
HACCP

SICUREZZA ALIMENTARE PACCHETTO D'IGIENE

ai sensi dei Regolamenti CEE 852 – 853 – 854 – 882/2004 integrati da Regolamenti Europei

2073 – 2074 – 2075 – 2076/2005 – 178/2002

SICET s.r.l.





INDICE

❖ Definizione dell'azienda e della sua organizzazione	
○ <i>Norme di riferimento</i>	2
○ <i>Descrizione dell'azienda</i>	5
○ <i>Anagrafica generale</i>	6
○ <i>Planimetria</i>	8
○ <i>Obiettivo dell'azienda</i>	9
○ <i>Scheda del personale</i>	10
○ <i>Descrizione dei servizi svolti</i>	12
○ <i>Elenco attrezzature e macchine</i>	13
❖ Descrizione dei prerequisiti (GHP e GMP)	
○ <i>Idoneità igienico-sanitaria dei mezzi di trasporto di sostanze alimentari</i>	15
○ <i>Formazione del personale</i>	16
○ <i>Manutenzione dei mezzi di trasporto</i>	17
○ <i>Deposito</i>	18
○ <i>Operazioni di sanificazione ambientale</i>	19
○ <i>Attività di smaltimento rifiuti</i>	20
○ <i>Monitoraggio e lotta agli animali infestanti</i>	21
○ <i>Rintracciabilità e Tracciabilità</i>	22
○ <i>Reso del prodotto</i>	23
○ <i>Fornitori e criteri di scelta</i>	24
❖ Sviluppo del sistema HACCP	
○ <i>Descrizione dei prodotti e loro destinazione</i>	26
○ <i>Diagramma di flusso attività</i>	27
○ <i>Riassunto dei pericoli presenti nelle fasi di processo produttivo</i>	28
○ <i>Analisi dei rischi</i>	30
○ <i>Riassunto dei rischi presenti nelle fasi del processo produttivo</i>	32
○ <i>Schede monitoraggio e registrazione</i>	34
○ <i>Elenco delle revisioni</i>	35





- *Norme di riferimento*
- Regolamento (CE) N. 852 del 29/04/2004 sull'igiene dei prodotti alimentari. Norma base che ridefinisce la disciplina igienico-sanitaria delle produzioni alimentari in senso orizzontale, abroga la direttiva 93/43 CEE (recepita in Italia con D.Lgs 155/97) e detta criteri armonizzati per la sicurezza dei processi produttivi alimentari. La norma estende la propria efficacia anche alle produzioni primarie.
- Regolamento (CE) N. 853 del 29/04/2004 che stabilisce norme specifiche in materia di igiene per gli alimenti di origine animale.
- Regolamento (CE) N. 854 del 29/04/2004 che stabilisce norme specifiche per l'organizzazione di controlli ufficiali sui prodotti di origine animale destinati al consumo umano.
- Regolamento (CE) n. 882 del 29/04/2004 relativo ai controlli ufficiali intesi a verificare la conformità alla normativa in materia di mangimi e di alimenti e alle norme sulla salute e sul benessere degli animali.
- Regolamento (CE) n. 178 del 28/01/2002 che stabilisce i principi e i requisiti generali della legislazione alimentare, istituisce l'Autorità europea per la sicurezza alimentare e fissa procedure nel campo della sicurezza alimentare.
- Regolamento (CE) n. 183 del 12/01/2005 che stabilisce requisiti per l'igiene dei mangimi.
- Direttiva 2004/41/CE del 21 aprile 2004 che abroga alcune direttive recanti norme sull'igiene dei prodotti alimentari e le disposizioni sanitarie per la produzione e la commercializzazione di determinati prodotti di origine animale destinati al consumo umano e che modifica le direttive 89/662/CEE e 92/118/CEE del Consiglio e la decisione 95/408/CE del Consiglio.
- Regolamento (CE) n. 2073/2005 del 15 novembre 2005 sui criteri microbiologici applicabili ai prodotti alimentari.
- Regolamento (CE) N. 2074/2005 del 5 dicembre 2005 recante modalità di attuazione relative a taluni prodotti di cui al regolamento (CE) n. 853/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio e all'organizzazione di controlli ufficiali a norma dei regolamenti del Parlamento europeo e del Consiglio (CE) n. 854/2004 e (CE) n. 882/2004, deroga al regolamento (CE) n. 852/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio e modifica dei regolamenti (CE) n. 853/2004 e (CE) n. 854/2004.
- Regolamento (CE) N. 2075/2005 del 5 dicembre 2005 che definisce norme specifiche applicabili ai controlli ufficiali relativi alla presenza di Trichine nelle carni.



- Regolamento (CE) N. 2076/2005 del 5 dicembre 2005 che fissa disposizioni transitorie per l'attuazione dei regolamenti del Parlamento europeo e del Consiglio (CE) n. 853/2004, (CE) n. 854/2004 e (CE) n. 882/2004 e che modifica i regolamenti (CE) n. 853/2004 e (CE) n. 854/2004.
- Regolamento (CE) N. 1069/2009 del 21 ottobre 2009 recante norme sanitarie relative ai sottoprodotti di origine animale non destinati al consumo umano.
- Direttiva 2008/39/CE del 6 marzo 2008 che modifica la direttiva 2002/72/CE relativa ai materiali e agli oggetti di materia plastica destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari.
- Decreto Ministeriale n° 82 del 18/04/2007 - Regolamento recante aggiornamento del decreto ministeriale 21 marzo 1973, concernente la disciplina igienica degli imballaggi, recipienti, utensili destinati a venire in contatto con le sostanze alimentari o con sostanze d'uso personale.
- Decreto Legislativo n. 31 del 02/02/2001 – Attuazione della direttiva 98/83/CE relativa alla qualità delle acque destinate al consumo umano.
- Delibera della Giunta Regionale n° 1849 del 22/12/2008 - Linee guida per la formazione del personale addetto alle imprese alimentari ai sensi dei Regolamenti CE n. 852 – 853/2004



SANIS s.n.c.

Descrizione dell'azienda e della sua organizzazione



o *Descrizione dell'azienda*

La società SICET s.r.l. è un'azienda di spedizioni e trasporti nazionali ed internazionali e di servizi intermodali con sede operativa in Via E. Blasioli 11 nella frazione di San Giovanni di Baiano nel comune di Spoleto e sede amministrativa in Via Vanzetti 45 nel Comune di Terni. La merce trasportata riguarda esclusivamente prodotti non deperibili (Bevande, Conserve, Riso, Pasta, Liquori ecc..) quindi avviene a temperatura ambiente, con le operazioni di carico e scarico che vengono effettuate con muletto o transpallet elettrico.

La società SICET s.r.l., inoltre, effettua deposito doganale con prelievo della merce direttamente dal cliente.

Si allega planimetria del locale.

**ANAGRAFICA GENERALE**

Ragione sociale: SICET s.r.l.

Sede operativa: VIA E. BLASIOLI 11
06049 S. GIOVANNI DI BAIANO (PG)

Sede amministrativa: VIA VANZETTI 45
05100 TERNI
Tel. 0744/397711
Fax. 0744/307434

Codice fiscale: 00398040543

Partita IVA: 00398040543

Registro imprese: Reg. Imp. di Perugia n° 00398040543

Iscrizione albo trasportatori: PG 5600803R

Numero dipendenti: 10

USSL/ASL: AUSL UMBRIA 2

FIGURE RESPONSABILI

Legale rappresentante: NIZZI MARINA

Responsabile autocontrollo: SAVORANI MARCO

Responsabile Ricevimento delle Merci: SAVORANI MARCO

Responsabile Manutenzione/Attrezzature: SAVORANI MARCO

Responsabile lotta agli insetti e roditori: SAVORANI MARCO



APPROVVIGIONAMENTO IDRICO

	Fonte	Analisi chimiche	Analisi batteriologiche
ACQUA	Acquedotto comunale		
GHIACCIO			
VAPORE			

SISTEMA HACCP

L'azienda ha attuato un proprio sistema di autocontrollo ai sensi dei Regolamenti CEE 852 – 853 – 854 – 882/2004 integrati da Regolamenti Europei 2073 – 2074 – 2075 – 2076/2005 – 178/2002

Data di implementazione: 03/12/2015

Data di comunicazione USSL/ASL:

AUTORIZZAZIONE SANITARIA



SANIS s.n.c.

o *Planimetria*



o *Obiettivo dell'azienda*

L'obiettivo della società SICET s.r.l. soddisfare i propri clienti fornendo servizi efficienti, flessibili e di alta qualità. Tali obiettivi vengono raggiunti sia attraverso una continua evoluzione tecnologica e organizzativa e sia una forte motivazione da parte del personale e costanti investimenti mirati al miglioramento dei servizi offerti. Il responsabile dell'azienda garantisce che le operazioni di trasporto sono effettuate in modo igienico.



○ *Scheda del personale*

Cognome: NIZZI

Nome: MARINA

Data e luogo di nascita: TERNI, 14/07/1973

Indirizzo di residenza: STRADA DI COLLELUNA 21/a
05100 TERNI

Dati contrattuali: RAPPRESENTANTE LEGALE

Corsi frequentati:



Cognome: SAVORANI

Nome: MARCO

Data e luogo di nascita: TERNI, 30/11/1973

Indirizzo di residenza: VICOLO DELLA VITE 29
05035 NARNI (TR)

Dati contrattuali:

Corsi frequentati:





SANIS s.n.c.

o *Descrizione dei servizi svolti*

- Trasporto stradale
- Trasporto intermodale: trasporto combinato su strada-rotaiia e marittimo
- Ritiro presso i fornitori
- Gestione automatizzata della merce presente nei centri di raccolta
- Pianificazione dei trasporti di merci in ingresso agli impianti di produzione
- Gestione dei centri di smistamento con picking e packaging
- Deposito



○ *Elenco attrezzature e macchine*

- Transpallet manuale
- Transpallet elettrico
- Carrelli elevatori sia elettrici che a gasolio
- Trattori stradali n° 21
- Trattori centinati n° 28



Descrizione dei pre-requisiti dell'azienda (GHP e GMP)



a) Idoneità igienico-sanitaria dei mezzi di trasporto di sostanze alimentari

Tutti i mezzi utilizzati per il trasporto di sostanze alimentari devono rispettare i requisiti igienico-sanitari previsti dall'All. II Cap. IV del Reg. CE 852/2004.

In particolare, la società SICET s.r.l. mantiene i vani di carico dei veicoli utilizzati per il trasporto di prodotti alimentari puliti e sottoposti a regolare manutenzione al fine di proteggere i prodotti alimentari da fonti di contaminazione. I mezzi di trasporto della società sono progettati e costruiti in modo tale da consentire un'adeguata pulizia e disinfezione.

Inoltre, i vani di carico dei veicoli sono utilizzati esclusivamente per trasportare prodotti alimentari, e nel caso in cui i veicoli sono adibiti al trasporto di altra merce in aggiunta ai prodotti alimentari o nel caso di trasporto di differenti tipi di prodotti alimentari contemporaneamente, il responsabile del trasporto provvede a separare in maniera efficace i vari prodotti.

I prodotti alimentari nei veicoli sono collocati già imballati, e non necessitano dispositivi per il controllo della temperatura, in quanto i trasporti effettuati riguardano prodotti non deperibili.



b) Formazione del personale

In seguito alla deliberazione della giunta regionale n° 1849 del 22 Dicembre 2008 (Integrazioni e modifiche alla D.G.R. 93/2008 – Linee guida per la formazione del personale addetto alle imprese alimentari ai sensi dei regolamenti CE n° 852 e 853/2004. Revisione D.G.R. 246/2001 e D.D. 1915/2003) deve essere attuata formazione ad hoc per il personale neoassunto ove sprovvisto di documentata ed aggiornata formazione precedente, entro 6 mesi dall'assunzione stessa.

A tutto il personale operante nel settore della manipolazione degli alimenti è fornita una adeguata formazione in materia di igiene degli alimenti, allo scopo di evitare comportamenti scorretti durante le fasi di lavorazione e, pertanto, compromettere la qualità igienica degli alimenti.

La formazione del personale è realizzata attraverso Partecipazione a corsi formativi esterni e interni all'azienda con docenti provvisti di qualificazione professionale adeguata.

L'iter formativo tende al raggiungimento dei seguenti obiettivi fondamentali:

- Informare sulla natura del rischio alimentare, sulla sua possibile gravità, sugli specifici pericoli connessi alle diverse fasi della linea produttiva e rendere ben chiara la differenza fra un comportamento corretto ed uno scorretto;
- Fornire una adeguata conoscenza delle misure di controllo degli eventuali pericoli, delle norme per l'igiene degli ambienti, delle lavorazioni e del personale;
- Far impratichire all'utilizzo dei diversi strumenti propri del sistema di autocontrollo HACCP (registrazioni, compilazioni schede, uso dei termometri, etc...) e rendere evidente l'importanza di queste operazioni per garantire la salubrità degli alimenti trattati.

La partecipazione agli interventi di addestramento e formazione è opportunamente documentata mediante certificati di partecipazione.



c) **Manutenzione dei mezzi di trasporto**

Gli interventi di manutenzione ordinaria dei mezzi sono programmati ed effettuati con frequenze stabilite in modo da garantire la funzionalità nel tempo e l'operabilità del mezzo, nel rispetto inoltre dei parametri di legge. Gli interventi di manutenzione ordinaria sono svolti dall'autista del mezzo.

Per quanto riguarda le operazioni di manutenzione straordinaria ci si avvale di ditte esterne specializzate che effettuano gli interventi di revisione e sostituzione componenti riportati nella scheda di manutenzione attribuita ad ogni veicolo.



d) Deposito

Le aree di deposito della società SICET s.r.l. sono dotate dei più moderni dispositivi di antifurto e telecontrollo, collegati in modo permanente a centrali di vigilanza.

I locali sono organizzati in modo da garantire la massima efficienza in ogni operazione di trasbordo, stoccaggio e immagazzinamento delle merci.



e) Operazioni di sanificazione ambientale

Le pulizie sono eseguite da operatori del settore, formati con il corso effettuato ai sensi dei Regolamenti Europei CE 852 – 853 – 854 – 882/2004, 2073 – 2074 – 2075 – 2070/2005 e 178/2002 con validazione Regionale ai sensi del DGR n° 1849 del 22/12/2008.

Il responsabile della società SICET s.r.l. provvede, a proprie spese e cure, alla sanificazione dei locali e delle relative aree di pertinenza, dei servizi igienici annessi alle strutture, fornendo tutti i prodotti necessari per la pulizia. Gli ambienti di lavoro sono puliti secondo le necessità.



f) Attività di smaltimento rifiuti (Reg. (CE) N. 1069/2009)

I rifiuti sono smaltiti attraverso il servizio di raccolta differenziata del comune di Spoleto.



g) Monitoraggio e lotta agli animali infestanti

Nella società SICET s.r.l. sono predisposte procedure adeguate per controllare gli animali infestanti e per impedire agli animali domestici di accedere ai luoghi dove sono depositati gli alimenti.

In particolare l'azienda adotta le seguenti regole per controllare l'insorgenza di questo problema:

- cura l'igiene quotidiana dei locali;
- asporta i rifiuti con regolarità fuori dai locali;
- evita di creare spazi inaccessibili per le pulizie;
- provvede a fornire le finestre di reti anti-insetto;
- adotta interventi periodici di disinfestazione/derattizzazione da parte di ditta specializzata SALUS AMBIENTE s.r.l. sita in Via Maestri del Lavoro nel Comune di Terni



h) Rintracciabilità/Tracciabilità

Il 28 gennaio 2002 è stato pubblicato sulla Gazzetta Ufficiale della Comunità Europea il regolamento n. 178 che stabilisce i principi e i requisiti della legislazione alimentare.

Possiamo definire la tracciabilità come la capacità di descrivere il percorso di una materia prima o di un lotto di produzione attraverso i passaggi da un'entità commerciale ad un'altra, all'interno della filiera produttiva.

Possiamo definire la rintracciabilità come la capacità di ricostruire all'indietro l'intero percorso di un prodotto: dal suo stato finale sino alle materie prime di partenza.

Nella società SICET s.r.l. la rintracciabilità avviene attraverso lotti e fatture mediante l'utilizzo di portali on line e ordini di trasporto inviati tramite e-mail o fax.



i) Reso del prodotto

La società SICET s.r.l., in caso di non conformità dei prodotti, effettua un documento di trasporto del reso e il tutto viene riconsegnato al cliente che ha ordinato il trasporto.



j) *Fornitori e criteri di scelta*

Nella società SICET s.r.l. non ci sono fornitori determinati, ma i fornitori sono direttamente i clienti che ordinano un trasporto.



Sviluppo del sistema HACCP



Descrizione dei prodotti e loro destinazione

Nome prodotto: Prodotti conservati a temperatura ambiente

Descrizione: Materie prime/Prodotti non deperibili confezionate che per propria natura o a seguito di trattamenti subiti si determina il rallentamento o l'arresto dell'eventuale proliferazione microbica.

Temperatura di conservazione: Varie

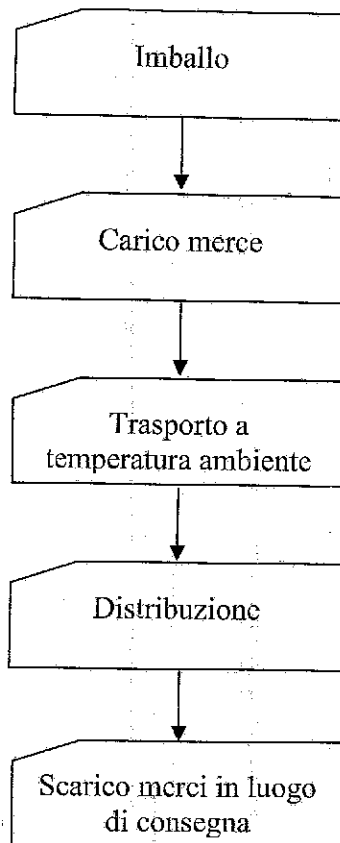
Tempo tipico di scadenza: Vario

Destinazione: Popolazione normale

Precauzioni: Questa categoria comprende prodotti, non deperibili.



Diagramma di Flusso attività





Riassunto dei pericoli presenti nelle fasi del processo

Fase	Rischio	Azione preventiva	Azione correttiva	Monitoraggio
Carico merce	Microbiologico: Aumento della carica microbica. Chimico: Residui di detersivi e disinfettanti.	Igiene e formazione del personale. Stato igienico del prodotto alimentare e dell'automezzo.	Aggiornamento della formazione del personale. Aggiornamento della formazione del personale. Sensibilizzazione dei fornitori.	Controllo visivo continuo. Controllo visivo ad ogni consegna (integrità confezioni, etichettatura, documentazione di scorta).
		Corretta sanificazione: rispetto delle dosi e risciacquo accurato.	Rispetto del piano di sanificazione.	Controllo visivo continuo
Stoccaggio materie prime non deperibili	Microbiologico: Aumento della carica microbica.	Igiene e formazione del personale.	Aggiornamento della formazione del personale.	Controllo visivo continuo (integrità confezioni, date di scadenza, corretta chiusura delle confezioni già aperte).
Trasporto con automezzo	Chimico : Residui di detersivi e disinfettanti	Igiene e formazione del personale. Stato igienico: del prodotto alimentare integrità confezioni e automezzo	Aggiornamento della formazione del personale.	Controllo visivo continuo
		Assicurare adeguata protezione delle merci durante le operazioni di scarico Sanificazione automezzo o contenitori. Corretta sanificazione: rispetto delle dosi risciacquo accurato	Aggiornamento della formazione del personale. Rispetto del piano di sanificazione	Controllo visivo continuo
Distribuzione/Scarico	Microbiologico:	Igiene e formazione	Corretta conservazione del	Controllo visivo



	Contaminazione microbica Fisico; Inclusione di materiale estraneo (peli, oggetti personali, ecc.)	del personale: Igiene e formazione del personale.	prodotto e manipolazione da parte dell'operatore. Corretto comportamento dell'operatore e adeguato abbigliamento.	continuo. Controllo visivo continuo.
--	---	---	---	--



Analisi dei rischi

La valutazione dei rischi è finalizzata all'individuazione e all'attuazione di misure di prevenzione da adottare per la salvaguardia di idonee condizioni durante i processi produttivi.

Il rischio può essere visto come il prodotto della **Probabilità P** (che l'evento si verifichi) per la **Gravità dell'Evento (G)**

$$R = P \times G$$

Per quanto riguarda la probabilità di accadimento si definisce una scala delle probabilità riportata di seguito:

Probabilità (livello)
Non Probabile
Possibile
Probabile
Altamente Probabile

Di seguito invece è riportata la scala dell'entità dell'evento:

Entità dell'evento (livello)
Lieve
Modesto
Significativo
Grave

Combinando le due scale in una matrice si ottiene la **Matrice dei Rischi** nella quale ad ogni casella corrisponde una determinata combinazione di probabilità/entità dell'evento.

Di seguito è riportata la matrice che scaturisce dalle suddette scale:



Legenda Rischio

- Basso
- Accettabile
- Notevole
- Elevato

		ENTITA' DELL'EVENTO			
		Lieve (1)	Modesto (2)	Significativo (3)	Grave(4)
PROBABILITA'	Non Probabile (1)	1	2	3	4
	Possibile (2)	2	4	6	8
	Probabile (3)	3	6	9	12
	Altamente Probabile (4)	4	8	12	16

Classe di Rischio	Priorità di Intervento
Elevato ($12 \leq R \leq 16$)	Azioni correttive immediate
Notevole ($6 \leq R \leq 9$)	Azioni correttive da programmare con urgenza
Accettabile ($3 \leq R \leq 4$)	Azioni correttive da programmare a medio termine
Basso ($1 \leq R \leq 2$)	Azioni migliorative da valutare in fase di programmazione



Riassunto dei rischi presenti nelle fasi del processo produttivo

Di seguito sono riportati i prodotti e le diverse fasi del processo produttivo dove i rischi sono calcolati utilizzando la matrice dei rischi riportata nel paragrafo precedente.

Prodotto: Prodotti conservati a temperatura ambiente

Ricevimento

Pericolo	Misura preventiva	Probabilità	Gravità	Rischio	Priorità intervento
Altri batteri	Selezione dei fornitori e accurato esame visivo della merce in arrivo	Probabile	Lieve	Accettabile	Azioni correttive da programmare a medio termine
Batteri patogeni	Selezione dei fornitori ed esame visivo della merce in entrata	Probabile	Modesta	Notevole	Azioni correttive da programmare con urgenza
Insetti	Selezione dei fornitori e accurato esame visivo della merce in arrivo Corrette procedure di disinfestazione Attenta pulizia sia del mezzo sia della materia prima permette di prevenire il pericolo	Probabile	Lieve	Accettabile	Azioni correttive da programmare a medio termine
Muffe e lieviti	Attento esame visivo delle derrate in arrivo, effettuato con scrupolo ed attenzione da parte dell'operatore addetto. L'esame per l'accettazione della materia prima deve essere effettuato con adeguate liste di controllo che prendano in esame caratteristiche organolettiche, stato igienico del mezzo di trasporto, integrità delle confezioni ed etichettatura. Verifica della documentazione di accompagnamento, comprese autorizzazioni al trasporto e temperature di trasporto.	Probabile	Lieve	Accettabile	Azioni correttive da programmare a medio termine
Residui di fitofarmaci	Selezione e sensibilizzazione dei fornitori Richiedere periodicamente, o almeno ad inizio rapporto commerciale, certificati di analisi	Probabile	Modesta	Notevole	Azioni correttive da programmare con urgenza
Residui farmaci	Selezione e sensibilizzazione dei fornitori	Probabile	Modesta	Notevole	Azioni correttive da programmare con urgenza
Sassi, terra, scarti	Selezione accurata del fornitore, corretta manipolazione e stoccaggio del prodotto	Probabile	Lieve	Accettabile	Azioni correttive da



						programmare a medio termine
--	--	--	--	--	--	-----------------------------------

Stoccaggio materie prime non deperibili

Pericolo	Misura preventiva	Probabilità	Gravità	Rischio	Priorità intervento
Insetti e polvere	Controllo del corretto funzionamento del piano di disinfestazione	Possibile	Modesta	Accettabile	Azioni correttive da programmare a medio termine
Roditori	Adeguate piano di disinfestazione	Possibile	Lieve	Trascurabile	Azioni migliorative da valutare in fase di programmazione



Schede di monitoraggio e registrazione

Ricevimento materie prime

Scheda di non conformità alimenti

Trasporto alimenti

Piano di pulizia locali ed attrezzature

Programma di derattizzazione e disinfestazione

Scheda di manutenzione veicolo

Scheda rintracciabilità dei fornitori

Scheda per rilevazione non conformità



Elenco delle revisioni

REVISIONE	DESCRIZIONE		DATA