa. Nel caso si formi condensa, l'OSA dovrà evitare l'uso della cella oppure delimitare l'area spostando i prodotti alimentari esposti, in attesa che intervenga la ditta di manutenzione;

### **NOTE**

Una materia prima accettata dall'OSA ricade sotto la propria responsabilità, quindi anche una materia prima eventualmente non idonea coinvolge nelle possibili conseguenze non solo il fornitore, ma anche l'OSA. Per questo è importante prestare particolare attenzione a questa fase del processo.

Si possono richiedere ai fornitori rapporti di prova delle analisi effettuate sulle materie prime e le schede tecniche dei prodotti forniti. I controlli analitici, se ritenuto opportuno, possono anche essere effettuati in autocontrollo.

Gli addetti alle lavorazioni devono essere formati sulla corretta applicazione delle procedure e sulle istruzioni operative presenti nel piano di autocontrollo aziendale.

## TRATTAMENTO DEI RIFIUTI/SOTTOPRODOTTI ALIMENTARI

### **Documentazione**

- **Contratti con ditte specializzate incaricate del ritiro dei sottoprodotti/rifiuti (es. oli di frittura).**
- **Documenti di ritiro sottoprodotti categoria 3, 2,1**
- **Registro sottoprodotti.**
- **Registro/scheda NC.**

### **BUONE PRATICHE**

- che i contenitori per i rifiuti e quelli per i sottoprodotti siano lavabili, sanificabili ed evitino la dispersione di materiali;
- che gli stessi siano mantenuti in idonea condizione di manutenzione e pulizia;
- identificazione chiara ed evidente di rifiuti, sottoprodotti, contenitori e aree dello stabilimento dedicate;
- contenitori solidi, a tenuta stagna e riempiti ad un livello tale da impedire lo spargimento dei rifiuti;
- modalità di rimozione che evitino la dispersione di materiale;
- corretto stoccaggio, in appositi contenitori: dei RIFIUTI: alimentari di origine non animale, imballaggi e materiali di confezionamento, ecc. dei SOTTOPRODOTTI DI ORIGINE ANIMALE (categoria 3, 2, 1). Sui contenitori deve essere apposta una striscia inamovibile verde alta almeno 15 cm e di una lunghezza tale da renderla evidente. Il deposito all'interno dell'azienda deve essere separato da quello delle carni e refrigerato in contenitori chiudibili oppure in apposita cella frigorifera.

### **NOTE**

Gli addetti alle lavorazioni devono essere formati sulla corretta applicazione delle procedure e sulle istruzioni operative presenti nel piano di autocontrollo o nel manuale di corretta prassi igienica approvato.

I resi alimentari non sono considerati sottoprodotti qualora:

- la data di scadenza non sia superata;
- sia rispettata la catena del freddo in fase di trasporto e stoccaggio;
- sia garantita la tracciabilità;
- sia superato il TMC, a condizione che siano ancora presenti tutte le caratteristiche di accettabilità per il consumo umano diretto e per l'uso a cui erano originariamente destinati.

I resi alimentari non sono considerati rifiuti qualora siano bene identificati come merce in attesa di ritiro.

## CONTROLLO DEGLI INFESTANTI

### Documentazione

- ***Schede tecniche e schede di sicurezza dei prodotti e delle attrezzature utilizzate per il contenimento degli insetti e di altri infestanti (in caso di acquisti di prodotti effettuati direttamente presso rivendite al dettaglio è sufficiente conservare la confezione e le istruzioni per tutto il tempo dell'utilizzo del prodotto).***
- ***Planimetria con l'ubicazione dei dispositivi per il controllo degli infestanti.***
- ***Contratto con ditta esterna e documenti attestanti gli interventi (qualora previsto)***
- **Registro delle non conformità.**

### BUONE PRATICHE

- assenza di vegetazione infestante, rifiuti, detriti, materiali ferrosi, legname, attrezzatura in disuso o altro materiale all'esterno dello stabilimento;
- assenza di cani, gatti, uccelli ecc. in tutti i locali relativi al processo di lavorazione;
- assenza di insetti volanti o striscianti;
- assenza di fori, zone di passaggio, fessure nei raccordi tra porte e pavimenti/pareti e l'isolamento o l'ostruzione dei condotti di alloggiamento di utenze elettriche e/o telefoniche;
- presenza di protezione delle aperture esterne contro gli insetti volanti o blocco delle aperture non protette (per esempio mediante asportazione della maniglia o blocco con vite);
- presenza di pozzetti strutturati in modo tale da impedire l'ingresso di animali camminatori o striscianti;
- corretta gestione dei rifiuti e dei sottoprodotti della lavorazione;
- assenza di materiali, confezioni e ingredienti collocati senza lasciare corridoi o passaggi o posti a ridosso delle pareti o in modo tale da non rendere visibile lo spazio tra parete e pavimento per verificare la presenza di animali infestanti o loro segni;
- assenza di segni che dimostrino l'attività di animali o insetti infestanti internamente all'impianto;
- corretta collocazione di erogatori di esca e/o trappole meccaniche o con collanti.

### NOTE

Qualora l'impresa sia localizzata in strutture condivise con altre aziende non del settore alimentare la valutazione esterna delle zone deve tener conto dei problemi relativi alle parti comuni.

Qualora gli interventi vengano eseguiti da personale della stessa azienda è necessario che chi svolge tali operazioni sia adeguatamente formato e istruito sulle caratteristiche dei mezzi chimici utilizzati (tossicità, persistenza, meccanismi d'azione ecc.).

In linea di massima è sconsigliato l'utilizzo di presidi chimici per la disinfestazione all'interno dei locali di lavorazione e deposito, riservandone l'uso alle parti esterne ed in prossimità degli ingressi.

## PROCEDURE SANITARIE (PULIZIA E DISINFEZIONE)

### Documentazione

- ***Schede tecniche e schede di sicurezza dei prodotti utilizzati per la pulizia.***
- ***Piano di pulizia.***
- ***Registro/scheda non conformità.***

### BUONE PRATICHE

- assenza di accumuli di residui di sostanze organiche derivanti da precedenti attività produttive su colonne, porte, stipiti delle porte e altre parti fisse della struttura, nelle parti nascoste e al disotto delle apparecchiature (es. nastri trasportatori, tavoli, carrelli, miscelatori, ecc.);
- assenza di accumuli di residui di prodotto, polvere e sfridi di lavorazione in aree difficili da pulire come pareti situate posteriormente ad attrezzature di grandi dimensioni, armadietti o scatole elettriche nelle aree del prodotto edibile;
- assenza di polvere su condutture sospese, tubature, fili elettrici, luci e qualsiasi altra struttura sospesa nelle aree del prodotto edibile;
- gli ingredienti alimentari siano maneggiati o conservati in maniera corretta, al fine di evitare contaminazioni (es. le spezie siano conservate in contenitori chiusi nel locale delle spezie, i sacchetti di ingredienti conservati nell'area di stoccaggio siano integri, ecc.);
- i prodotti ricevuti e distribuiti da altri stabilimenti siano protetti da polvere, sporco, insetti;
- assenza di rifiuti come asciugamani, materiali per l'etichettatura o l'imballaggio nelle aree del prodotto edibile;
- materiale, apparecchiature ed attrezzature che vengono a contatto degli alimenti siano privi di segni di corrosione, ruggine, rotture o altri difetti sulle loro superfici, di aree ruvide o nicchie, giunture aperte, squarci, sporgenze, fili interni, bulloni o chiodi sulle loro superfici a contatto con l'alimento o meno;
- parti o componenti (carrucole, cuscinetti o ingranaggi) delle attrezzature, che vengono a contatto degli alimenti e che potrebbero contaminare con materiali estranei il prodotto e le superfici a contatto con l'alimento siano dotate di protezioni;
- materiale, apparecchiature ed attrezzature che vengono a contatto degli alimenti siano costruiti e installati in modo tale da consentire l'ispezione e realizzati in materiali idonei al contatto con gli alimenti e di facile pulizia.

### NOTE

I prodotti e gli attrezzi per la pulizia devono essere adeguatamente riposti, in modo da evitare il contatto con alimenti o sostanze o imballaggi destinati a venire in contatto con gli alimenti. I prodotti devono essere contenuti nelle confezioni originali regolarmente etichettate o, in caso di contenitori voluminosi, si può ricorrere al travaso in contenitori chiaramente identificati e diversi da quelli utilizzati per gli alimenti (es. non utilizzare bottiglie dell'acqua minerale).

## APPROVVIGIONAMENTO IDRICO

### Documentazione

- *procedura di controllo dell' idoneità dell'acqua in uso;*
- *planimetria con l'ubicazione della rete idrica con i punti di utilizzo (nei casi in cui la rete interna abbia uno sviluppo ampio, con numerosi rubinetti e possibili intersezioni con altre reti o con condotte di acqua non potabile oppure qualora la normativa lo richieda);*
- **registro/scheda non conformità.**
  
- **Se allacciamento all'acquedotto:**
- Copia contratto fornitura e ultima bolletta (se l'impianto utilizza acqua di acquedotto solo per usi tecnologici)
- Copia contratto fornitura, ultima bolletta e copia delle eventuali analisi eseguite in autocontrollo (se l'impianto utilizza acqua di acquedotto per usi tecnologici e produttivi)
- **Se acque di pozzo o da approvvigionamento privato:**
- Per i nuovi attingimenti copia del giudizio di idoneità all'uso rilasciato dal SIAN dell'ASL territorialmente competente e relativa documentazione presentata
- Copia delle analisi eseguite in autocontrollo
- Documentazione tecnica relativa all'eventuale impianto di potabilizzazione delle acque
- **Se acque di sorgente (alpeggi):**
- Copia delle analisi eseguite in autocontrollo

in alpeggio si valuta la presenza della recinzione della sorgente e che non ci sia pascolo a monte almeno per 100 metri, che sia stato posizionato uno sgrassatore o grigliato (pigna filtrante) sul tubo di presa, che sia presente una vasca di sedimentazione, che i tubi e le vasche siano in materiale atossico ed inerte, che venga effettuata l'eventuale preventiva clorazione dell'acqua.

### NOTE

L'acqua utilizzata all'interno degli stabilimenti di produzione degli alimenti deve essere potabile, ad eccezione di quella impiegata per la produzione di vapore se non a contatto con gli alimenti, per la lotta antincendio e per il raffreddamento degli impianti frigoriferi.

Le relative condutture, chiaramente distinguibili, non devono consentire usi diversi che possano rappresentare una fonte di contaminazione per gli alimenti. È opportuno che la procedura preveda anche le azioni che assicurino la sicurezza alimentare in caso di emissione di Ordinanza Sindacale di non uso o uso condizionato dell'acqua potabile.

## **CONTROLLO TEMPERATURE**

### **Documentazione**

***Registro/scheda NC (in caso di anomalie riscontrate in fase di verifica delle temperature l'operatore deve avere riportato la problematica sul registro/scheda delle non conformità ed avere predisposto un'azione correttiva).***

### **BUONE PRATICHE**

- tutte le attrezzature (cella frigorifera, armadi frigoriferi, ecc.) siano dotate di un termometro, preferibilmente esterno, per permettere la misurazione della temperatura in ogni momento, in maniera da consentire il rispetto dei limiti di legge;
- constatare visivamente il valore numerico che compare all'esterno della cella o di un termometro dell'apparecchiatura frigorifera, ed eventualmente rilevare la temperatura mediante misurazioni con la strumentazione in dotazione.

### **NOTE**

In considerazione dell'importanza delle temperature per la salubrità degli alimenti, i limiti di accettabilità dovranno essere codificati secondo la normativa vigente e/o bibliografia e/o altro sistema validato dall'OSA.

Gli addetti alle lavorazioni devono essere formati sulla corretta applicazione delle procedure e sulle istruzioni operative presenti nel piano di autocontrollo o nel manuale di corretta prassi operativa approvato.

Gli strumenti di misurazione usati (termometri dei frigoriferi o celle, termometri o sonde a mano) devono sempre essere affidabili nel funzionamento, per cui è necessario prevederne una verifica periodica da inserire nel capitolo di manutenzione delle attrezzature e strutture.

La taratura di termometri può essere effettuata utilizzando campioni di temperatura costituiti dal punto di fusione del ghiaccio o dal punto di ebollizione dell'acqua oppure confrontando il termometro di un'attrezzatura con un termometro certificato.

## **IGIENE E SALUTE DEL PERSONALE**

### **Documentazione**

- ***Registro/schede delle non conformità. Eventualmente schede da appendere nel locale spogliatoio, nei servizi igienici e nel locale di lavorazione che servono da promemoria su come comportarsi correttamente.***

### **BUONE PRATICHE**

- gli abiti civili e gli oggetti personali (portafogli, borsette, scarpe ecc.) non siano nelle aree del prodotto edibile;
- durante le operazioni di lavorazione di alimenti, il personale non indossi oggetti di gioielleria, come orologi da polso, braccialetti e anelli;
- corretto utilizzo dell'armadietto negli spogliatoi evitando la presenza di materiale estraneo e la promiscuità tra gli abiti da lavoro e quelli personali;
- il personale si lavi le mani prima di iniziare a lavorare e ad ogni ripresa del lavoro dopo interruzioni (manipolazione di prodotti diversi, pause, accesso ai servizi igienici ecc.);
- foruncoli, tagli, ferite di qualsiasi genere siano protetti con cerotti, bendaggi idonei e, se sulle mani, con guanti in monouso o in materiale sanificabile;
- in caso di sintomi riferibili a malattie gastrointestinali o a infezioni orofaringee e dell'albero respiratorio il personale abbia preso opportune precauzioni (esempio uso di mascherine naso-bocca, lavaggio normale e disinfezione delle mani dopo l'uso dei servizi igienici ecc.);
- non si consumino cibi o bevande e non si fumi all'interno dei locali di lavorazione;
- assenza di spazzatura o rifiuti sul pavimento dei locali in uso compresi i bagni;
- i servizi igienici siano funzionanti e con carta igienica disponibile;
- i lavandini siano provvisti di acqua corrente calda e fredda, sapone e asciugamani monouso.

### **NOTE**

Se lo stesso operatore svolge frequentemente in tempi diversi tutte le operazioni spostandosi continuamente fra le varie postazioni di lavoro si possono verificare contaminazioni particolarmente importanti. Pertanto l'igiene, l'educazione del personale ed il controllo della contaminazione crociata sono tra i fattori più importanti nel condizionare la salubrità delle produzioni.

## **FORMAZIONE**

### **Documentazione**

- Attività di formazione documentata riportante l'elenco dei partecipanti, le date dei momenti formativi, gli argomenti trattati, eventuali documentazioni rilasciate (opuscoli, articoli, attestati di partecipazione, ecc.).

### **NOTE**

Si evidenzia che la "Guida all'applicazione delle procedure basate sui principi del sistema HACCP e alla semplificazione dell'attuazione dei principi del sistema HACCP in talune imprese alimentari" indichi come una formazione appropriata non richieda necessariamente una partecipazione a corsi di formazione, bensì possa essere ottenuta anche attraverso campagne di informazione promosse dalle organizzazioni professionali o dalle competenti autorità, mediante manuali di corretta prassi operativa, ecc..

## **RINTRACCIABILITA' E RITIRO DAL COMMERCIO**

### **Documentazione**

- **Elenco fornitori (compresi trasportatori) ed elenco clienti (escluso se sono consumatori finali) o schedario informatizzato collegato alla fatturazione.**
- **Copia del DDT con indicazione dei prodotti conferiti e relativo lotto.**
- **Documento di comunicazione ad ASL e clienti/fornitori per la notifica di ritiro del prodotto ai clienti (escluso se sono consumatori finali).**
- **Copia delle eventuali informazioni fornite ai clienti e ai consumatori in caso di attivazione del sistema di richiamo.**
- **Tutti i documenti previsti nel piano di autocontrollo o manuale di corretta prassi igienica approvato inerenti il lotto e la tracciabilità dei prodotti**
- **Registro/scheda NC**

### **BUONE PRATICHE TRACCIABILITA'**

- **A) TRACCIABILITA'**
- L'azienda abbia in uso un sistema che consenta di identificare l'origine delle materie prime ricevute (denominazione di vendita, identificazione del fornitore, quantità, data di ricevimento, informazioni aggiuntive, ecc.), le informazioni sul ciclo produttivo e sulla spedizione del prodotto finito (denominazione di vendita, destinatario, data di spedizione, quantità). Tali requisiti minimi obbligatori possono essere garantiti dai documenti commerciali di trasporto (DDT o fattura accompagnatoria), possibilmente integrati con l'indicazione del lotto dei prodotti oggetto della transazione commerciale.
- **B). ETICHETTATURA** (ove necessaria)
- Ogni lotto omogeneo di prodotto finito sia adeguatamente etichettato o identificato, per agevolarne la rintracciabilità. La documentazione o le informazioni devono essere pertinenti, secondo i requisiti previsti in materia da disposizioni specifiche.
- **C). RITIRO/RICHIAMO**
- L'OSA sia in grado di:
  - individuare il lotto di produzione non conforme;
  - segregare ed identificare i prodotti a rischio ancora presenti nello stabilimento;
  - informare i propri clienti affinché interrompano la vendita e l'utilizzo delle partite appartenenti al lotto non conforme presenti nei loro magazzini o in fase di distribuzione, segregandole ed identificandole come "merce non conforme";
  - contestualmente informare le autorità competenti (ASL) dell'attivazione della procedura di ritiro/richiamo;
  - stabilire, in accordo con l'autorità competente, i provvedimenti da adottare sul lotto non conforme.

## **CONTROLLI ANALITICI**

### **Documentazione**

**L'operatore deve raccogliere e tenere aggiornata la documentazione relativa al controllo microbiologico:**

- **Piano di campionamento indicante: matrice, frequenza, parametri, numero di unità campionarie, limiti di riferimento, fase del processo in cui si effettua il campionamento.**
- **Rapporti di prova del Laboratorio indicante in chiaro la matrice esaminata, il lotto del prodotto prelevato e la metodica d'analisi (dichiarazione di equivalenza, rilasciata dal Laboratorio, in caso di impiego di metodi d'analisi diversi da quelli indicati dal Reg. (CE) n. 2073/2005).**
- **Registro campionamenti.**
- **Registro/scheda non conformità.**

## **MATERIALI E OGGETTI A CONTATTO CON GLI ALIMENTI (MOCA)**

### **Documentazione**

- **Occorre che sia approntata la procedura a cui il personale deve attenersi e che sia inserita nel piano di autocontrollo o si faccia riferimento alle procedure presenti nel manuale di corretta prassi operativa approvato.**
- **L'operatore deve raccogliere e tenere aggiornata la documentazione relativa ai MOCA utilizzati. (es: eventuali dichiarazioni di conformità).**
- **Registro/scheda NC**

## **ADDITIVI AROMI ENZIMI**

### **Documentazione**

- **Procedura di utilizzo di additivi e aromi**
- **Registro N.C.**