

MANUALE DI GESTIONE DELLA SICUREZZA ALIMENTARE

GAMCO International S.r.l.



Conforme ai Reg. CE 178/02, 852/02, al Reg. UE 1169/11 e secondo indicazioni CODEX
ALIMENTARIUS

REVISIONE	DATA	MODIFICHE	PREPARATO DA
Rev. 1	02.11.2021	Prima edizione	Team HACCP
Rev. 2	07.02.2025	Seconda edizione	Team HACCP



INDICE

1 - Identificazione dell'Azienda	4
1.1 Riferimenti aziendali	4
2 - Presentazione del Sistema	4
2.1 Scopo	4
2.2 Organizzazione del Manuale.....	4
2.3 Definizioni	4
2.4 Riferimenti Legislativi	7
2.5 Modalità Revisione Manuale	8
3 - Applicazione del sistema H.A.C.C.P. (12 Fasi del Codex Alimentarius)	8
3.1 Fase 1 - Formare Team HACCP.....	8
3.2 Fase 2 - Descrizione del prodotto	9
3.3 Fase 3 - Identificare l'uso previsto	9
3.4 Fase 4 - Realizzare un diagramma di flusso.....	9
3.5 Fase 5 - Conferma sul posto del diagramma di flusso	11
3.6 Fase 6 - Principio 1 - Esecuzione analisi dei pericoli	11
3.7 Fase 7 - Principio 2 - Determinare i CCP.....	16
3.8 Fase 8 - Principio 3 - Stabilire i limiti critici per ogni CCP - OPRP	16
3.9 Fase 9 - Principio 4 - Stabilire un sistema di monitoraggio di ogni CCP.....	16
3.10 Fase 10 - Principio 5 - Stabilire azioni correttive	16
3.11 Fase 11 - Principio 6 - Stabilire procedure di verifica	16
3.12 Fase 12 - Principio 7 - Stabilire la documentazione e le registrazioni	17
4 - Procedure di Prerequisito (PRP)	18
4.1 Stabilimento.....	18



4.2 Servizi (utilities)	18
4.3 Planimetria	19
4.4 Gestione dei rifiuti	20
4.5 Impianti, manutenzione e pulizie	20
4.6 Approvvigionamento di materiali e servizi	21
4.6.1 Ricevimento prodotti alimentari	21
4.6.2 Gestione materiali e oggetti destinati ad entrare in contatto con gli alimenti	21
4.7 Misure per la prevenzione della contaminazione	22
4.8 Pulizie	22
4.9 Monitoraggio infestanti	23
4.10 Igiene e servizi del personale	24
4.11 Richiamo di prodotto	24
4.12 Referenziamento trasportatori	25
4.13 Etichettatura ed informazioni per il consumatore	26
4.14 Food defense e bioterrorismo	26
5 – Procedure Operative	27
5.1 Shelf life prodotti	27
6 - Formazione del personale	27
7 - Tracciabilità	27
Allegato 1 – Esempio scheda registrazione Non Conformità	29
Allegato 2 – Esempio piano di pulizia	30
Allegato 3 - Esempio Registro Fornitori e Clienti per rintracciabilità	31



1 - Identificazione dell'Azienda

1.1 Riferimenti aziendali

Ragione Sociale: GAMCO International S.r.l.

Sede Operativa: Via Mestre 5, Cernusco sul Naviglio (MI)

2 - Presentazione del Sistema

2.1 Scopo

Il presente Manuale di corretta prassi igienica nasce per tenere sotto controllo e garantire la sicurezza e salubrità degli alimenti all'interno dell'azienda.

2.2 Organizzazione del Manuale

Il presente manuale di autocontrollo dell'igiene è conforme al Regolamento CE n. 178/2002, Regolamento CE n. 852/2004 regolamento, Regolamento UE 1169/11 e al CODEX ALIMENTARIUS. Nello specifico Il Reg. CE 852/04 indica come metodo di analisi dei rischi il sistema HACCP. Lo stesso è stato redatto seguendo le indicazioni del Codex Alimentarius applicando le 12 fasi del Sistema HACCP le quali sono fasi riportate nel capitolo 3 del presente manuale.

2.3 Definizioni

- Igiene dei prodotti alimentari: tutte le misure necessarie per garantire la sicurezza e l'integrità dei prodotti alimentari.
- HACCP: sistema che permette di individuare il o i pericoli specifici, di valutarli e di stabilire le misure preventive per controllarli.



- **Analisi dei rischi:** procedura che ha lo scopo di individuare i potenziali pericoli significativi, dove la significatività è data dalla combinazione dei due fattori, la probabilità che il pericolo si verifichi e la gravità del danno.
- **Autocontrollo:** Sistema di gestione interno che consente di tenere sotto controllo i rischi igienico sanitari a tutela del consumatore finale.
- **Azione preventiva:** Fattore o azione da intraprendere sul processo o sul prodotto che può essere utilizzato per eliminare o, ove ciò non possibile, minimizzare un rischio identificato.
- **Azione correttiva:** Procedura o azione da intraprendere quando si verifica una deviazione dai limiti critici.
- **Pericolo:** Agente eziologico capace di ledere la salute del consumatore, può essere di natura biologica, fisica o chimica
- **Probabilità:** Eventualità che un determinato pericolo si manifesti
- **Gravità:** Capacità del pericolo di arrecare un danno più o meno grave alla salute umana.
- **Rischio:** Il prodotto tra la Probabilità e la Gravità
- **Punto a rischio:** punto, fase o procedura in cui è possibile che si verifichi, aumenti o persista un rischio relativo alla sicurezza e all'integrità di un prodotto alimentare.
- **Controllare:** eseguire un'operazione per prevenire, eliminare o ridurre il pericolo per la salute.
- **Controllo:** modalità di esecuzione di un'operazione o di una procedura.
- **Punto di controllo:** punto, fase o procedura che, una volta controllati, consentano di garantire la sicurezza igienica dell'alimento.
- **Punto critico (CP):** Punto o fase del processo produttivo in cui è possibile che si manifestino uno o più pericoli ovvero che per un pericolo/i già presente/i vi sia un aumento del rischio connesso ad un livello inaccettabile. Non sempre è possibile, a livello di un generico punto critico, esercitare attività di contenimento del rischio. Qualora le misure di contenimento non fossero attuabili, è necessario porre in essere idonee misure di controllo a monte e/o, preferibilmente, a valle del punto critico stesso. Qualora invece, a livello del punto critico considerato, misure di controllo fossero attuabili, il punto potrebbe diventare, a seconda dell'entità di contenimento del rischio, un possibile punto critico di controllo, a sua volta quest'ultimo potrebbe diventare un effettivo punto critico di controllo, a seconda che venga o meno incluso nel sistema HACCP.



- Punto critico di controllo (CCP): punto, fase o procedura di 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.
- Programmi di Pre-Requisiti (PRP): Prassi e condizioni di prevenzione necessarie prima e durante l'attuazione del sistema HACCP e che sono essenziali per la sicurezza alimentare. I PRP necessari dipendono dal segmento della filiera alimentare in cui opera l'impresa e dal tipo di settore. Esempi di termini equivalenti sono le buone pratiche agricole (Good Agriculture Practice - GAP), le buone pratiche veterinarie (Good Veterinarian Practice - GVP), le buone prassi di fabbricazione (Good Manufacturing Practice - GMP), la corretta prassi igienica (Good Hygiene Practice - GHP), le buone pratiche di produzione (Good Production Practice - GPP), le buone pratiche nella distribuzione (Good Distribution Practice - GDP) e le buone pratiche di commercio (Good Trading Practice- GTP). A volte le procedure volte a garantire la rintracciabilità degli alimenti e il loro richiamo in caso di non conformità sono considerate parte dei PRP. Nelle norme del Codex Alimentarius i PRP sono denominati «codici di corretta prassi».
- GMP (Good Manufacturing Practice/Norme di Buona fabbricazione): Insieme di comportamenti e attività preventivi (es: formazione e addestramento, sanificazione ambientale, igiene personale) in grado di garantire, con ragionevole certezza, la produzione di alimenti salubri.
- GHP (Good Hygiene Practice/Norme di Buona prassi igienica): Insieme di pratiche generali atte a garantire il rispetto dei requisiti generali e specifici in materia d'igiene, consistenti in condizioni e misure utili a contribuire alla sicurezza e all'idoneità igienica di un prodotto, dalla produzione primaria al consumo.
- Pre Requisiti Operativi (OPPRP): Punto critico ove sia possibile, mediante un'azione di controllo adeguata, evitare, eliminare o ridurre un pericolo per la sicurezza alimentare. I PrPo, a differenza dei CCP, non hanno necessariamente un limite critico. I PrPo sono punti nel processo di produzione in cui il rischio per la sicurezza alimentare è minore rispetto ad un CCP. Tali punti sono controllati attraverso misure di controllo più elaborate rispetto ai PRP.
- Pulizia: rimozione grossolana dello sporco visibile.
- Sanificazione: Attività che prevede la combinazione di pulizia, detersione e disinfezione.
- Intolleranza alimentare: reazione anomala dell'organismo ad una sostanza estranea, non mediata dal sistema immunitario.
- Allergie alimentari: reazione immunologica avversa al cibo nei confronti di proteine alimentari (allergeni) da parte di soggetti geneticamente predisposti.



- **Alimenti salubri:** Alimenti idonei al consumo umano sotto il profilo igienico secondo la loro destinazione d'uso.
- **Grado Centigrado (°C o Celsius):** Unità di misura della temperatura.
- **TMC:** Termine Minimo di Conservazione di un prodotto alimentare, ovvero periodo entro il quale un prodotto può preferibilmente essere consumato.
- **Microrganismi:** Organismi viventi microscopici costituiti da una o più cellule classificati in famiglie (batteri, funghi, protozoi, alghe, virus) e suddivisi in utili (migliorano il prodotto), inutili (non alterano la struttura del prodotto), alteranti (modificano la struttura del prodotto), patogeni (provocano malattie all'uomo).
- **Refrigerazione:** Sistema di conservazione degli alimenti deperibili che permette di mantenere la temperatura del prodotto in tutti i suoi punti, tra 0°C e 4°C e di commercializzarlo come tale.
- **Congelamento:** Raffreddamento del prodotto che prevede il raggiungimento di -18 °C al cuore dell'alimento in un tempo superiore alle 4 ore.
- **Surgelazione:** Raffreddamento del prodotto che prevede il raggiungimento di -18 °C al cuore dell'alimento in un tempo inferiore alle 4 ore.
- **Abbattimento:** Raffreddamento del prodotto che prevede il raggiungimento di -18 °C al cuore dell'alimento in un tempo inferiore ad un'ora.
- **Tracciabilità:** L'insieme delle procedure mediante le quali è possibile ricostruire la filiera produttiva di un alimento, di un mangime, di un animale destinato alla produzione alimentare, a partire dalle materie prime fino ad arrivare al prodotto finito.
- **Rintracciabilità:** Percorso che a partire da un prodotto finito permette di risalire a tutta la filiera produttiva compresa produzione, trasformazione e distribuzione.
- **Non conformità (NC):** Non Conformità di prodotto o di processo. Scostamento di uno o più parametri dalle condizioni legali e/o standard ottimali.
- **DDT (Documento Di Trasporto):** Il documento fiscale e commerciale che accompagna il trasporto ed il ricevimento di un prodotto.

2.4 Riferimenti Legislativi

- Linee guida per l'applicazione del sistema H.A.C.C.P., Codex Alimentarius
- D.lgs 193/07 e s.m.i.
- Reg. CE 178/2002 e s.m.i.



- Regg. CE 852,853, 854/2004 e s.m.i.
- Manuale di buone pratiche di igiene - semplificazione dell'autocontrollo (Regione Lombardia 2014)
- Reg. CE 2073/05 e s.m.i.
- Reg. UE 1169/11 e s.m.i.
- Reg. CE 1935/04 e s.m.i.

2.5 Modalità Revisione Manuale

Il presente Manuale è soggetto ad aggiornamento e revisione periodica da parte del responsabile dell'autocontrollo avvalendosi laddove necessario di figure esterne in accordo con eventuali modifiche dei processi adottati e/o aggiornamenti legislativi.

3 - Applicazione del sistema H.A.C.C.P. (12 Fasi del Codex Alimentarius)

3.1 Fase 1 - Formare Team HACCP

Il team H.A.C.C.P. è così composto:

- Rappresentante legale, OSA: Gilberto Gamaleri
- Responsabile HACCP: Gilberto Gamaleri

Il team si avvale inoltre del supporto esterno del network GoodFood Consulting il cui responsabile è il dott. Carmine F. Milone, tecnologo alimentare. Il pest management è affidato ad una ditta esterna. Il team così composto ha le competenze richieste dal Codex Alimentarius per poter mantenere sotto controllo i pericoli legati all'attività.



3.2 Fase 2 - Descrizione del prodotto

L'attività dell'impresa consiste nel deposito, stoccaggio e trasporto di prodotti alimentari e materiali destinati a venire a contatto con gli alimenti (MOCA), pallettizzati e per conto terzi. Tutti i prodotti alimentari trattati sono prodotti secchi che non necessitano, per la loro conservazione, del mantenimento della catena del freddo.

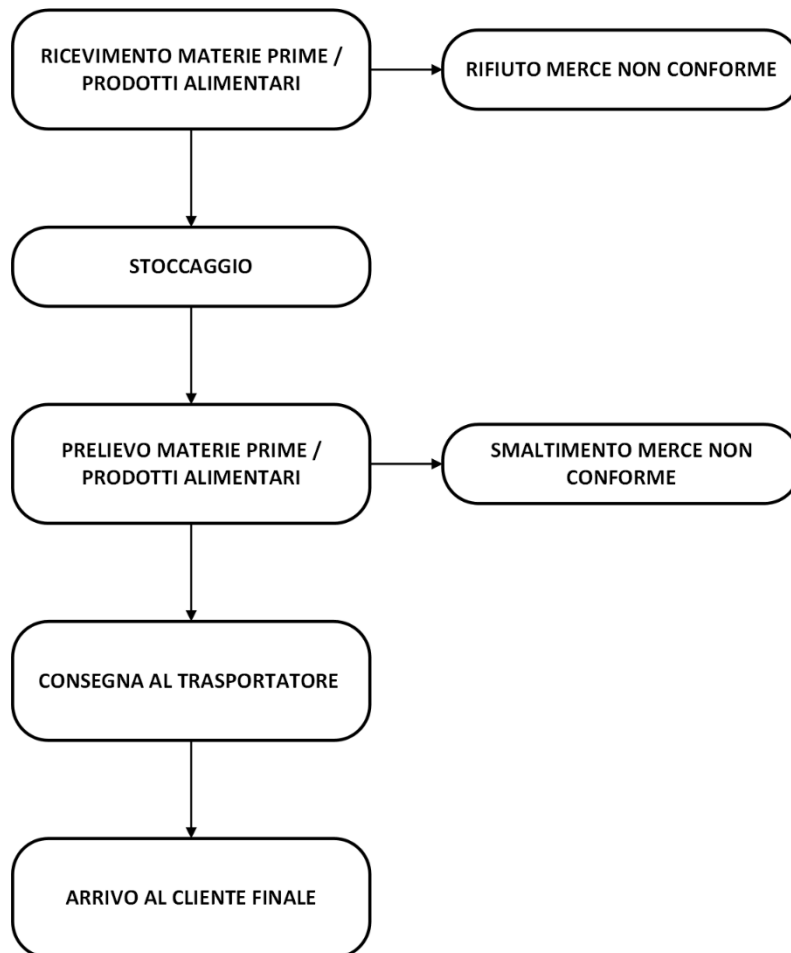
3.3 Fase 3 - Identificare l'uso previsto

Le derrate alimentari e imballaggi ricevuti dai fornitori non vengono manipolati e vengono venduti ad altre attività commerciali.

3.4 Fase 4 - Realizzare un diagramma di flusso

Per effettuare l'analisi del rischio sono stati presi in considerazione tutti i processi di lavorazione effettuati all'interno dell'azienda. In accordo con le semplificazioni inserite nel Reg. CE 852/04, le lavorazioni si sono suddivise in gruppi omogenei e sono stati sviluppati i relativi Flow-sheet (diagrammi di flusso) in base alla tipologia di preparazione. Trattandosi di un'attività di solo deposito e stoccaggio di prodotti alimentari è stato individuato un unico flowsheet per "Stoccaggio e movimentazione della merce".

DIAGRAMMA DI FLUSSO
STOCCAGGIO E MOVIMENTAZIONE DELLA MERCE



3.5 Fase 5 - Conferma sul posto del diagramma di flusso

I diagrammi di flusso sono stati confermati dal Team H.A.C.C.P. sul posto durante la giornata del 29.01.2025

3.6 Fase 6 - Principio 1 - Esecuzione analisi dei pericoli

I pericoli possono essere di tipo fisico, chimico e biologico.

I pericoli di tipo fisico riguardano prevalentemente la presenza di corpi estranei nell'alimento (ad esempio vetro, metallo, ossa, legno, materie plastiche, porcellana). Andranno valutati quando le particolarità del ciclo produttivo ne rendono probabile la comparsa (ad esempio presenza di frammenti di vetro, metalli nelle derrate) ed in caso di particolari eventi.

I pericoli di tipo chimico possono essere residui di sostanze farmacologicamente attive, contaminanti ambientali come metalli pesanti od antiparassitari, contaminanti di processo come disinfettanti, detergenti od additivi (sovra-dosaggi), sostanze indesiderate prodotte durante il ciclo di lavorazione.

I pericoli di tipo biologico sono microrganismi patogeni (causa di infezioni, intossicazioni, tossinfezioni alimentari) i quali esercitano la loro azione sia direttamente che indirettamente attraverso i prodotti del loro metabolismo.

Il pericolo microbiologico è legato ad una inaccettabile contaminazione, crescita o sopravvivenza di microrganismi patogeni, o ad una inaccettabile produzione o persistenza negli alimenti di tossine derivate da metabolismo microbico (tossina botulinica, micotossine, enterotossine, ...).

Metodologia e valutazione rischi e pericoli

I pericoli e rischi specifici dei processi lavorativi eseguiti all'interno dell'azienda sono stati considerati attraverso una valutazione semiquantitativa e l'applicazione dell'albero decisionale. Nell'analisi semiquantitativa il livello di rischio è definito in funzione della gravità o dell'effetto del pericolo, in rapporto alla probabilità che quest'ultimo possa verificarsi nel prodotto finale se le misure di controllo considerate sono assenti o carenti, tenendo conto delle fasi successive del processo in cui

è possibile procedere a un'eliminazione o una riduzione a livelli accettabili, nonché dei PRP già attuati correttamente.

PARAMETRI CONSIDERATI

Condizione igieniche: Grado di conservazione delle strutture: presenza di probabili fonti di contaminazione (problematiche strutturali, possibilità di annidamento dello sporco, cattiva gestione rifiuti, etc.); grado di preparazione/formazione degli operatori (comportamenti igienicamente corretti, percezione dell'importanza dell'igiene, applicazione buone pratiche igieniche; presenza formazione cogente); adeguatezza delle attrezzature di lavoro; presenza di adeguate strutture per il mantenimento dell'igiene del personale e delle strutture (lavabi attrezzati, bagni, spogliatoi, ecc) storico dell'attività (gestione di problemi, presenza di prescrizioni ATS, ecc.).

Deperibilità degli alimenti: tipo di produzioni; metodiche di lavorazione; tipologia delle materie prime utilizzate; presenza di lavorazioni a rischio (abbattimento, scongelamento, rinvenimento, trasporto in regime di T° controllata).

P = probabilità = la probabilità che il pericolo si verifichi nel prodotto finale se le misure di controllo specifiche considerate sono assenti o carenti, tenendo conto delle fasi successive del processo in cui è possibile procedere a un'eliminazione o a una riduzione a livelli accettabili e dei PRP già attuati correttamente.

G = Gravità= l'effetto o la gravità del pericolo per la salute umana.

LIVELLO DI RISCHIO (R = P x G): SCALA DA 1 A 16

4 - Elevata	4	8	12	16
3 - Reale	3	6	9	12
2 - Bassa	2	4	6	8
1 - Molto bassa	1	2	3	4
	1 - Limitato	2 - Moderato	3 - Grave	4 - Molto grave

PROBABILITÀ

1 = molto bassa

- Possibilità teorica – il pericolo non si è mai verificato in precedenza;
- nel processo produttivo esiste una fase successiva che eliminerà o ridurrà il pericolo a un livello accettabile (ad esempio la pastorizzazione o la fermentazione);
- la misura di controllo o il pericolo sono di natura tale che, quando la misura di controllo è carente, non è più possibile continuare la produzione o i prodotti finali non sono utili (ad esempio concentrazione troppo elevata di coloranti quali additivi);
- si tratta di una contaminazione molto limitata e/o locale.

2 = bassa

- La probabilità che, a causa della carenza o dell'assenza dei PRP il pericolo si verifichi nel prodotto finale è molto limitata;
- le misure di controllo per il pericolo sono di natura generale (PRP) e nella pratica sono attuate in modo soddisfacente.

3 = reale

- La carenza o l'assenza della misura di controllo specifica non comporta la presenza sistematica del pericolo nel prodotto finale, ma il pericolo può essere presente in una determinata percentuale del prodotto finale nel lotto corrispondente.

4 = elevata

- La carenza o l'assenza della misura di controllo specifica comporterà un errore sistematico; la probabilità che il pericolo sia presente in tutti i prodotti finali del lotto corrispondente è elevata.

EFFETTO (o gravità)

1 = limitato

- Per il consumatore non vi sono problemi di sicurezza alimentare (natura del pericolo, ad esempio carta, plastica morbida, materiali estranei di grandi dimensioni);
- il pericolo non può mai raggiungere una concentrazione pericolosa (ad esempio coloranti, S. aureus in un alimento congelato in cui l'aumento della carica batterica è estremamente improbabile o non può verificarsi per via delle condizioni di magazzinaggio e della cottura).



2 = moderato

- Nessuna lesione e/o sintomo grave o solo in caso di esposizione a una concentrazione estremamente elevata per un lasso di tempo lungo;
- effetto temporaneo ma evidente sulla salute (ad esempio pezzi piccoli).

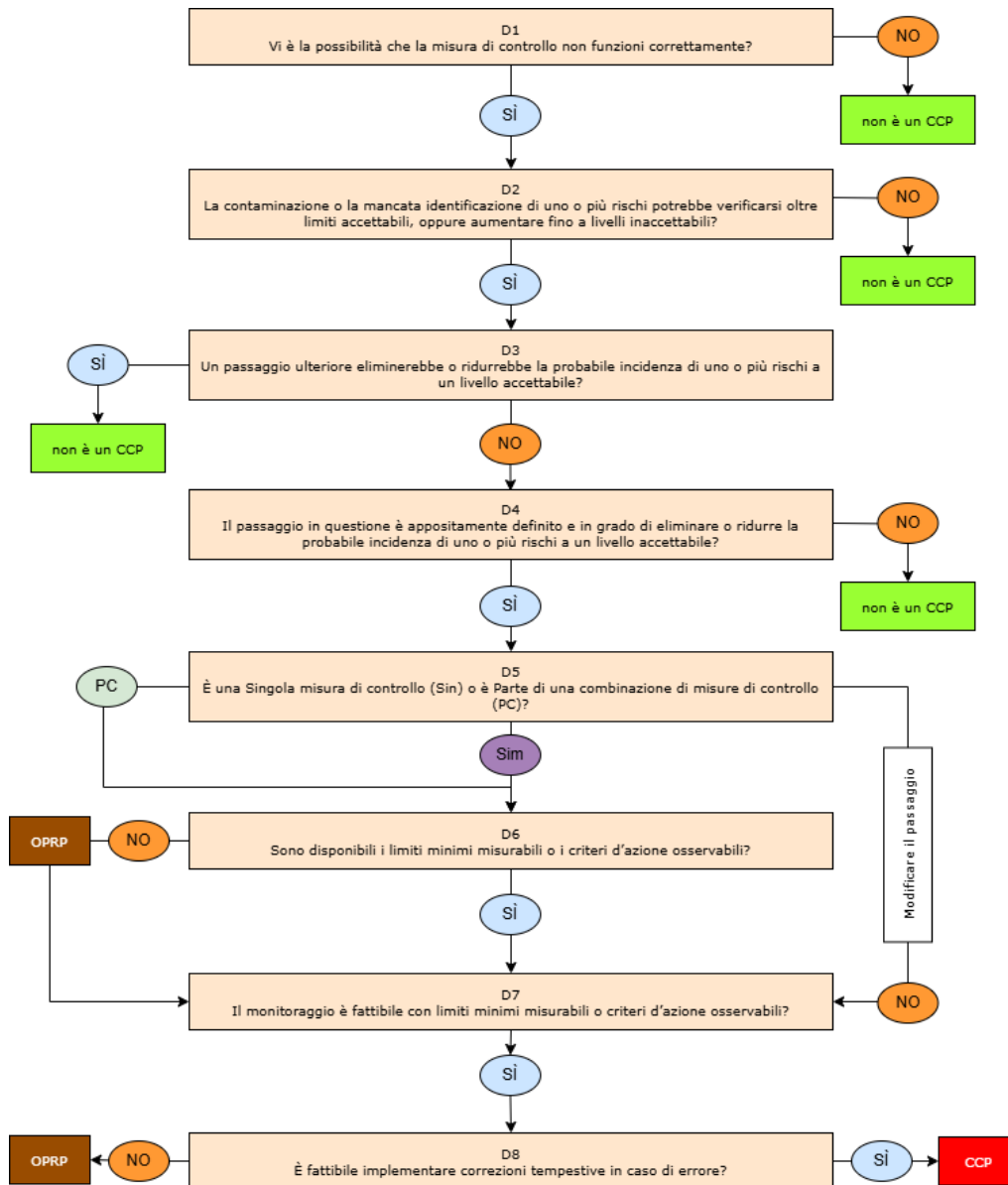
3 = grave

- Un chiaro effetto sulla salute con sintomi a breve o a lungo termine, che raramente causano mortalità (ad esempio gastroenterite);
- il pericolo ha un effetto a lungo termine; la dose massima non è nota (ad esempio diossine, residui di pesticidi, micotossine ecc.).

4 = molto grave

- Il gruppo di consumatori appartiene a una categoria a rischio e il pericolo può causare mortalità;
- il pericolo comporta sintomi gravi che possono causare mortalità;
- lesioni permanenti.

In aggiunta il Team HACCP ha deciso di avvalersi dell'albero decisionale per agevolare il ragionamento logico oltre che l'analisi analitica dei dati. Di seguito viene riportato l'albero impiegato.





3.7 Fase 7 - Principio 2 - Determinare i CCP

DETERMINAZIONE DEI CCP e dei PRP operativi

Livelli di rischio da 1 a 5: nessuna azione specifica, controllo effettuato dai PRP.

Livelli di rischio da 6 a 8 / albero decisionale: applicazione dell'albero decisionale per verificare se il controllo è effettuato dai PRP o eventuali PRP operativi/CCP.

Livelli di rischio da 9 a 16 / albero decisionale: deve essere applicato un CCP o PRP operativo.

Dall'analisi effettuata è emerso che le attività svolte dall'azienda sono da considerare a basso rischio e pertanto non sono emersi CCP o PRPop, in quanto è necessario tenere sotto controllo il rischio attraverso i consueti programmi di prerequisiti e l'applicazione delle corrette prassi igieniche e di gestione dei prodotti alimentari e delle materie prime.

3.8 Fase 8 - Principio 3 - Stabilire i limiti critici per ogni CCP - OPPRP

Per l'attività oggetto del manuale risulta essere non applicabile.

3.9 Fase 9 - Principio 4 - Stabilire un sistema di monitoraggio di ogni CCP

Per l'attività oggetto del manuale risulta essere non applicabile.

3.10 Fase 10 - Principio 5 - Stabilire azioni correttive

Per l'attività oggetto del manuale risulta essere non applicabile.

3.11 Fase 11 - Principio 6 - Stabilire procedure di verifica

Per l'attività oggetto del manuale risulta essere non applicabile.

3.12 Fase 12 - Principio 7 - Stabilire la documentazione e le registrazioni

- A prova di tenuta del sistema il Team HACCP ha deciso di registrare tutte le difformità, ossia le non conformità. Tutte le non conformità riscontrate durante la normale attività lavorativa vengono registrate su modulo specifico al fine di documentarle. In allegato viene fornito un modello a titolo esemplificativo (**allegato 1**).
- Il personale predispone un piano di pulizia e provvede giornalmente alla registrazione delle pulizie quotidiane. In allegato viene fornito un modello a titolo esemplificativo (**allegato 2**).



4 - Procedure di Prerequisito (PRP)

I prerequisiti (PRP) sono le condizioni ambientali ed operative per la realizzazione di prodotti alimentari sani, sono quindi la base per garantire la salubrità alimentare e per la realizzazione del piano HACCP. È necessario quindi attenersi a delle corrette prassi operative/di fabbricazione oltre che a mantenere delle condizioni igieniche appropriate alla tipologia di merce trattata.

4.1 Stabilimento

Il locale adibito a magazzino è un locale dedicato, connesso ad uno stabile di tre piani sito in via Mestre 5 a Cernusco sul naviglio (MI).

L'attività di stoccaggio avviene in un unico locale magazzino dotato di più aperture per lo scarico e carico della merce.

Bagno del personale: attrezzato secondo disposizioni Reg. CE 852/04. Il pavimento e le pareti sono lisci e facilmente lavabili.

Zona spogliatoio: con armadietti a doppia anta per la separazione degli abiti da lavoro e personali.

4.2 Servizi (utilities)

L'acqua impiegata nell'azienda per le pulizie è acqua potabile di rete, controllata dal comune di Cernusco sul Naviglio (MI), il quale ha appaltato il servizio idrico integrato alla società GRUPPO CAP. L'acqua risulta essere microbiologicamente conforme ai parametri del D.Lgs n. 18 del 23 Febbraio 2023.



4.4 Gestione dei rifiuti

Se non correttamente gestiti i rifiuti possono diventare una causa primaria di contaminazione. Presso la struttura è stata predisposta un'area destinata ad ospitare i bidoni per raccolta dei rifiuti. L'azienda dispone di appositi contenitori (lavabili e sanificabili) muniti di coperchio con apertura a pedale e giornalmente allontanati dalle zone di lavorazione degli alimenti dagli addetti.

Ogni volta che il sacchetto all'interno del contenitore è pieno viene cambiato con uno nuovo ed il sacco pieno viene chiuso e portato in apposita area. L'operatore che esegue tutte queste manovre si lava energicamente le mani con abbondante sapone prima di riprendere il servizio.

Tutti i contenitori vengono svuotati regolarmente e frequentemente, vengono inoltre sanificati alla bisogna per evitare proliferazione di microrganismi o di attrarre agenti infestanti.

I rifiuti vengono, quindi, smaltiti attraverso il servizio comunale secondo quanto previsto dalla normativa vigente.

4.5 Impianti, manutenzione e pulizie

Gli impianti presenti vengono mantenuti e puliti dal personale in forza. Ove richiesto, specifica pulizia e manutenzione vengono eseguiti dalle aziende fornitrici degli impianti.

La **manutenzione ordinaria** viene definita come attività atta al mantenimento dell'efficienza delle attrezzature attraverso l'esecuzione periodica di adatte operazioni tecniche; la **manutenzione straordinaria** consiste invece in attività effettuate a fronte di guasti o altri inconvenienti che possono compromettere la corretta funzionalità dell'attrezzatura o dell'impianto stesso.

La manutenzione delle varie attrezzature verrà affidata a ditta specializzata.

Gli interventi eseguiti saranno documentati su apposita scheda o tramite copia della documentazione fiscale (copia bolle o fatture degli interventi).



4.6 Approvvigionamento di materiali e servizi

Tutti i prodotti acquistati dall'attività provengono da aziende selezionate in grado di fornire materiali e servizi nel rispetto della legislazione vigente e rispettando gli standard interni dell'azienda.

4.6.1 Ricevimento prodotti alimentari

All'arrivo della merce si verifica lo stato igienico del mezzo di trasporto, l'assenza di promiscuità di prodotti che possono portare cross-contaminazioni, l'integrità degli imballaggi e la conformità delle etichettature.

Qualora vengano riscontrati prodotti non conformi gli stessi vengono resi immediatamente al fornitore o messi in quarantena ed informato il cliente.

Se ritrovati in un secondo momento, i prodotti vengono identificati con un cartellino/etichetta come prodotti non conforme, da rendere al fornitore.

Esempio di etichetta prodotto non conforme:

<p style="text-align: center;">MERCE NON CONFORME</p> <p style="text-align: center;">DA RENDERE AL FORNITORE/SMALTIRE</p> <p style="text-align: center;">NON DESTINATO ALLA VENDITA</p> <p style="text-align: center;">DATA: DD/MM/YYYY</p>

4.6.2 Gestione materiali e oggetti destinati ad entrare in contatto con gli alimenti

Tutti i materiali che potrebbero entrare in contatto con gli alimenti, vengono acquistati da fornitori qualificati, registrati anch'essi nel Registro Fornitori per garantire la rintracciabilità. Tutte le attrezzature sono realizzate con materiali idonei al contatto con gli alimenti, lisci ed impermeabili



per rendere agevoli le fasi di detersione e disinfezione degli stessi. Il materiale di confezionamento stoccato dall'azienda risulta essere idoneo per il contatto alimentare.

In fase di referenziamento di un nuovo prodotto, l'OSA acquisisce dal fornitore una **dichiarazione di conformità**. Tutte le informazioni relative a detti materiali quali dichiarazioni di conformità e modalità d'uso sono opportunamente archiviate.

4.7 Misure per la prevenzione della contaminazione

Sono state adottate le seguenti misure atte alla prevenzione della contaminazione.

- **Stoccaggio** - separazione fisica degli alimenti che potrebbero risultare essere pericolosi in base alle informazioni della scheda di sicurezza.

Se durante lo stoccaggio vi è uno sversamento di un prodotto alimentare si procede andando a sanificare l'area, qualora lo sversamento riguardi un prodotto alimentare da considerarsi allergenico, oltre alle attività di sanificazione, si verifica che eventuali prodotti adiacenti non siano compromessi.

4.8 Pulizie

Nell'area di lavorazione del servizio in esame vengono preparati vari tipi di alimenti di diversa classificazione merceologica. I residui che gli stessi lasciano/possono lasciare sulle attrezzature, superfici e ambienti devono essere allontanati prima di effettuare un nuovo ciclo di produzione igienicamente conforme alla legislazione vigente. I residui infatti costituiscono un ottimo terreno di coltura per i microrganismi, per tanto è necessario pulire applicando un processo di sanificazione.

Per effettuare un ciclo di sanificazione bisogna rispettare 5 fasi fondamentali:

1. Asportazione dei residui grossolani: rimozione dello sporco non tenacemente adeso alle superfici con acqua (pre-risciacquo) o con panno monouso a seconda del tipo di alimenti e di superficie da pulire;
2. detergenza (lavaggio): rimozione dello sporco visibile e di parte di quello invisibile;
3. risciacquo intermedio: rimozione dei residui di sporco e di detergente (superficie visivamente pulita);



4. disinfezione: eliminazione dei microrganismi (forme vegetative, non necessariamente le spore);
5. risciacquo finale: rimozione dei residui di disinfettante; obbligatorio se la superficie viene a contatto con prodotti alimentari. Eventuale asciugatura è condotta con carta monouso o ausili perfettamente puliti come strofinacci o panni entrambi monouso.

Le pulizie vengono effettuate dal personale interno all'azienda. Il principale controllo per una corretta sanificazione è di tipo visivo ed olfattivo da parte del personale.

Le pulizie vengono effettuate mediante l'utilizzo di prodotti adatti allo scopo di cui viene archiviata la documentazione accompagnatoria.

PIANO DI SANIFICAZIONE

Tutti i prodotti per la detersione e disinfezione devono essere manipolati in modo corretto, nel rispetto delle norme e delle schede tecniche di sicurezza.

In particolare, occorre:

- seguire le indicazioni del produttore in merito alle diluizioni consigliate;
- rispettare i tempi di contatto indicati;
- contrassegnare in maniera chiara ed indelebile contenitori diversi da quelli originali;
- conservare i prodotti separatamente dallo stoccaggio dei prodotti alimentari.

Norme di buona prassi operativa per la pulizia delle attrezzature:

- Spostare i bancali laddove possibile;
- Procedere con le attività di pulizia;
- Verificare che la pulizia sia stata effettuata correttamente;
- Riposizionare i bancali nella posizione iniziale.

Tutte le attività di sanificazione, sia degli ambienti che delle attrezzature, vengono registrate su apposito modulo in base alla frequenza stabilita da apposito piano.

4.9 Monitoraggio infestanti

Il monitoraggio degli infestanti è effettuato da ditta esterna specializzata nel monitoraggio degli



insetti volanti, striscianti e roditori. Sono posizionate e monitorate trappole per gli insetti striscianti e roditori.

4.10 Igiene e servizi del personale

Il personale deve godere di un buono stato di salute durante le attività lavorative. Tagli, ferite ed escoriazioni devono essere segnalati al responsabile e vanno protetti con medicazione impermeabili. Le mani sono il principale veicolo della contaminazione batterica. Pertanto, vanno curate particolarmente per evitare contaminazioni.

Le mani devono essere lavate sempre nei seguenti casi:

- All'entrata in servizio e prima di entrare nell'area di lavorazione.
- Dopo aver fatto uso dei servizi igienici.
- Dopo aver mangiato e dopo ogni pausa del lavoro.
- Dopo aver starnutito o tossito riparandosi bocca e naso con le mani.
- Ogni volta che vi sia stata occasione di insudiciamento e/o contaminazione (spostare la spazzatura, merce, macchinari...).

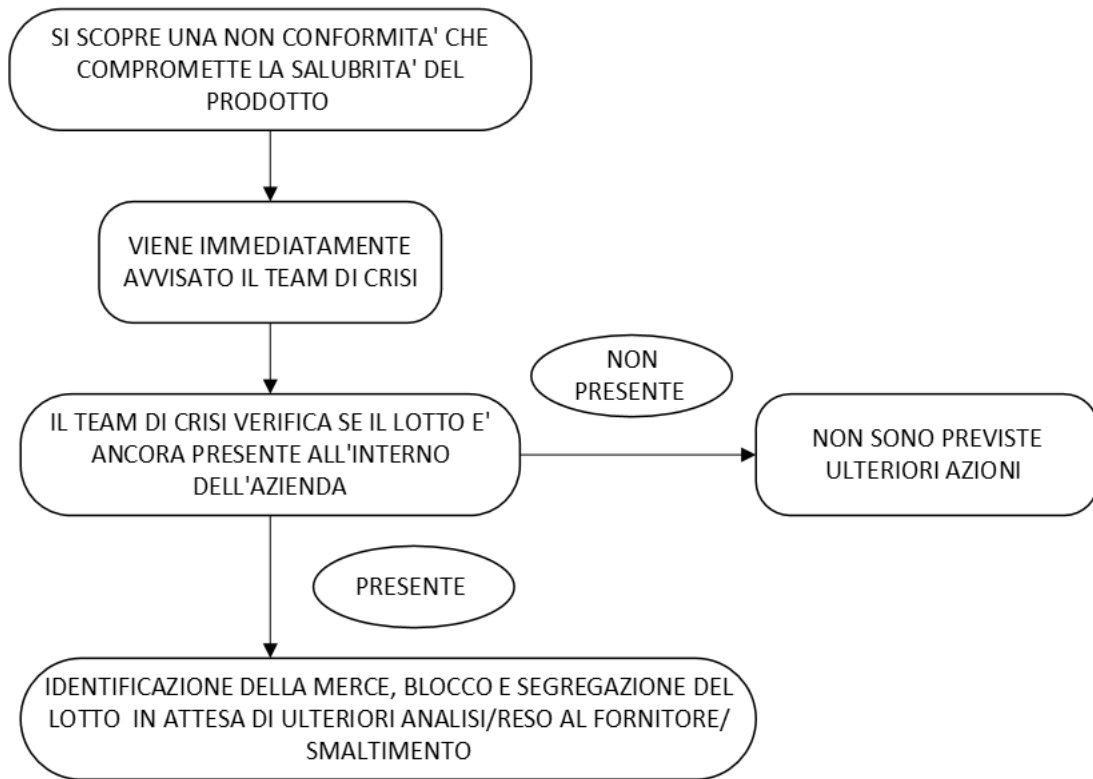
Il personale deve indossare indumenti da lavoro in buono stato di pulizia. Sono presenti armadietti destinati a riporre separatamente gli abiti civili e gli indumenti da lavoro. Il lavaggio degli stessi viene effettuato frequentemente.

4.11 Richiamo di prodotto

È stata redatta di seguito una procedura specifica per il richiamo di prodotto.

ISTRUZIONI OPERATIVE RICHIAMO PRODOTTI

La scoperta di una non conformità tale da ritirare/richiamare un lotto avviene in diversi modi: una comunicazione da parte del produttore/fornitore, un'allerta sanitaria e un risultato a seguito di un controllo interno. Tutti questi scenari vedono coinvolto il TEAM DI CRISI che disporrà il blocco e l'eventuale richiamo dei prodotti distribuiti.



I responsabili dell'autocontrollo e/o della qualità conservano tutta la documentazione in merito ai ritiri / richiami dei prodotti.

Gli stessi valutano se interfacciarsi con gli organi di controllo competenti per ulteriori azioni.

Componenti del Team Crisi

NOME E COGNOME	FUNZIONE	NUMERO DI TELEFONO

4.12 Referenziamento trasportatori

Per garantire la sicurezza alimentare durante il trasporto, GAMCO International S.r.l. ha deciso di selezionare e referenziare i trasportatori in base alla loro capacità di rispettare le normative igieniche e le specifiche del sistema HACCP.

Il processo di selezione di un nuovo trasportatore prevede una valutazione dei veicoli e delle procedure adottate, inclusi i requisiti per le condizioni di pulizia e la protezione da contaminazioni esterne.

Laddove i trasportatori non sono in possesso di certificazioni adeguate (es. ISO 22000, BRC, ecc.) devono dimostrare la capacità di gestire eventuali emergenze o problemi legati alla sicurezza alimentare, ed inoltre viene monitorato l'operato del trasportatore.

Eventuali difformità di servizio vengono registrate ed archiviate nel modulo delle non conformità.

4.13 Etichettatura ed informazioni per il consumatore

Il Reg. UE 1169/11 relativo alle informazioni obbligatorie da fornire ai consumatori sui prodotti alimentari è in vigore nella UE dal 13 dicembre 2014 e ridefinisce l'etichettatura di tutti gli alimenti. Tutta la merce in stoccaggio è dotata di etichette conformi. L'azienda si occupa di stoccaggio e trasporto di prodotti per conto terzi senza manipolazione, dunque, essa ha il solo compito di verificare le informazioni date dal fornitore in etichetta.

4.14 Food defense e bioterrorismo

Lo stabilimento è controllato dagli stessi operatori onde evitare che malintenzionati si introducano nel negozio per contaminare volontariamente i prodotti alimentari.



5 – Procedure Operative

5.1 Shelf life prodotti

Le rotazioni dei prodotti seguono le scadenze dei prodotti, in quanto non c'è manipolazione, si segue infatti la metodologia del FEFO, First expired First Out, secondo la quale viene prediletto l'utilizzo di materie che scadono prima.

6 - Formazione del personale

Tutto il personale che manipola gli alimenti viene formato come da Reg. CE 852/04 e sulle metodologie H.A.C.C.P. e le corrette prassi igieniche.

Le attività di formazione sono effettuate con l'obiettivo di mantenere un livello idoneo di addestramento degli addetti e di garantire un livello elevato di sicurezza per i lavoratori e per i consumatori.

7 - Tracciabilità

Presso l'attività si adottano sistemi di seguito riportati che consentono di mantenere definita la provenienza di ciascun prodotto o dei lotti. In fase di accettazione viene verificato se ci sia il lotto come dichiarato in bolla.

In tutte le fasi del processo gli alimenti sono adeguatamente etichettati o identificati per garantirne la rintracciabilità, mediante documentazione o informazioni pertinenti secondo i requisiti previsti in materia da Reg. CE 178/02.

L'identificazione interna viene effettuata sulle materie prime in ingresso con i documenti commerciali (DDT/bolle d'accompagnamento/fatture) che vengono rilasciati ad ogni consegna e dai quali è sempre possibile risalire ai prodotti presenti in fase di stoccaggio e lavorazione. I prodotti acquistati riportano inoltre il lotto del prodotto direttamente sul packaging primario.

Nel rispetto del Reg. CE 178/02 vengono presi tutti gli estremi dei fornitori e dei clienti al fine di poter contattare gli stessi qualora siano riscontrate delle problematiche. Gli estremi ed il nome di ogni responsabile con i relativi contatti vengono annotati. Un esempio di registro è presente nell'**allegato 3**.

Archiviazione e controllo dei documenti: la documentazione necessaria per garantire la tracciabilità (DDT, bolle di accompagnamento, etichette) di un prodotto deve essere messa a disposizione dell'Autorità Competente che la richiede e deve essere conservata fino a completo smaltimento del prodotto.

Nel caso in cui venga riscontrato un rischio per il consumatore e gli OSA, per qualsiasi motivo, non fossero in grado di rintracciare o identificare il prodotto che abbia determinato il rischio sanitario, si renderà necessario allargare l'azione di ritiro del prodotto fino a comprendere nell'azione di ritiro/ricambio tutto il prodotto potenzialmente a rischio.

