

MANUALE DI AUTOCONTROLLO SECONDO IL METODO HACCP

Analisi dei Rischi igienico-alimentare

Mediante il Controllo dei Punti Critici

(Regolamento CE n.852/04)

Autotrasporti Marcon G. & C. s.n.c.

Via Dell'Artigianato, 28
31047 Ponte di Piave (TV)

INDICE DEL MANUALE DI AUTOCONTROLLO

CAPITOLO 01	PRESENTAZIONE DELL'ATTIVITA'	3
CAPITOLO 02	INFORMAZIONI RELATIVE AL MANUALE	5
CAPITOLO 03	DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA' SVOLTA	8
CAPITOLO 04	APPLICAZIONE DEL SISTEMA HACCP	11
CAPITOLO 05	PROCEDURA DI PULIZIA E DISINFEZIONE	14
CAPITOLO 06	PROCEDURA DI DISINFESTAZIONE E DERATTIZZAZIONE	16
CAPITOLO 07	PROCEDURA DI FORMAZIONE DEL PERSONALE	18
CAPITOLO 08	RINTRACCIABILITA' E TRACCIABILITA'	20
CAPITOLO 09	VERIFICA E REVISIONE DEL SISTEMA DI CONTROLLO	21

CAPITOLO 01

PRESENTAZIONE DELL'ATTIVITA'

Denominazione	Autotrasporti Marcon G. & C. Snc
Indirizzo	<u>Sede legale:</u> Via Comunale di Camino, 30 31046 Oderzo (TV)
Telefono e fax	Tel. 0422.717648
Partita IVA	P.I. 00024450264
Indirizzo mail	info@marconautotrasporti.it
Responsabile HACCP	Paolo Marcon
Addetti	Furlan Gianni Gianfranco De Carli Isola Angelo Longo Daniele Perenzin Michele Tamai Stefano
Attività	trasporto liquidi alimentari sfusi
Riferimenti legislativi	Il presente Piano di Autocontrollo è stato redatto secondo i seguenti riferimenti legislativi: <ul style="list-style-type: none">• Regolamento CE n.852 del 29.04.2004;• Regolamento CE n.853 del 29.04.2004;• Legge n.283 del 30.04.1962• D.P.R. 327 del 26.03.1980 e successive modifiche• Decreto Legislativo n.193 del 06.11.2007• Regolamento (CE) n.178/2002 del 28.01.2002• Legge Regionale Veneto n.2 del 19.03.2013

**Per approvazione del
presente manuale di
Autocontrollo**

Il presente Manuale di Autocontrollo è stato, approvato e sottoscritto in tutte le sue parti dal Responsabile dell'Autocontrollo aziendale in data _____
Paolo Marcon _____

CAPITOLO 02

INFORMAZIONI RELATIVE AL MANUALE

Edizione precedente del Manuale di Autocontrollo

Gennaio 2018

Ultima revisione del Manuale di Autocontrollo

Aprile 2021

Obbiettivi del Manuale

Il presente Manuale è stato redatto ai sensi dell'articolo 5 del Regolamento CE n.852 del 2004; pertanto esso riguarda l'individuazione, nell'attività di trasporto di liquidi alimentari, di ogni fase che potrebbe rivelarsi critica dal punto vista igienico per la sicurezza degli alimenti e la descrizione delle misure e del programma di prevenzione/protezione.

Aggiornamento della Valutazione e del Manuale

Il Piano di Autocontrollo è sottoposto ad un riesame periodico e qualora intervenga un qualsiasi cambiamento nel prodotto, nel processo o in qualsivoglia altra fase gli operatori del settore alimentare riesaminano la procedura e vi apportano le necessarie modifiche (art. 5 comma 2 del Regolamento CE n.852 del 2004).

Pubblicità e custodia del Manuale

Il presente Manuale viene custodito dal Sig. Paolo Marcon, Responsabile dell'Autocontrollo.

Partecipanti alla valutazione dei rischi

Alla valutazione dei rischi hanno partecipato il sig. Paolo Marcon

Dichiarazione di Responsabilità

Il Sig. Paolo Marcon, presa conoscenza dei rischi, si impegna a prendere tutte le misure necessarie per assicurare l'igiene e la sicurezza dei prodotti trasportati.

Definizioni

Nel presente Manuale si fa riferimento, per le nozioni di pericolo, rischio, valutazione del rischio e rintracciabilità, alle seguenti definizioni tratte dal Regolamento CE n.178 del 2002:

Pericolo

Agente biologico, chimico o fisico contenuto in un alimento o mangime, o condizione in cui un alimento o un mangime si trova, in grado di provocare un effetto nocivo sulla salute.

Rischio

Funzione della probabilità e della gravità di un effetto nocivo per la salute, conseguente alla presenza di un pericolo.

Valutazione del Rischio

Processo su base scientifica costituito da quattro fasi: individuazione del pericolo, caratterizzazione del pericolo, valutazione dell'esposizione al pericolo e caratterizzazione del rischio.

Rintracciabilità

Possibilità di ricostruire e seguire il percorso di un alimento, di un mangime, di un animale destinato alla produzione alimentare o di una sostanza destinata o atta ad entrare a far parte di un alimento o di un mangime attraverso tutte le fasi della produzione, della trasformazione e della distribuzione.

Nell'ambito dell'applicazione del Sistema HACCP, nel presente Manuale si fa riferimento alle seguenti definizioni:

Diagramma di Flusso

Rappresentazione schematica del ciclo di produzione/lavorazione degli alimenti.

Fattore di Rischio

L'agente chimico, biologico o fisico responsabile del rischio.

HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Point)

Analisi dei rischi e controllo dei punti critici. E' un sistema preventivo di identificazione e di controllo dei rischi, utilizzato nelle imprese alimentari¹, finalizzato a garantire la sicurezza igienica dei prodotti destinati all'alimentazione umana.

Manuale HACCP

Documento che descrive le modalità di attuazione del Sistema HACCP.

CCP (Critical Control Point; Punto Critico di Controllo)

È considerato come punto critico di controllo (ai sensi dell'art. 6, par. 1, comma 2, primo trattino della direttiva n. 91/493/CEE), qualsiasi punto, tappa o processo ove sia possibile, mediante un'azione di controllo adeguata, evitare, eliminare o ridurre ad un livello accettabile un pericolo per la sicurezza alimentare.

CP (Control Point; Punto di controllo)

È un punto, una fase o una procedura in cui può essere effettuato un controllo del rispetto delle regole di corretta prassi igienica.

Misura Preventiva-Correttiva

Ogni soluzione adottabile per prevenire/controllare un rischio.

Monitoraggio

¹ Si intende per impresa alimentare ogni soggetto pubblico o privato, con o senza fini di lucro, che svolge una qualsiasi delle attività connesse ad una delle fasi di produzione, trasformazione e distribuzione degli alimenti.

Ogni sequenza pianificata di osservazioni o misure atte alla valutazione della controllabilità di un PCC.

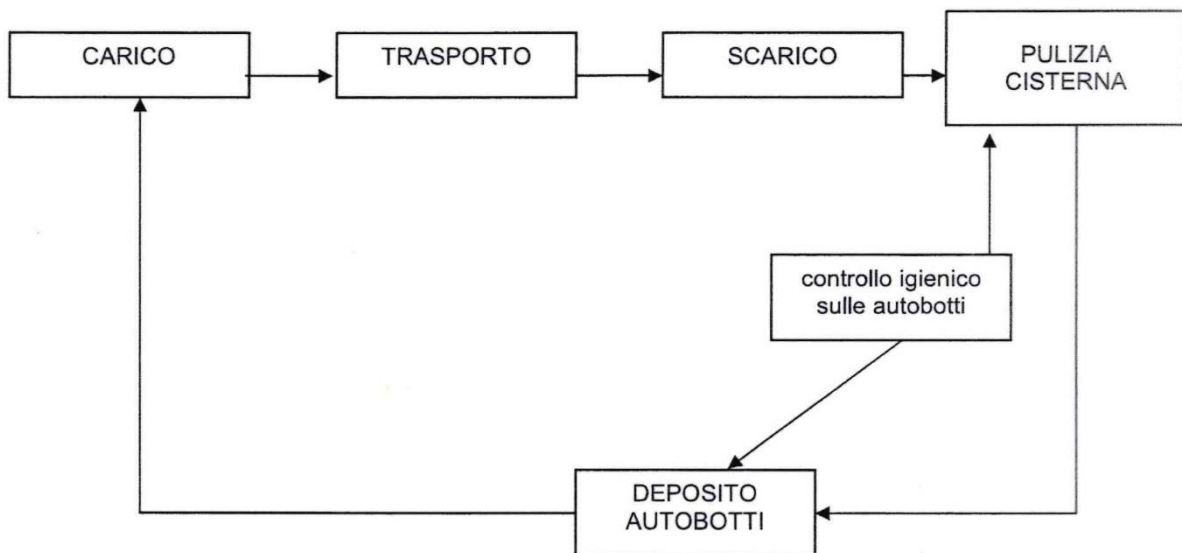
Piano HACCP

Programma delle attività da effettuare per la riduzione o l'eliminazione dei rischi.

DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA' SVOLTA

Attività svolta

L'azienda "Autotrasporti Marcon G. & C. s.n.c." effettua trasporti con autocisterne in acciaio inossidabile, alcune delle quali dotate di certificato ATP, per trasporto a temperatura controllata. Le cisterne vengono impiegate per il trasporto di liquidi alimentari sfusi (vino, mosti, distillati, latte, succhi di frutta, birra). Di seguito viene riportato il diagramma di flusso relativo all'attività svolta dalla Ditta.



Individuazione degli automezzi

Di seguito viene riportato l'elenco aggiornato dei mezzi registrati presso la Regione Veneto Azienda ULSS n.9 di Treviso, utilizzati per l'attività di trasporto. La documentazione sanitaria relativa viene conservata presso l'Azienda.

VEICOLO	TARGA	CISTERNA	TIPOLOGIE ALIMENTI ABITUALMENTE TRASPORTATI	SCOMPARTI
Semirimorchio Viberti	AB 86417	acciaio inossidabile	alimenti sfusi	hl. 310 (120-70-120)
Semirimorchio Pollini	AB 86775	acciaio inossidabile	alimenti sfusi	hl. 320 (100-50-70-100)
Semirimorchio Cardi	AC 37665	acciaio inossidabile	alimenti sfusi	hl. 320 (100-70-50-100)
Semirimorchio Cardi	AE 07442	acciaio inossidabile	alimenti sfusi	hl. 330 (100-30-50-150)
Semirimorchio Cardi	AF 08837	acciaio inossidabile	alimenti sfusi	hl. 320 (100-50-70-100)
Semirimorchio Menci	AF 76695	acciaio inossidabile	alimenti sfusi	hl. 325 (100-50-30-45-100)
Semirimorchio Menci	AF 77101	acciaio inossidabile	alimenti sfusi	hl. 320 (100-60-50-110)
Semirimorchio BS	TV 25383	acciaio inossidabile	alimenti sfusi	hl. 320 (100-50-170)
Semirimorchio Menci	XA 080 BW	acciaio inossidabile	alimenti sfusi	hl. 325 (100-50-70-60-40)
Semirimorchio Menci	XA 420 BJ	acciaio inossidabile	alimenti sfusi	hl. 320 (100-50-70-100)
Semirimorchio Menci	XA 025 DH	acciaio inossidabile	alimenti sfusi	hl. 320 (100-30-60-50-80)
Semirimorchio Menci	XA 211 FC	acciaio inossidabile	latte alimenti sfusi	hl. 320 (100-70-50-100)
Semirimorchio BS	XA 248 FC	acciaio inossidabile	latte alimenti sfusi	hl. 330 (100-60-50-30-90)
Semirimorchio Menci	XA 022 FM	acciaio inossidabile	latte alimenti sfusi	hl. 330 (100-30-50-70-80)
Semirimorchio Santi	XA 671 GV	acciaio inossidabile	latte alimenti sfusi	hl. 330 (100-50-40-30-110)
Semirimorchio Menci	XA 122 KF	acciaio inossidabile	latte alimenti sfusi	hl. 320 (100-50-170)
Semirimorchio Menci	XA 124 KF	acciaio inossidabile	latte alimenti sfusi	hl. 320 (100-30-50-40-100)
Semirimorchio Berger	XA 615 LV	acciaio inossidabile	latte alimenti sfusi	hl. 330 (100-30-80-50-70)
Semirimorchio Menci	XA 616 LV	acciaio inossidabile	latte alimenti sfusi	hl. 320 (100-30-80-50-60)
Semirimorchio Berger	XA 273 NA	acciaio inossidabile	latte alimenti sfusi	hl. 320 (110-50-30-45-100)
Semirimorchio Menci	XA 382 NA	acciaio inossidabile	latte alimenti sfusi	hl. 330 (100-30-50-30-120)

(1) Solo per il trasporto di alimenti deperibili in regime di temperatura controllata

VEICOLO	TARGA	CARATTERISTICHE
Trattore Daf 83,430	CF 952 YH	Euro 3
Trattore Man	CM 288 GN	Euro 3
Trattore Daf 95XF 430	CM 724 GA	Euro 3
Trattore Daf 95XF 480	CX 908 AF	Euro 3
Trattore Volvo FH 12.460	EF 870 ZZ	Euro 5 EEV
Trattore Daf 105 460	ES 583 RT	Euro 5 EEV
Trattore Daf 106.460	EV 819 XG	Euro 6
Trattore Volvo FH 460	EY 108 WJ	Euro 6
Trattore Daf 105.460	EZ 558 SH	Euro 5
Trattore Volvo FH 460	FA 699 NG	Euro 6
Trattore Volvo FH 460	FE 378 EA	Euro 6
Trattore Daf 460 FT	FF 827 AG	Euro 6
Trattore Daf 460 FT	FJ 138 GV	Euro 6
Trattore Mercedes	FR 763 TG	Euro 6
Trattore Daf 460 FT	FR 954 TG	Euro 6
Trattore Mercedes	FT 587 NB	Euro 6
Trattore Mercedes	FV 907 TA	Euro 6
Trattore Mercedes	FZ 337 TB	Euro 6
Trattore Iveco	GA 133 XY	Euro 6

CAPITOLO 04

APPLICAZIONE DEL SISTEMA GHACCP

Compiti e finalità del sistema di autocontrollo

Il presente Piano di Autocontrollo, realizzato secondo il Sistema HACCP ai sensi del Regolamento CE n. 852 del 2004, ha lo scopo di promuovere la sicurezza igienico-sanitaria e lo standard qualitativo di alimenti e bevande.

Principi base dell'autocontrollo

I principi base dell'autocontrollo secondo il Sistema HACCP sono di seguito riportati:

- 1. Effettuazione dell'analisi dei rischi** per identificare i potenziali rischi che si possono verificare nel processo di produzione alimentare.
 - 2. Determinazione dei Punti Critici di Controllo (CCP)** dove i rischi potenziali potrebbero verificarsi e possono essere prevenuti e/o controllati.
 - 3. Definizione dei limiti critici** per le misure preventive associate ad ogni CCP. Un limite critico è un criterio che deve essere definito.
 - 4. Definizione di un sistema di monitoraggio dei PCC** per assicurarsi che ogni CCP stia all'interno dei propri limiti.
 - 5. Definizione dell'azione correttiva** da attuare quando il monitoraggio indica che un particolare CCP non è dentro i propri limiti.
 - 6. Registrazione delle procedure** per documentare l'effettiva funzionalità del sistema HACCP.
 - 7. Definizione delle procedure di verifica** che includano la revisione del Piano HACCP, le registrazioni dei CCP, i limiti critici e i risultati delle indagini.
-

Applicazione del sistema HACCP

ANALISI DEI RISCHI

Nell'attività di trasporto di liquidi alimentari sfusi il rischio è la possibile contaminazione crociata tra i diversi prodotti nel caso in cui non si provveda ad una efficace pulizia tra un trasporto e l'altro e ad una periodica sanificazione. I rischi sono di tipo microbiologico e chimico.

Rischi microbiologici (batteri, virus, parassiti, funghi, muffe, lieviti)

- contaminazione endogena dei liquidi trasportati
- contaminazione indotta dagli operatori, attrezzature, utensili, contenitori, da animali, da acari e insetti

Rischi chimici (tossine animali e vegetali, fitofarmaci, additivi e conservanti, metalli pesanti)

- contaminazione da residui di pratiche agronomiche e di contaminanti ambientali dei materiali trasportati
 - diffusione e cessione da impianti e attrezzature
-

DETERMINAZIONE DEI PUNTI CRITICI DI CONTROLLO

Nelle fasi individuate nel diagramma di flusso, riportato nel capitolo precedente, non sono stati individuati punti critici di controllo (CCP) perché l'analisi dei pericoli ha evidenziato che i potenziali rischi possono essere prevenuti applicando le corrette procedure igieniche.

La pulizia del mezzo di trasporto rappresenta l'aspetto più rilevante dell'attività di autotrasporto, ma dato che non è possibile applicare limiti critici misurabili in questa fase, non possiamo considerarla un CCP.

Poiché non sono stati individuati punti critici di controllo (CCP), non verrà riportata di seguito la trattazione di limiti critici, sistema di monitoraggio dei CCP, azioni correttive per i CCP e registrazione delle procedure relative ai CCP.

Sono invece stati identificati dei punti di controllo (CP) nelle fasi del ciclo produttivo dove sono presenti potenziali pericoli.

FASE DEL PROCESSO	PERICOLI INDIVIDUALI	MISURE PREVENTIVE
CARICO	<ul style="list-style-type: none">contaminazione microbiologica dovuta a pulizia non adeguata dell'automezzo	<ul style="list-style-type: none">effettuare un controllo visivo della cisterna prima di caricare il prodotto, per verificare che sia in condizione igieniche idonee. In caso di non conformità ripetere le operazioni di lavaggio
	<ul style="list-style-type: none">proliferazione batterica e alterazione del prodotto trasportato dovuto a utilizzo di mezzi di trasporto non adeguati	<ul style="list-style-type: none">utilizzare mezzi coibentati per il trasporto di prodotti deperibili (es. latte)revisionare i mezzi con la periodicità stabilita dalla leggeverificare la temperatura al momento del carico (operazione effettuata dal fornitore di materia prima)
TRASPORTO	<ul style="list-style-type: none">deterioramento del prodotto trasportato dovuto ad allungamento dei tempi di trasporto	<ul style="list-style-type: none">il trasporto deve essere effettuato secondo normativa, rispettando tempi e temperature del prodotto trasportatoeffettuare manutenzione dei mezziin caso di ritardo eccessivo nella consegna avvertire il responsabile HACCP
SCARICO	<ul style="list-style-type: none">contaminazione microbiologica e chimica causata da valvola di scarico sporca	<ul style="list-style-type: none">prima di effettuare lo scarico, controllare che la valvola e i tubi di scarico siano puliti. In caso contrario effettuare una pulizia prima delle operazioni di scarico

	<ul style="list-style-type: none">• proliferazione batterica e alterazione del prodotto trasportato a causa di un rialzo eccessivo della temperatura durante il trasporto (la temperatura del prodotto all'arrivo viene misurata dal cliente)	<ul style="list-style-type: none">• effettuare manutenzione dei mezzi di trasporti che presentano anomalie di funzionamento
PULIZIA CISTERNA	<ul style="list-style-type: none">• contaminazione microbiologica e chimica del prodotto trasportato dovuta a pulizia non adeguata della cisterna	<ul style="list-style-type: none">• utilizzare acqua potabile per le operazioni di lavaggio• a fine lavaggio verificare che la cisterna sia visivamente pulita. In caso contrario ripetere le operazioni di pulizia• utilizzare cisterne che permettano una facile pulizia, senza zone di ristagno dell'acqua• effettuare manutenzione delle parti soggette a perdita dei requisiti igienici• compilare il certificato di lavaggio al termine delle operazioni di pulizia
DEPOSITO AUTOBOTTI	<ul style="list-style-type: none">• contaminazione biologica da parte di animali infestanti	<ul style="list-style-type: none">• verificare che gli oblò siano chiusi durante la sosta in modo da impedire l'ingresso di infestanti• verificare la tenuta delle guarnizioni

CAPITOLO 05

PROCEDURA DI PULIZIA E DISINFEZIONE

Scopo e campo di applicazione

La presente procedura definisce le operazioni e le responsabilità per garantire una corretta pulizia e disinfezione delle autobotti.

Modalità operative

La pulizia dei mezzi viene effettuata con acqua, dopo ogni scarico e viene eseguita in un'area messa a disposizione dal Cliente. Qui il trasportatore richiede che l'acqua utilizzata sia potabile e dove esistano dei dubbi avvisa la sua Direzione per un eventuale controllo (richiesta di documentazione di analisi chimico-fisica e microbiologica). Per vini rossi molto carichi viene eseguito un lavaggio con acqua calda che garantisce una buona sportazione dei residui. Al termine del lavaggio viene eseguita una valutazione visiva sull'acqua in uscita e per evidenziare che non vi siano residui solidi può venire ispezionato l'interno della cisterna dall'oblò. Al termine del lavaggio viene inoltre controllato che il drenaggio e i pozzetti di raccolta dei reflui siano correttamente funzionali. Il lavaggio rappresenta un punto di controllo (CP) e l'addetto al trasporto è consapevole dei rischi di fermentazioni alterative che si possono verificare su una superficie non correttamente sanificata. Il trasportatore compila la scheda di seguito allegata dopo aver effettuato le operazioni di pulizia. Almeno tre volte all'anno viene inoltre eseguita una pulizia e disinfezione delle cisterne con soda caustica e idropulitrice da parte di una ditta specializzata.

Allegati

- Certificato di lavaggio autobotte
-



**AUTOTRASPORTI
MARCON G. & C. SNC**

TRASPORTI CON CISTERNE ALIMENTARI E CENTINATI

Sede Legale: 31046 ODERZO (TV) - VIA COMUNALE CAMINO, 30
TEL. 0422.717648 - FAX 0422.710376

Iscrizione Albo n.TV 2650909/C

Sede Operativa: 31047 PONTE DI PIAVE (TV) - VIA DELL'ARTIGIANATO, 28
www.marconautotrasporti.it - info@marconautotrasporti.it



DATA _____

SPETT.LE

CERTIFICATO DI LAVAGGIO

(scheda controllo come da metodo HACCP come da Regolamento CE 852/04)

Con la presente la ns. ditta dichiara che IL LAVAGGIO DELL'AUTOBOTTE TARGATA _____
È STATO ESEGUITO RISPETTANDO LA SEGUENTE PROCEDURA:

- Ultimo prodotto scaricato: _____

- Numero scomparti cisterna: 1 2 3 4 5 6

- Numero scomparti lavati: 1 2 3 4 5 6

- Detergente usato: _____

- Tempo durata lavaggio: _____

- Tipo di lavaggio: Acqua fredda
 Acqua calda
 Sterilizzazione

L'AUTISTA CERTIFICA CHE IL LAVAGGIO È STATO EFFETTUATO SECONDO LA PROCEDURA SOPRA
DESCRITTA SOTTO LA PROPRIA RESPONSABILITÀ.

FIRMA DELL'AUTISTA

CAPITOLO 06

PROCEDURA DI DISINFESTAZIONE E DERATTIZZAZIONE

Scopo e campo di applicazione

La presente procedura si applica alle attività di disinfestazione e derattizzazione nel luogo di sosta delle autobotti.
L'azienda si avvale, per la lotta a roditori, insetti e animali striscianti del servizio fornito da una ditta esterna, la quale provvede, successivamente ad ogni intervento, a rilasciare ricevuta descrittiva del lavoro svolto.

Procedura operativa

La Ditta esterna effettua annualmente gli interventi e tiene conto del fatto che le cisterne sostano in luogo aperto non protetto, così viene garantito un controllo sulle possibili specie microbiche alteranti (lieviti, muffe, insetti vari) ed una prevenzione sulla eventuale presenza di ratti o altro. La Ditta garantisce:

1. frequenza delle ispezioni, caratterizzazione delle esche utilizzate (con schede tecniche accluse), e loro disposizione
2. monitoraggio documentato sull' efficacia di trattamento e sulle eventuali modifiche da apportare

Nonostante l'intervento della ditta esterna, mensilmente il responsabile dell'autocontrollo, o un suo delegato, effettua dei sopralluoghi nelle aree interessate per verificare il mantenimento delle condizioni ottimali. Il sopralluogo viene effettuato secondo la check- list di seguito allegata. In caso di non conformità l'azione correttiva consiste nell'intervento della ditta erogatrice del servizio di disinfestazione.

Allegati

- Check-list per rilievi ispettivi interni
-

CHECK-LIST PER RILIEVI ISPETTIVI INTERNI

assenza di peli o piume	<input type="checkbox"/>	SI	<input type="checkbox"/>	NO
assenza di uccelli	<input type="checkbox"/>	SI	<input type="checkbox"/>	NO
assenza di rosure o segni di roditori	<input type="checkbox"/>	SI	<input type="checkbox"/>	NO
assenza di uova di insetti	<input type="checkbox"/>	SI	<input type="checkbox"/>	NO
assenza di insetti vivi	<input type="checkbox"/>	SI	<input type="checkbox"/>	NO
assenza di insetti morti	<input type="checkbox"/>	SI	<input type="checkbox"/>	NO
assenza di roditori	<input type="checkbox"/>	SI	<input type="checkbox"/>	NO
assenza di addensati mucilluginosi o melata di insetti	<input type="checkbox"/>	SI	<input type="checkbox"/>	NO
oblò delle autobotti chiusi	<input type="checkbox"/>	SI	<input type="checkbox"/>	NO
assenza di fogne o scarichi a cielo aperto	<input type="checkbox"/>	SI	<input type="checkbox"/>	NO
aree circostanti lo stabilimento pulite, sane e prive di rifiuti o discariche	<input type="checkbox"/>	SI	<input type="checkbox"/>	NO

Data _____

Firma esecutore _____

Firma responsabile autocontrollo _____

PROCEDURA DI FORMAZIONE DEL PERSONALE

Scopo e campo di applicazione

La presente procedura ha lo scopo di definire i criteri per l'elaborazione del piano di formazione tale da garantire che ogni addetto, a qualunque livello, abbia le informazioni necessarie ad operare minimizzando i rischi connessi alle mansioni che svolge. La presente procedura si applica a tutti gli operatori.

Per tutti gli operatori

Formazione in materia di igiene alimentare, in relazione al tipo di attività (Capitolo XII, allegato II del Regolamento CE n. 852/04).

Modalità di formazione

La legge regionale 19 marzo 2013, n.2 pubblicata sul BUR n.27 del 22 marzo 2013, ed in vigore dal 23 marzo 2013, affida direttamente al datore di lavoro (OSA), il ruolo di impartire la formazione, anche avvalendosi di altre soluzioni individuate nell'ambito della vigente normativa.

Il datore di lavoro può decidere autonomamente:

- la modalità di formazione (in aula, in azienda, a distanza, per iscritto, a voce, con verifiche o senza, ecc.)
- i contenuti minimi
- la durata
- l'eventuale necessità di un rinnovo, in assenza di variazioni del ciclo produttivo
- i requisiti del docente (nel caso in cui decida di affidare ad altri il ruolo di formatore) le modalità di attestazione/registrazione della formazione

La ditta Autotrasporti Marcon adempie all'obbligo di formazione del personale organizzando dei corsi sul tema dei rischi e dei pericoli sanitari esistenti nell'attività. I corsi vengono tenuti dal titolare o da un docente esterno da esso incaricato.

Ogni nuovo assunto viene formato prima dell'inizio dell'attività.

Ogni evento formativo viene registrato nel documento di seguito allegato.

Allegati

- Registro formazione addetti
-

REGISTRO FORMAZIONE ADDETTI

NOME ADDETTO	FIRMA	DATA DI SVOLGIMENTO	ARGOMENTI TRATTATI	FORMATORE

NOME ADDETTO	FIRMA	DATA DI SVOLGIMENTO	ARGOMENTI TRATTATI	FORMATORE

NOME ADDETTO	FIRMA	DATA DI SVOLGIMENTO	ARGOMENTI TRATTATI	FORMATORE

RINTRACCIABILITA' E TRACCIABILITA'

Scopo e campo di applicazione

La presente procedura viene messa in atto allo scopo di garantire il rispetto del regolamento (CE) 178/02, art. 18 laddove si prevede che gli operatori del settore alimentare e dei mangimi devono essere in grado di individuare chi abbia fornito loro un alimento, un mangime, un animale destinato alla produzione alimentare o qualsiasi sostanza destinata o atta a entrare a far parte di un alimento o di un mangime. Inoltre gli stessi operatori devono disporre di sistemi e di procedure per individuare le imprese alle quali hanno fornito i propri prodotti e di sistemi e di procedure che consentano di mettere a disposizione delle autorità competenti, che le richiedano, le informazioni al riguardo.

Gli articoli 19 e 20 del regolamento CE 178/02, prevedono che qualora gli operatori del settore alimentare e dei mangimi abbiano motivo di credere che prodotti destinati all'alimentazione dell'uomo o degli animali da loro importati, prodotti, trasformati, lavorati o distribuiti non siano conformi ai requisiti di sicurezza, devono avviare immediatamente procedure per il ritiro dal mercato e informarne le autorità competenti nel caso in cui i prodotti non siano più sotto il loro controllo immediato. Se il prodotto è arrivato al consumatore finale o all'utente, deve fornire informazioni efficaci e avviare le procedure di richiamo.

In particolare, tale regolamento impone due obblighi:

1. risalire, tramite registrazioni documentate, ai fornitori della merce che viene trasportata (rintracciabilità a monte)
2. risalire, tramite registrazioni documentate, alle aziende a cui le singole partite di prodotto vengono conferite (rintracciabilità a valle)

La ditta Autotrasporti Marcon garantisce il rispetto di tali obblighi tenendo una documentazione relativa a:

- elenco clienti/fornitori
- numero di bolla e data del trasporto
- prodotti trasportati
- mezzo utilizzato per il trasporto

CAPITOLO 09

VERIFICA E REVISIONE DEL SISTEMA DI AUTOCONTROLLO

Il Piano di Autocontrollo è sottoposto ad un riesame periodico ai sensi del Regolamento CE n.852 del 2004
La verifica è basata su ispezioni periodiche.

Ispezioni periodiche

Sono condotte verificando:

- le non conformità riscontrate da personale interno e dai reclami dei clienti
- novità in ambito normative
- eventuali modifiche di processo

Al termine dell'esecuzione della verifica, il Responsabile dell'Autocontrollo prende visione delle annotazioni fatte e delle proposte di risoluzione al fine di migliorare il proprio piano di autocontrollo e, se necessario, provvede alla revisione del Manuale HACCP.

Allegati

- Scheda registrazione non conformità
-

SCHEDA REGISTRAZIONE NON CONFORMITA'

Non conformità n° _____		Data non conformità: _____	
Non conformità originata da:			
<input type="checkbox"/> Sorveglianza <input type="checkbox"/> Verifica Ispettiva interna <input type="checkbox"/> Verifica Ispettiva esterna <input type="checkbox"/> Reclamo <input type="checkbox"/> Altro			
Descrizione della Non Conformità			
Valutazione della Non Conformità			
<input type="checkbox"/> NC ricorrente (vedi Non conformità n° _____) <input type="checkbox"/> NC non ricorrente		<input type="checkbox"/> NC molto importante <input type="checkbox"/> NC importante <input type="checkbox"/> NC poco importante	
Azione Correttiva			
Analisi delle cause			
Descrizione Azione Correttiva			
L'azione correttiva consiste in:			
<input type="checkbox"/> Molto urgente		<input type="checkbox"/> Urgente	
<input type="checkbox"/> Non urgente			
Attuazione Azione Correttiva			
Responsabile attuazione Azione Correttiva:		Firma del responsabile dell'attuazione _____	
Data prevista per la chiusura Azione Correttiva:			
Riscontro attuazione AC con verifica successiva			
<input type="checkbox"/> Azione Correttiva attuata Giudizio sull'efficacia dell'Azione Correttiva		<input type="checkbox"/> Azione Correttiva non attuata Motivo della non attuazione	
Data e firma del Responsabile dell'autocontrollo per chiusura Azione Correttiva			