

AZIENDA AGRICOLA

BOZZA DI MANUALE DI AUTOCONTROLLO

PRIMA EMISSIONE

1 - PRESENTAZIONE DELLA AZIENDA AGRICOLA

Ambiente esterno:

L'azienda agricola è situata in

Nelle immediate vicinanze non esiste alcun insediamento che presenti problematiche di tipo igienico che possano costituire motivo di particolare attenzione per infestanti (ratti, insetti, uccelli), di inquinamento della rete idrica di adduzione acque e di inquinamento dell'aria.

Le strade di accesso alla struttura sono asfaltate e regolarmente pulite a cura del servizio di N.U. del Comune, quindi non presentano problemi di polverosità oltre ad essere dotate di adeguati sistemi di drenaggio che impediscono un accumulo di acqua in superficie.

Il complesso aziendale:

Il complesso presenta una forma regolare ed in buono stato di conservazione. Lo stabilimento costituisce essenzialmente il punto di stoccaggio breve-intermedio nel processo complessivo produttore-acquirente.

L'attività di trasformazione della materia prima (essiccazione) è limitata ad un unico prodotto, di conseguenza tutto lo stabilimento è costruito a misura dell'attività principale.

La costruzione è realizzata con muri in mattoni pieni, solai in laterizio armato e tamponamenti interni ed esterni in mattone con copertura su travature parte in legno e parte in cemento prefabbricato.

I silo della materia prima sono parte in muratura e parte in acciaio.

I pavimenti dei locali sono in ottimo stato di conservazione; quelli dei locali di essiccazione e stoccaggio sono in cemento lisciato con regolare pendenza e facilmente pulibili.

Le pareti dei locali sono in muratura intonacata, il raccordo con i pavimenti e con gli spigoli tra parete e pavimento è tenuto sufficientemente pulito.

Le finestre sono ad altezze variabili da un locale all'altro, presentano una battuta (zona di possibile deposito di polvere) e sono dotate di reti per impedire l'accesso di qualsiasi tipo di animale o insetto.

Le porte esterne sono di vario tipo e nei capannoni sono presenti ampi portoni in ferro. Gli ambienti hanno tutti una sufficiente aerazione naturale.

Le strutture (pareti e soffitti) si presentano pulite, con assenza di muffe, mentre i pavimenti e le parti più prossime alle macchine di lavorazione presentano in alcuni punti che richiedono una adeguata e programmata pulizia

Gli accessi sono presidiati durante l'orario lavorativo in modo tale da consentire un costante controllo dell'ingresso di infestanti o di personale estraneo nello stabilimento.

Non sono presenti cisterne o depositi d'acqua.

Tutti i locali che costituiscono punti del processo produttivo sono regolarmente sottoposti a pulizia e sanificazione e si presentano idonei allo stoccaggio del prodotto finito.

Circolazione interna e contaminazioni crociate:

La pianta allegata illustra la posizione e la tipologia di ogni singola attrezzatura produttiva, i percorsi operativi dei prodotti in entrata, di quelli che subiscono lavorazioni, di quelli in uscita, del personale.

Esistono solo alcuni punti di prelievo campioni per analizzare il grado di essiccazione del prodotto.

Lo scarico del prodotto proveniente dalla mietitura avviene all'interno della struttura aziendale in area protetta da tettoia. Il trasferimento ai silo di stoccaggio avviene mediante trasporto meccanico con coclee ed elevatori.

Il prodotto, se conforme ai requisiti richiesti, viene stoccato nei silo a temperatura ambiente.

Installazioni di tipo sanitario:

All'interno dello spogliatoio per gli operai (munito di armadietti), è presente un servizio igienico in apposito locale munito di due turche e lavandino ad acqua fredda e calda proveniente da rete idrica comunale, dotato di erogatore di sapone liquido e sistemi di asciugatura a perdere (rotolo di carta). A fianco del suddetto servizio esiste la doccia.

Lo stato igienico si presenta idoneo.

Qualità dell'acqua:

L'acqua viene prelevata tramite specifica condotta che ne garantisce l'aspetto qualitativo e igienico, dall'acquedotto cittadino. Copia dell'analisi chimico-fisico-biologica è stata richiesta al Comune.

Temperatura, portata e pressione dell'acqua sono comunque tali da garantire tutte le operazioni di pulizia necessarie.

Lo stabilimento non è dotato di sistema di purificazione autonomo in considerazione della fonte di approvvigionamento. Infine non viene prodotto ghiaccio o vapore. Le uniche acque di scarico sono quindi costituite dagli scarichi dei servizi igienici.

Materiali di utilizzo corrente non agronomico:

I materiali introdotti in stabilimento sono costituiti da materie prime di varia composizione. Questi vengono stoccati in appositi spazi in base al loro utilizzo.

Prodotti chimici non alimentari di uso non agronomico:

I prodotti utilizzati per la pulizia sono prodotti regolarmente in commercio e di conseguenza non necessitano delle schede di sicurezza ma riportano, stampigliate sulla confezione, le indicazioni di sicurezza necessarie. Per la programmata disinfezione degli ambienti di lavoro vengono inoltre utilizzati specifici acaricida e insetticida di cui si allega copia delle schede di sicurezza, Tali prodotti vengono conservati in appositi locali chiusi e lontano dalle aree di produzione.

Concezione generale delle attrezzature:

Le attrezzature utilizzate sono realizzate appositamente per operare in ambito alimentare. I materiali di costruzione sono idonei e le modalità di costruzione sono tali da consentire la pulizia e la sanificazione delle superfici.

Modalità di installazione:

Tutte le attrezzature sono installate secondo le più attuali metodologie operative; di conseguenza sono accessibili da tutti i lati per una completa pulizia, disinfezione ed eventuale manutenzione.

Modalità d' uso e manutenzione:

Tutte le attrezzature sono sottoposte ad un controllo costante di funzionalità a cura del personale operante nello stabilimento ed eventualmente, in caso di guasto, a cura di personale specializzato esterno.

Esiste un programma di manutenzione programmata solo per determinati macchinari; per gli altri si interviene solo in caso di necessità.

L' impianto è suddiviso in due zone ben distinte:

- l' area di essiccazione dove, in caso di fermo macchina si interrompe il funzionamento del processo produttivo;
- l' area di stoccaggio risone: indipendente dal funzionamento dell'impianto di essiccazione essendo basato sostanzialmente sul criterio di deposito del prodotto.

2 - PRODOTTO

Risone - detto anche riso in paglia e riso vestito, ancora avvolto nelle glumette, cioè come proviene dalle risaie dopo la trebbiatura e l'essiccamento.

3 - PLANIMETRIA E IDENTIFICAZIONE APPEZZAMENTI PRODUTTIVI

4 - RICONOSCIMENTI E CERTIFICAZIONI OTTENUTE

5 - SCOPO DEL MANUALE DI CORRETTA PRASSI IGIENICA

Lo scopo del presente Manuale è di rendere trasparenti al personale interno e ad enti esterni interessati (Clienti, Fornitori, Istituti di Certificazione) le politiche aziendali, gli strumenti, le responsabilità e le attività che concorrono al sistematico raggiungimento della Qualità.

6 - NORMATIVA DI RIFERIMENTO

Direttiva 2004/41/CE

Decreto Legislativo 6 novembre 2007, n. 193

Regolamento (CE) n. 852/2004

Regolamento (CE) n. 853/2004

Regolamento (CE) n. 854/2004

Regolamento (CE) n. 882/2004

7 - STRUTTURA, REDAZIONE ED EMISSIONE DEL MANUALE

Il presente Manuale definisce le modalità di esecuzione delle principali attività del Sistema di Assicurazione della Qualità e deve essere inteso come il documento di riferimento che delinea la struttura organizzativa e gli strumenti di tale sistema.

La realizzazione delle misure contemplate dal Sistema è ottenuta mediante procedure che definiscono dettagliatamente le attività, le responsabilità ed i controlli che devono essere eseguiti; tali procedure non sono qui descritte ma si fa solo riferimento al loro codice ed al titolo allo scopo di non perdere la sinteticità del Manuale e di non appesantirne l'aggiornamento ed il numero delle revisioni.

Il Manuale è approvato nel suo complesso dall'Amministratore e dal Responsabile Assicurazione Qualità che lo controfirmano.

8 - DISTRIBUZIONE E DIVULGAZIONE DEL MANUALE

Le decisioni concernenti la divulgazione esterna del presente Manuale sono di competenza della Direzione; ne è vietata la divulgazione e la riproduzione, nella sua interezza o in ciascuna sua parte, se non su specifica autorizzazione della Direzione.

9 - APPROVVIGIONAMENTI

Criteri di Attuazione

La politica degli approvvigionamenti mira a stabilire con i Fornitori rapporti stabili e duraturi di concreta collaborazione.

Le categorie merceologiche di interesse per il Sistema Qualità, sono:

- Fornitori di sementi;
- Fornitori antiparassitari e diserbanti;
- Fornitori di concimi e altri principi;
- Contoterzisti
- Trasporti
- Servizi (Derattizzazione, Laboratori di Analisi, Controllo taratura strumenti, ecc.)

Quando specificato nel contratto è data possibilità al Cliente o suo rappresentante il diritto di accertare direttamente dal fornitore che quanto acquistato sia conforme ai requisiti specificati.

Qualificazione e valutazione dei fornitori

I Fornitori appartenenti alle categorie sopra elencati sono soggetti ad una valutazione preliminare (Qualificazione) che ha lo scopo di accertare le "capacità" ed il livello generale di affidabilità.

L'autorità per la qualificazione dei Fornitori è affidata al responsabile acquisti. Una raccolta dati preliminare sul Fornitore può essere eseguita mediante un Questionario informativo.

I Criteri sulla base dei quali un Fornitore può essere considerato accettabile sono:

- una analisi storica, ove possibile, delle Forniture;
- evidenza di adeguate garanzie;
- l'esito dei controlli sulle campionature.

10 - IDENTIFICAZIONE E RINTRACCIABILITÀ

Criteri di Attuazione

Per lotto deve intendersi un quantitativo di prodotto omogeneo per varietà e formato, trasformato in cui si riconoscono:

- la caratteristica varietale del prodotto;
- la tipologia di prodotto
- la specifica del prodotto.

La rintracciabilità di un lotto di prodotto è possibile partendo dalla serie numerica secondo la Procedura di Identificazione e Rintracciabilità.

La procedura è sottoposta a verifica periodica mediante test coordinati dall'Assicurazione Qualità. Gli esiti sono documentati e conservati per attestazione dell'efficacia del sistema.

11 - CONTROLLO DEL PROCESSO PRODUTTIVO

- Condizioni igienico - sanitarie della produzione
- Controllo qualitativo della Trasformazione
- Controllo qualitativo dello Stoccaggio
- Manutenzione e prevenzione degli impianti
- Condizioni igienico - sanitarie degli stabilimenti

Criteri di Attuazione

PROGRAMMAZIONE DELLA PRODUZIONE

La pianificazione della produzione viene effettuata dal Responsabile di Produzione o da un suo delegato.

CONDIZIONI IGIENICHE E PULIZIE

Eliminazione di polveri, residui di lavorazione e incrostazioni.

Presenza di vetri e plexiglass rotti

Derattizzazione

Disinfestazione da insetti mediante trappole

Disinfestazione da insetti mediante erogazione di liquidi disinfestanti

Disinfestazione da insetti del risone

ADDESTRAMENTO E QUALIFICAZIONE DEL PERSONALE DI PRODUZIONE

Tale procedura prevede:

- documentazione dell'addestramento fornito ad ogni addetto su schede Personali. Tale addestramento può essere fornito sotto forma di:
 - Formazione sui metodi esecutivi mediante colloqui, corsi, istruzioni scritte, etc.
 - Registrazione delle presenze ai corsi di formazione su apposita scheda
 - Affiancamento per brevi periodi con Personale Addestrato ed Esperto

- Tirocinio “sul campo”, con frequenti controlli da parte del Responsabile e correzioni sulle modalità di esecuzione
- individuazione di esigenze individuali di addestramento in base al lavoro da svolgere e al grado di qualifica documentato, mediante valutazione delle abilità (skills) del personale.

MONITORAGGIO E CONTROLLO DEI PROCESSI DI PRODUZIONE

Il monitoraggio continuo e sistematico del processo di produzione in termini di parametri di processo e caratteristiche del prodotto è indispensabile a causa della impossibilità di effettuare controlli non distruttivi sul prodotto finale.

Nei diagrammi di flusso disponibili presso l'ufficio Qualità e relativi alle macro fasi di produzione sono schematizzati sia i controlli che consentono di monitorare la qualità che le relative registrazioni.

MANUTENZIONE E GARANZIA DELLA CAPACITÀ DEL PROCESSO

L'adeguatezza ed il corretto funzionamento degli impianti e delle attrezzature di produzione, sono garantite mediante:

- interventi manutentivi a carattere ispettivo o preventivo (a periodicità predeterminata) sugli impianti critici per la capacità produttiva di ciascuno stabilimento.
- interventi manutentivi di ripristino richiesti dalla Produzione (Manutentori), verbalizzati e consuntivati dal Responsabile di Produzione.

12 - CONTROLLI PRODOTTI FINITI

Criteri di Attuazione

- Conformità dei quantitativi;
- Presenza di impurità o di altri cereali non desiderati;
- Presenza di infestazione in atto o di insetti vivi nella o sulla massa;
- Umidità %;
- Aspetto.

In caso di sopravvenuta anomalia del prodotto presente in Silo dovrà essere avviata, a cura del Responsabile, la Procedura di gestione delle NON Conformità.

La conformità del prodotto è garantita dai controlli sulle materie prime e dal controllo sistematico durante il ciclo produttivo fino allo stoccaggio.

13 - TRATTAMENTO PRODOTTI / SITUAZIONI NON CONFORMI

Criteri di Attuazione

Sono NON CONFORMITA' tutte le deviazioni da una specifica tecnica, da una procedura, da un'istruzione operativa o da qualsiasi altra informazione scritta.

Segnalazioni di prodotti non conformi possono essere emesse dalle seguenti aree:

- **Produzione** per non conformità riscontrate:
 - durante i controlli in accettazione
 - durante i controlli del processo produttivo
 - nello stoccaggio e nelle movimentazioni dei prodotti finiti.

- **Logistica/Vendite** attraverso i Resi ed i Reclami pervenuti dai Clienti

L'autorità per la decisione sulle azioni per la gestione dei prodotti non conformi è assegnata al Responsabile Assicurazione Qualità. Le decisioni devono ugualmente essere documentate.

I prodotti segnalati come NON Conformi devono essere resi identificabili mediante posizionamento di Cartello rosso (o etichetta) con la dicitura "Merce non conforme".

La segnalazione con cartelli o altro della non conformità deve perdurare fino alla realizzazione delle decisioni sul prodotto indicate sul rapporto di non conformità. Lo stoccaggio di tali prodotti viene effettuato in aree delimitate, abitualmente non utilizzate per il ciclo produttivo standard, così da evitare possibili utilizzi come conformi.

Situazioni non conformi

Le situazioni non conformi possono essere originate dal sistematico ripetersi nel tempo del medesimo rapporto di prodotto non conforme, da comportamenti non coerenti alle prescrizioni (Manuale, procedure, istruzioni), malfunzionamenti o errata regolazione degli impianti, mancanza di Risorse umane sufficienti o di formazione specifica, mancanza di obiettivi, ecc.

Le segnalazioni di tale non conformità possono nascere da:

- Analisi della gestione dei resi e reclami (quando si rivelano sistematici e ripetitivi)
- Verifiche programmate d'igiene

Tali segnalazioni sono affidate alla funzione Assicurazione Qualità e registrate, tuttavia non si escludono segnalazioni da parte di altri Enti che comunque ne affidano la gestione ad Assicurazione Qualità.

14 - IMMAGAZZINAMENTO, CONSERVAZIONE, SPEDIZIONE E CONSEGNA.

MOVIMENTAZIONE

La movimentazione del risone avviene mediante elevatori a tazze o coclee autopulenti che collegano i silo.

STOCCAGGIO A MAGAZZINO e PRELIEVO

A magazzino vengono stoccati solo i prodotti finiti pronti per la spedizione.

CARICO DEGLI AUTOMEZZI E SPEDIZIONI

Prima dell'esecuzione del carico il personale del Magazzino effettua il controllo dell'idoneità igienica al carico del mezzo di trasporto, e riporta il risultato del controllo sul "Modulo di controllo carico mezzi di trasporto". In caso di esito negativo, al conducente viene chiesto o di pulire il mezzo (se possibile), oppure il carico è rifiutato e viene informato il responsabile per comunicazione alla ditta dei trasporti.

15 - Addestramento e qualificazione del Personale

Criteri di Attuazione

Per tutti gli Addetti che coprono posizioni critiche nell'ambito del processo produttivo vengono documentate le capacità professionali ed i periodi di addestramento, di tirocinio e di esperienza applicativa, allo scopo di documentarne la qualifica raggiunta.

L'addestramento può essere effettuato mediante:

- Addestramento sui metodi esecutivi mediante colloqui, corsi, istruzioni scritte, etc.
- Affiancamento per brevi periodi con Personale Qualificato ed Esperto
- Tirocinio "sul campo", con frequenti controlli da parte del Responsabile e correzioni sulle modalità di esecuzione.

SISTEMA H.A.C.C.P.

PREMESSA

Il sistema H.A.C.C.P. è universalmente riconosciuto idoneo dalle più recenti disposizioni in materia di ispezione e di controllo della produzione di alimenti per garantire, se correttamente ed integralmente applicato, il rispetto e la salubrità dei prodotti alimentari.

Il sistema H.A.C.C.P. si compone di due fasi fondamentali:

- l'individuazione e quantificazione dei "rischi di tipo igienico"
- l'identificazione dei "punti critici di controllo" (C.C.P.) del processo produttivo che consentono di verificare se lo stesso è sotto controllo dal punto di vista dei rischi precedenti.

Abbiamo previsto alcune tappe nella realizzazione del sistema H.A.C.C.P. come di seguito indicato:

- a) la prima prevede di individuare il responsabile dell'applicazione del sistema;
- b) la seconda descrive con esattezza tutti i prodotti alimentari utilizzati e realizzati;
- c) la terza definisce uno schema di massima di tutte le operazioni previste nel processo di produzione con indicazione anche dei flussi rilevanti ai fini del controllo dell'igiene agroalimentare.

Successivamente è previsto che nell'applicazione del sistema si adotti la sequenza logica costituita dalle seguenti fasi:

1. Identificazione/ analisi dei rischi, definizione di misure di controllo;
2. Identificazione dei punti critici di controllo;
3. Definizione dei limiti dei precedenti punti critici;
4. Definizione delle procedure di sorveglianza di ogni punto critico
5. Determinazione di eventuali misure correttive
6. Definizione delle procedure di verifica
7. Documentazione e registrazione delle procedure

L' H.A.C.C.P. TEAM

Il gruppo di lavoro è costituito da persone aventi specifiche conoscenze ed esperienze (interne ed esterne) nei seguenti settori:

- Produzione alimentare
- Igiene alimentare
- Microbiologia alimentare
- Ispezione e controllo ufficiale degli alimenti

In questo caso sono presenti persone con esperienza pratica e/o formazione specifica in:

- Aspetti pratici legati alla produzione
- Organizzazione dei processi produttivi alimentari
- Conoscenze di base di microbiologia alimentare applicata

- Principi e tecniche di applicazione di sistemi H.A.C.C.P.

Considerata la dimensione produttiva dell'azienda, in particolare il team è costituito da:

- Sig. _____, responsabile di tutto il processo produttivo
- Sig. _____
- Sig. _____

Definizioni

Igiene degli alimenti: le misure e le condizioni necessarie per controllare i pericoli e garantire l'idoneità al consumo umano di un prodotto alimentare tenendo conto dell'uso previsto. (Reg. CE 853/2004). Le suddette misure e condizioni, che hanno anche la funzione di garantire l'integrità dei prodotti, dovrebbero essere applicate lungo l'intera filiera alimentare.

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. (Reg. CE 178/2002).

Rischio: funzione della probabilità e della gravità di un effetto nocivo per la salute, conseguente alla presenza di un pericolo (Reg. CE 178/2002). In pratica il rischio è la risultante di vari fattori: l'intrinseca gravità del pericolo stesso, l'effettiva probabilità che quest'ultimo venga a diretto contatto con il soggetto esposto, le modalità di esposizione e le caratteristiche intrinseche (ad es. predisposizione individuale e/o appartenenza a categorie vulnerabili) del soggetto esposto.

B.P.I. (buone pratiche igieniche): 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.

B.P.P. (buone pratiche di produzione): modalità operative di corretta manipolazione e preparazione degli alimenti che assicurano che gli alimenti siano costantemente fabbricati e controllati, in modo da assicurare la conformità alle norme ad essi applicabili e agli standard qualitativi adeguati all'uso cui sono destinati, senza costituire rischi per la salute umana.

Punto critico: punto o fase del processo produttivo in cui è possibile controllare uno o più pericoli e, per un pericolo già presente, vi sia un aumento del rischio connesso ad un livello inaccettabile.

Punto critico di controllo (C.C.P.): fase nella quale il controllo può essere messo in atto ed è essenziale per prevenire, eliminare o ridurre ad un livello accettabile un pericolo per la sicurezza dell'alimento.

H.A.C.C.P. ("Hazard analysis and critical control points"): sistema che identifica, valuta e controlla i pericoli che sono significativi per la sicurezza alimentare.

Operatore sicurezza alimentare (OSA): la persona fisica o giuridica responsabile di garantire il rispetto delle disposizioni della legislazione alimentare nell'impresa alimentare posta sotto il suo controllo (Reg. CE 178/2002).

DESCRIZIONE DEL CICLO DI LAVORAZIONE E DEFINIZIONE DEL DIAGRAMMA DI FLUSSO

Il risone è un cereale, frutto del ciclo agronomico e produttivo adottato dal singolo agricoltore e generalmente sottoposto ad essiccazione dopo la trebbiatura. Ancora racchiuso nelle proprie glumelle, è stoccato in azienda e successivamente venduto all'industria risiera che ha il compito, mediante opportuna lavorazione, di liberarlo dall'involucro e dagli altri tegumenti esterni per renderlo commestibile.

La seguente descrizione consente una analisi schematica del processo produttivo. *(ricordo che il processo è caratteristico e mirato per ogni realtà produttiva, suscettibile di modifiche e variazioni in funzione delle scelte aziendali e dell'andamento climatico. Anche la fase di essiccazione e della pulitura è gestita in modo diverso e secondo procedure scelte dalla singola azienda):*

1- Utilizzo di fanghi ed ammendanti (C.C.P.)

Pratica agronomica regolata da una normativa in continua evoluzione che trova applicazione in un limitato numero di aziende agricole.

È soggetta ad autorizzazione preventiva ed impegna l'agricoltore ad un importante sistema di analisi preventiva la distribuzione in pieno campo, di periodiche analisi del terreno e della conservazione accurata della relativa documentazione.

Principale causa di contaminazioni chimiche e biologiche del terreno, costituisce il primo Punto Critico di Controllo in quanto è successivamente impossibile porre in essere azioni correttive valide alla eliminazione del rischio chimico e biologico.

2- Lavorazione del terreno e preparazione del letto di semina

Sono comprese tutte le attività di lavorazione del terreno.

Non è soggetta a rischi e/o particolari norme igieniche.

3- Concimazione organica (C.C.P.)

Nel caso l'azienda agricola disponga di liquami e di letame deve essere adottata la procedura di sorveglianza soprattutto per quanto riguarda i tempi di maturazione. Tale attività agronomica - strettamente legata all'allevamento ed al proprio sistema di controllo H.A.C.C.P. - è più semplice e snella della precedente e deve prevedere la registrazione secondo modalità ritenute opportune dal singolo agricoltore/allevatore.

4- Concimazione

Attività agronomica soggetta a controllo esclusivamente per quanto riguarda l'adozione della corretta prassi operativa e rispetto delle prescrizioni di utilizzo. Poiché tale pratica viene svolta in fase di presemina, non costituisce rischio chimico.

5- Trattamento fitosanitario:

Attività agronomica soggetta a controllo esclusivamente per quanto riguarda l'adozione della corretta prassi operativa e rispetto delle prescrizioni di utilizzo. Poiché tale pratica viene svolta in fase di presemina, non costituisce rischio chimico.

6- Sommersione della risaia

Costituisce punto critico solamente nella rara eventualità di contaminazioni tanto gravi da compromettere l'intero sistema idrico locale. È sufficiente una analisi periodica dell'acqua utilizzata in azienda e/o di un certificato di analisi rilasciato dal distretto di provenienza delle acque.

7- Semina

Attività agronomica soggetta a controllo esclusivamente per quanto riguarda l'adozione della corretta prassi operativa e rispetto delle prescrizioni di utilizzo.

8- Trattamenti fitosanitari

Attività agronomica soggetta a controllo esclusivamente per quanto riguarda l'adozione della corretta prassi operativa e rispetto delle prescrizioni di utilizzo. Poiché tale pratica viene svolta in fase di vegetativa, non costituisce rischio chimico.

9- Concimazione copertura

Attività agronomica soggetta a controllo esclusivamente per quanto riguarda l'adozione della corretta prassi operativa e rispetto delle prescrizioni di utilizzo. Poiché tale pratica viene svolta in fase di vegetativa, non costituisce rischio chimico.

10- Trebbiatura e trasporto in azienda

Attività soggetta a controllo esclusivamente per quanto riguarda l'adozione della corretta prassi operativa e rispetto delle prescrizioni di utilizzo e di conformità dei mezzi di trasporto.

11- Scarico

Attività soggetta a controllo esclusivamente per quanto riguarda l'adozione della corretta prassi operativa e rispetto delle prescrizioni.

12- Prepulitura

Attività a soggetta a controllo esclusivamente per quanto riguarda l'adozione della corretta prassi operativa e rispetto delle prescrizioni di utilizzo delle macchine predisposte.

13- Essiccazione (C.C.P.)

Dopo l'attribuzione del lotto di produzione, l'attività di essiccazione consiste nella progressiva diminuzione della umidità relativa del prodotto entro il limite stabilito dalla attuale legislazione e nel rispetto dei requisiti contrattuali, attraverso lo scambio termico dell'aria.

La tipologia di combustibile e l'uso indiretto del flusso di combustione impediscono l'infiltrazione di residui nella massa di prodotto da essiccare, di particelle incombuste e di residui tossici dei gas di scarico.

A scopo precauzionale, il valore massimo dell'umidità relativa del prodotto in uscita al termine del ciclo di essiccazione è stato deciso - in sede di valutazione - pari o inferiore al **12,5%**; tale indice trova giustificazione nella politica di prevenzione di eventuali ammuffimenti dovuti alla stabilizzazione della massa stoccata.

Laddove l'umidità relativa massima non raggiunga - al termine del ciclo di essiccazione - il valore stabilito (Punto Critico di Controllo) possono presentarsi rischi biologici quali ammuffimento e, in casi estremi, formazioni di tossine.

Raramente, è possibile la presenza di corpi estranei nella massa del prodotto finito (risone) evidenziando, in caso di assenza di una ulteriore fase di pulitura, l'insorgere di rischio fisico dovuto alla contaminazione della massa stoccata in magazzino (C.C.P.).

L'attività di controllo è stabilita con una procedura documentata e verificata in apposito prospetto (Scheda Essiccazione Lotti) in cui vengono riportati tutti i dettagli fondamentali.

L'impianto di essiccazione è controllato attraverso la procedura di verifica annuale (Check List pre-operativo) e mediante continua attività di sorveglianza.

Per quanto riguarda la tecnologia costruttiva, la natura del combustibile e ogni altro dato relativo al funzionamento, si richiama alla scheda tecnica del produttore. Sono predisposti inoltre, collaudi periodici del bruciatore secondo le attuali predisposizioni di legge.

Ove previsto, è stato nominato il "Terzo Responsabile" per il controllo periodico della struttura.

14- Stoccaggio (C.C.P.):

Lo stoccaggio rappresenta una fase molto importante nell'interno processo produttivo: ne consegue che tale procedimento, se effettuato nei luoghi idonei e con metodologie adeguate, permette di mantenere inalterate le caratteristiche organolettiche del cereale.

La fase di stoccaggio è gestita attraverso l'attribuzione dei lotti prevenendone il deterioramento e mantenendo inalterate le caratteristiche organolettiche.

La struttura di conservazione del cereale presenta pareti isolate allo scopo di mantenere integre le caratteristiche del cereale, scongiurando possibili alterazione al fine di evitare il proliferare di parassiti, di muffe e di lieviti, nonché il surriscaldamento delle masse.

I principali pericoli legati alla conservazione dei cereali sono:

- attacchi da parte di fitofagi o artropodi;

- attacchi di roditori;
- elevate temperature;
- contaminazione incrociata indiretta con prodotti non ammessi (fitofarmaci, ecc).

Per la lotta a parassiti e infestanti (quali insetti, batteri e miceti) si adottano sia mezzi fisici sia chimici sia biologici: principalmente ricordiamo trattamenti termici, agenti chimici, feromoni, ecc.

Il corretto stoccaggio del cereale viene effettuato con particolare attenzione in fase di fase di accettazione (fine ciclo essiccazione) delle derrate. In tal senso la scrupolosa verifica di tutte le partite che entrano all'interno del magazzino permette di realizzare azioni preventive efficaci e nel contempo consente di evitare sprechi e metodiche poco adeguate.

Parassiti dei cereali: Tra i parassiti che sono soliti attaccare la granella stoccata riducendone così sia la qualità igienica, si riscontrano diverse specie animali tra cui roditori, insetti (Coleotteri e Lepidotteri) e acari. La lotta rodenticida è effettuata regolarmente attraverso l'uso di esche tossiche o trappole a cattura multipla o singola; l'obiettivo principe rimane quello di eliminare la presenza di roditori (*Mus musculus*, *Rattus rattus*, *Rattus norvegicus*) attraverso l'esclusione della disponibilità alimentare e l'eliminazione dei punti di annidamento.

La lotta relativa a infestanti quali Coleotteri e Lepidotteri fa riferimento principalmente a due categorie: - insetti che vivono normalmente lontano dalle derrate (blatte, formiche, ditteri brachiceri) e che giungono a contaminare queste ultime allo scopo di alimentarsi; - insetti che vivono a stretto contatto con i substrati alimentari, causando ingenti perdite di prodotto. A questa seconda categoria appartengono i fitofagi interni (insetti nascosti), i quali risultano difficilmente rimovibili mediante la pulitura standard del cereale e si sviluppano molto spesso senza una chiara evidenza. Alla medesima categoria appartengono anche i cosiddetti fitofagi esterni che, sviluppandosi al di fuori della cariosside, sono facilmente eliminabili mediante la pulitura del cereale. Ciò nonostante, essi sono in grado di alterare irreversibilmente la qualità del cereale.

E' bene specificare che la lotta ai Coleotteri e Lepidotteri è svolta attraverso la corretta collocazione dei dispositivi di monitoraggio all'interno delle derrate in stoccaggio o degli ambienti di lavorazione. È svolta inoltre la continua attività di sorveglianza visiva di eventuali tracce sospette così come l'utilizzo di trappole a feromoni o trappole luminose (ad esempio le lampade UV) e la misurazione delle temperature e della umidità delle masse in stoccaggio (va ricordato che la presenza e l'eventuale attività degli insetti può infatti determinare picchi sospetti di temperatura).

Dovendo escludere completamente il ricorso ai prodotti chimici, l'impianto di stoccaggio opera esclusivamente attraverso l'adozione di tecniche di prevenzione.

N.B. In ogni azienda, il rischio incendio costituisce uno dei rischi più gravi per le possibili conseguenze sui lavoratori e sull'attività produttiva. Effettuare una idonea analisi del rischio incendio permette di individuare le condizioni relative a diverse tipologie di incidente: incendio, autocombustione, esplosione, scoppio, implosione e rilascio di sostanze pericolose.

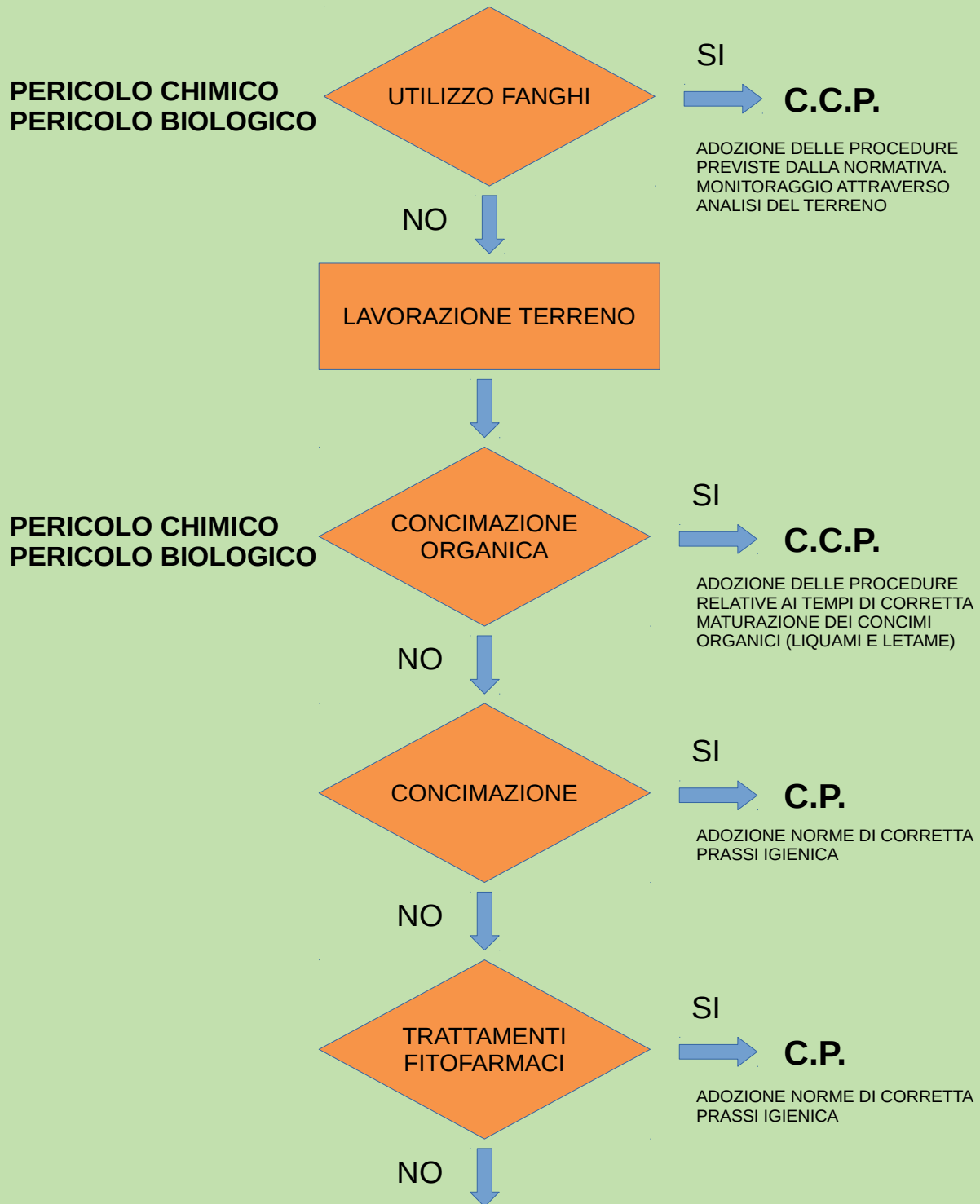
15- Carico Automezzo

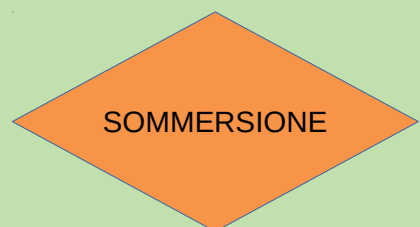
Attività soggetta a controllo esclusivamente per quanto riguarda l'adozione della corretta prassi operativa e rispetto delle prescrizioni di utilizzo e di conformità dei mezzi di trasporto.

16- Prelevamento Campioni

Attività soggetta a controllo esclusivamente per quanto riguarda l'adozione della corretta prassi operativa.

ALBERO DELLE DECISIONI PRODUZIONE, ESSICCAZIONE, STOCCAGGIO





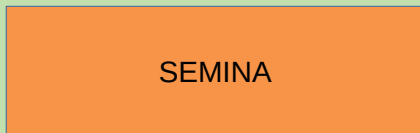
SI



C.P.

POLITICA DI GESTIONE DELLE ACQUE AZIENDALI ED ANALISI PERIODICA

NO



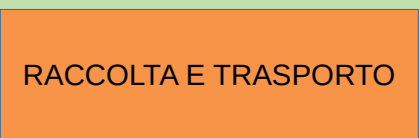
SEMINA



NO



NO



RACCOLTA E TRASPORTO



SCARICO IN AZIENDA



SI



C.P.

ADOZIONE NORME DI CORRETTA PRASSI IGIENICA

SI

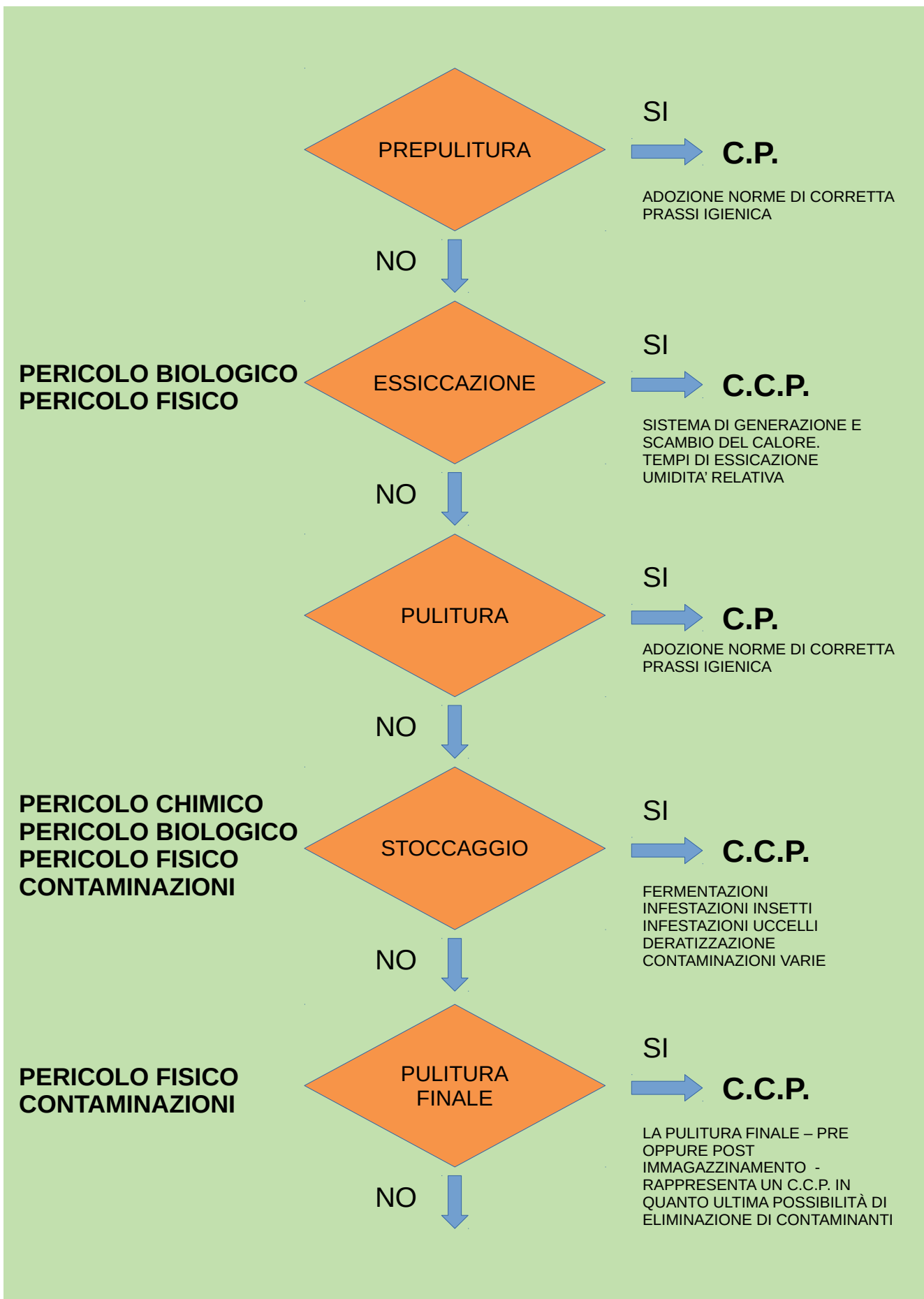


C.P.

ADOZIONE NORME DI CORRETTA PRASSI IGIENICA

ADOZIONE NORME DI CORRETTA PRASSI IGIENICA

ADOZIONE NORME DI CORRETTA PRASSI IGIENICA



CARICO AUTOMEZZI

C.P.

ADOZIONE NORME DI CORRETTA
PRASSI IGIENICA



PRELIEVO CAMPIONI
E PESATURA AUTOMEZZO

ADOZIONE NORME DI CORRETTA
PRASSI IGIENICA

DEFINIZIONE DEI LIMITI CRITICI

Una volta individuato un Punto Critico di Controllo (C.C.P.), è necessario stabilire il limite critico relativo, ossia un parametro misurabile al fine di eliminare, prevenire o ridurre a limiti accettabili il pericolo.

Per definire i limiti critici si devono considerare:

- norme di legge;
- documenti scientifici;
- esperienza;
- tipologia del pericolo;
- risultati delle verifiche;
- disponibilità delle risorse.

L'individuazione dei pericoli di ogni fase deve includere una analisi dei rischi basata su parametri misurabili.

In genere, si considera il prodotto numerico fra due elementi:

- la probabilità che l' evento si manifesti (P) e
- l'entità del danno che ne può conseguire (G)

$$R = P \times G = \text{Valore di rischio}$$

I limiti critici corrispondono ai valori estremi accettabili con riguardo alla sicurezza dei prodotti, differenziano l'accettabilità e l'inaccettabilità e sono fissati per parametri osservabili o misurabili che possono dimostrare che il punto critico è sotto controllo.

I limiti critici nei C.C.P. andrebbero basati su elementi probanti che i valori prescelti si tradurranno in un controllo del processo.

Tra gli esempi di tali parametri figurano: temperatura, tempo, pH, tenore di umidità, quantità di additivi, di conservanti o di sale, parametri sensoriali quali l'aspetto visivo o la consistenza ecc.

In taluni casi, per ridurre la probabilità di superamento di un limite critico a causa delle variazioni di processo, può essere necessario specificare livelli più rigorosi (vale a dire livelli-obiettivo) per garantire il rispetto dei limiti critici.

I limiti critici nei C.C.P. devono essere convalidati e dovrebbero avere valori chiari e specifici.

Tali limiti possono essere ottenuti da varie fonti. Quando non li ricava da norme regolamentari o da manuali di corretta prassi igienica, il gruppo H.A.C.C.P. deve valutarne la validità in relazione al controllo dei pericoli identificati nei C.C.P.

PROCEDURE, MONITORAGGIO E VERIFICA, AZIONI CORRETTIVE, REGISTRAZIONE DELLE ATTIVITÀ'

Oltre alla definizione dei Limiti Critici nella propria azienda, ogni soggetto deve definire le procedure di controllo e monitoraggio da adottare per ogni Punto Critico, le modalità di verifica degli stessi, le Azioni Correttive da intraprendere e la relativa registrazione. Attività che devono essere mirate e definite per singola realtà produttiva.

Esiste ampia documentazione reperibile sulla rete Web; particolare beneficio può essere ottenuto dalla adozione delle procedure e dei prospetti indicati dal Manuale di Corretta Prassi Igienica in Agricoltura più volte richiamato o da altri manuali che lasciano libero il singolo operatore di uniformarli alla propria realtà produttiva.

Descriviamo brevemente le procedure principali da adottare in azienda ed esposte a puro titolo esemplificativo:

Obiettivo generale della procedura è quello di garantire che il personale operante all'interno dello stabilimento abbia una sufficiente conoscenza e sappia affrontare le problematiche legate all'igiene della produzione alimentare in generale e soprattutto quella specifica per la tipologia di prodotto trattato e dell'impianto di trattamento in esame.

La procedura prevede alcuni interventi finalizzati al controllo della produzione, al controllo sanitario del personale, alla conoscenza delle norme igieniche, al controllo degli accessi e spostamenti interni.

Il controllo della produzione prevede interventi specifici sulla capacità del personale di individuare i punti critici del processo produttivo, i limiti di tolleranza degli stessi, la necessità del controllo e le azioni correttive da attuare quando questi vengono superati.

Controllo accessi e spostamenti interni:

La procedura di controllo accessi deve essere costantemente effettuata; esiste il divieto di accesso al personale non specificamente autorizzato e qualificato, così come è vietato al personale autorizzato operare in modo da creare situazioni di contaminazione crociata a causa di spostamenti o comportamenti scorretti lungo il ciclo del processo produttivo.

Programma di pulizia, detersione, disinfezione ambienti di lavoro:

La procedura di pulizia e detersione deve identificare un responsabile cui spetta l'effettiva esecuzione del programma.

Relativamente ai prodotti chimici utilizzati, anche se questi ultimi sono in ogni caso idonei allo scopo e utilizzo, deve essere consentito l'uso con alcune precauzioni.

Relativamente all'oggetto, si veda il piano di pulizia generale.

Programma di risanamento e bonifica ambienti di lavoro:

La procedura deve indicare le aree da risanare e bonificare costituite quasi sempre da:

- protezione finestre mediante rete e/o chiusura delle medesime;
- servizi operai;
- parte della zona di essiccazione.

Campionamento prodotto in entrata:

L' accettazione della merce in entrata è subordinata alla corrispondenza di alcuni fattori che ne garantiscono la qualità dal punto di vista igienico-sanitario. Per verificare tali fattori è indispensabile effettuare un campione rappresentativo della merce in modo tale da garantire che lo stesso sia significativo di tutta la partita.

Per comprendere il significato di tale azione diamo le seguenti definizioni:

Prelievo: prodotto in piccola quantità presa in un solo punto del mezzo da campionare;

Campione: quantità di prodotto ottenuto unendo e mescolando con cura i vari prelievi presi in differenti punti del mezzo;

Campione di massa: campione o parte rappresentativa di esso, ottenuto per miscelazione e successiva progressiva riduzione, che serve per analizzare le caratteristiche fisiche e merceologiche della partita.

Numero di prelievi

Il numero dei prelievi dipende dalla portata del mezzo di trasporto che sarà di:

- 5 prelievi fino ad una portata di 15 tonn
- 8 prelievi per una portata compresa tra 15 e 30 tonn.
- 11 prelievi per una portata compresa tra 30 e 50 tonn.

Modalità operative

L'incaricato del campionamento salirà sull'automezzo ed introdurrà la sonda chiusa nel punto di prelievo. A riempimento raggiunto, l'operatore chiude la sonda, la estrae dal cumulo, verifica che sia completamente piena e la vuota in un recipiente di opportuna capienza per il contenimento di tutti i prelievi e la loro miscelazione.

Preparazione del campione

Effettuati tutti i prelievi raccolti in un opportuno recipiente o sacco, si procede ad un accurato mescolamento di tutto il contenuto fino a quando si ritiene di aver omogeneizzato l'insieme dei campioni.

Preparazione del campione di massa

Ottenuta la preparazione del campione, lo si stende su di una superficie piana di opportuna larghezza e si divide il monte in quattro mediante la tracciatura delle diagonali. Si eliminano i due opposti e si mescolano gli altri due rimasti; si divide di nuovo il cumulo in quattro parti e si eliminano i due opposti e così via fino ad ottenere un campione omogeneo di almeno 850 grammi

Ottenuto così un campione significativo del prodotto in entrata si procede alla analisi delle caratteristiche fisiche e merceologiche della partita.

Analisi del prodotto in entrata:

Le analisi che devono essere effettuate sul prodotto in entrata sono le seguenti:

- Umidità: grado di umidità del risone;
- Purezza: ovvero accertamento delle varietà con particolare riferimento alle impurità varietali;
- Presenza di corpi estranei: i corpi estranei possono essere costituiti da sostanze minerali o vegetali non commestibili. In particolare riguardo vanno temute le impurità che hanno dimensioni uguali al risone in quanto più difficilmente separabili in fase di lavorazione e selezione.
- Presenza di insetti: tali insetti possono essere vivi o morti;
- Odore: il risone deve essere inodore; il cattivo odore di cui il più frequente è quello che accusa un principio di ammuffimento;
- Colore: il colore normale delle glumelle è caratteristico a seconda della varietà. Alterazione nel colore delle glumelle è indice di prodotto non conforme alle normali condizioni.

Apparecchiature per le analisi:

L'analisi dell'umidità viene effettuata mediante appositi strumenti igrometri; la presenza di corpi estranei ed insetti mediante esame visivo della partita in oggetto e setacciatura del campione. L'analisi chimica viene effettuata "a campione".

Procedura di pulizia e sanificazione impianti di stoccaggio:

Procedura silo ad ogni svuotamento

- Rimozione polveri con aria compressa e successiva aspirazione;

- Rimozione residui di prodotto con mezzi manuali e meccanici;
- Disinfestazione nei mesi estivi.

Procedura Impianti ad ogni cambio varietale

- Svuotamento totale dell'impianto di essiccazione da ogni residuo di lavorazione precedente;
- Auto pulizia mediante 200 Kg. Di prodotto finito al successivo ciclo di lavorazione

Procedura eliminazione polveri e rifiuti impianti di stoccaggio:

Le polveri, gli scarti di pulizia manuale e meccanica e i rifiuti in generale vengono riposti in idonei sacchi porta rifiuti e posizionati giornalmente nel punto di prelievo della N.U.

Disinfestazione dei singoli macchinari

Apertura degli sportelli e rimozione delle protezioni;

Pulizia e aspirazione di eventuali residui di prodotto.

Disinfestazione pareti, soffitti, angoli remoti, ecc.

- Pulitura profonda dei punti interessati al trattamento;
- Irrorazione con il prodotto idoneo diluito con acqua ponendo molta attenzione nell'intervenire nei punti di più difficile pulizia.

Disinfestazione silo

- Esecuzione del programma di pulizie giornaliero
- Esecuzione del programma di disinfestazione dei macchinari
- Esecuzione del programma di disinfestazione pareti, soffitti, angoli remoti, ecc.
- Chiusura delle finestre, porte e di ogni superficie di areazione
- Fumigazione del prodotto
- Permanenza del prodotto per 24 ore
- Arieggiamento per 24 ore

Procedura di controllo vetri:

Premesso che è tassativamente vietato introdurre bottiglie, bicchieri e/ o qualsiasi altro materiale in vetro, la possibilità di inquinamento fisico può derivare essenzialmente dalla presenza di infestante nel prodotto greggio. Tuttavia la procedura da seguire comprende:

- Non effettuare il cambio di lampade con l'impianto in funzione o quanto meno proteggere le macchine e i luoghi a rischio con opportuni mezzi protettivi (teli, fogli di plastica, ecc.)
- A sostituzione terminata riporre il coperchio di protezione delle lampadine
- In caso di sostituzione di un vetro delle finestre procedere come al punto 1
- Se ci si accorge della presenza di vetri rotti (scoppio di una lampada, rottura accidentale di un vetro), occorre interrompere immediatamente la lavorazione e procedere ad un accurato controllo del prodotto.
- Il ciclo di produzione potrà riprendere solo al completo ripristino delle condizioni di sicurezza.

Programma di lotta contro gli infestanti (insetti, uccelli, roditori):

La lotta contro i roditori è affidata ad una ditta esterna xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx con regolare contratto di appalto ed identifica come personale responsabile il personale dipendente della ditta stessa che provvede, di volta in volta, ad eseguire gli interventi programmati (posizionamento contenitori esche, controllo delle stesse, posizionamento dell'esca, ecc.). Prodotti utilizzati: esche rodenticide composte da prodotti attivi a base di anticoagulanti.

Modalità, dosi e frequenza ispezioni sono stabiliti dalla ditta appaltatrice ma con un intervallo almeno mensile.

Programma di ritiro di un prodotto dal mercato:

Il sistema è basato su una opportuna codifica interna del prodotto che ne consente la rintracciabilità in qualsiasi momento e, nel caso in cui venga rilevato che questo possa essere pericoloso per la salute del consumatore, il sicuro ritiro dal mercato. Nel contempo prevede di informare le autorità competenti della situazione in modo che possano essere presi i provvedimenti necessari a tenere sotto controllo la situazione.

Metodi e modalità di ritiro:

La procedura prevede due tipologie di attività, una da realizzare all'interno dello stabilimento, l'altra da utilizzare verso l'esterno.

In particolare nei confronti della struttura operativa interna si dovrà:

- informare tempestivamente la persona incaricata del ritiro;
- raccogliere i dati generali sul prodotto non conforme (tipologia, quantità, identificativo, registrazioni di magazzino interne);
- localizzare e conservare il prodotto non conforme in apposita area.

Nei confronti della struttura operativa esterna si dovrà invece:

1. informare l'autorità competente al ritiro;
2. fornire una serie di indicazioni necessarie a conoscere esattamente il rischio legato alla distribuzione geografica del prodotto non conforme (motivo del ritiro, dati completi sul prodotto ritirato, quantità presenti in stabilimento, quantità distribuite, destinazione delle quantità distribuite, ecc.).

Procedura di ritiro di un prodotto dal mercato:

Nel caso il prodotto immesso sul mercato presenti caratteristiche che possono costituire un potenziale rischio alimentare per il consumatore, è obbligatorio seguire la seguente procedura:

- Individuare esattamente
 1. Di quale prodotto si tratta (marchio, confezione, ecc.);
 2. Quantità e deposito;
 3. Elenco delle ditte alle quali è stato consegnato il prodotto;
 4. Quantità inviate;
 5. Nominativi clienti.
- Raccogliere tutto il prodotto "non conforme"
- Informare tempestivamente il Servizio Igiene Alimentare e Nutrizionale di aver distribuito prodotto non conforme
- Fornire le seguenti informazioni:

1. Motivo del ritiro;
 2. Dati completi sul prodotto ritirato;
 3. Quantità presenti nello stabilimento;
 4. Quantità distribuite;
 5. Territorio di distribuzione;
 6. Altri prodotti che potrebbero presentare analogo rischio.
- Concordare con il servizio quali mezzi di comunicazione utilizzare per l'informazione al consumatore finale

IGIENE PERSONALE E DI COMPORTAMENTO

Norme igieniche:

La procedura di controllo sanitario è basata sulle misure da adottare in presenza di condizioni che ne minano la base; per esempio ferite, piaghe aperte, forme diarroiche, infezioni che possano inquinare i prodotti alimentari nelle poche fasi in cui è prevista una presenza contaminante di prodotto finito e personale operante.

La conoscenza delle norme igieniche di tipo personale e comportamentale prevede l'adozione di misure di prevenzione durante il corso dell'attività giornaliera

Nessuna persona riconosciuta o sospetta di essere affetta da malattia o portatrice di malattia trasmissibile attraverso gli alimenti o che presenti, per esempio, ferite infette, infezioni della pelle, piaghe o soffre di diarrea può essere autorizzata a lavorare in qualsiasi area di trattamento degli alimenti, a qualsiasi titolo qualora esista una probabilità, diretta o indiretta di contaminazione degli alimenti con microrganismi patogeni.

- E' necessario lavarsi le mani dopo l'uso della toilette, all'inizio di ogni turno di lavoro;
- E' vietato utilizzare il vestiario di lavoro al di fuori dei locali di produzione;
- Capigliatura e barba devono essere mantenute ordinate e pulite;
- Il personale deve mantenere in ordine e pulito il vestiario di lavoro;
- Il personale addetto alle linee di essiccazione e stoccaggio non deve portare anelli, braccialetti, orecchini ed altri monili che possano accidentalmente andare perduti nel prodotto. Non è consentito indossare l'orologio da polso durante il turno di lavoro.
- Nel caso siano presenti ferite, infezioni cutanee, ecc. è necessario coprire accuratamente la parte con cerotti e guanti monouso
- Nei locali di lavorazione non è consentito l'ingresso a persone estranee ne, tanto meno ad animali.

Pulizie. La scopatura delle pulizie non deve essere lasciata negli angoli, ma introdotta negli appositi contenitori; si raccomanda di utilizzare in modo particolare gli aspirapolvere a disposizione.

Materiale vario. Non lasciare materiale e/o attrezzatura varia nei locali di produzione. Ogni attrezzo deve essere riposto dove è stato prelevato, pulito ed efficiente.

Porte e finestre. Non lasciare le porte e le finestre aperte.

Animali e uccelli. Segnalare con tempestività l'eventuale presenza di insetti, roditori o uccelli entrati nello stabilimento.