

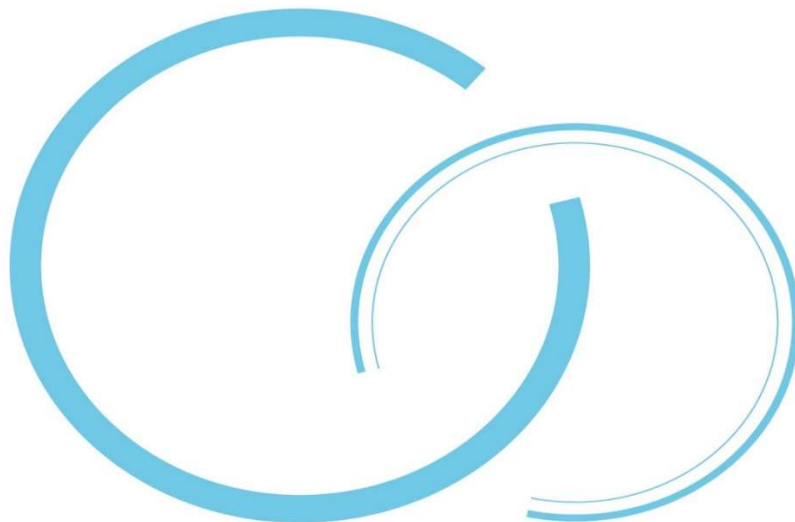
Trans Italia

LOGISTICA E TRASPORTI



HACCP

Hazard Analysis and Critical Control Points



Trans Italia

LOGISTICA E TRASPORTI

MANUALE DI AUTOCONTROLLO ALIMENTARE

Campo di applicazione

Trasporto per conto di terzi, nazionale ed internazionale, su strada ed intermodale di prodotti alimentari a temperatura controllata e ambiente

Data	07/06/2024
Edizione	1
Revisione	4

Indice

1. Parte introduttiva.....	4
2. Scopo	4
3. Campo di applicazione.....	4
3.1 Tipologia attività	4
4. Termini e Definizioni.....	5
5. Politica per la sicurezza alimentare	7
6. Ruoli e Responsabilità_Team HACCP	8
7. Prodotti trasportati	8
8. Infrastrutture	9
8.1 Tipologia veicoli	9
9. Procedure di pulizia e disinfezione	11
9.1 Procedure generali	11
9.2 Procedure di Pulizia dei trattori	12
9.3 Pulizia dei semirimorchi telonati.....	12
9.4 Pulizia dei semirimorchi frigo	12
9.5 RegISTRAZIONI	13
9.6 Pulizia del piazzale e parcheggio	14
9.7 Piano di derattizzazione e disinfestazione.....	14
10. Personale	15
10.1 Igiene della persona_Istruzioni generali	15
10.2 Formazione	15
11. Piano di Autocontrollo	16
11.1 Generalità	16
11.2 Diagramma di flusso e descrizione delle fasi del processo.....	16
11.3 Metodologia applicata per la valutazione dei rischi	18
11.4 Individuazione dei CCP e Piano di Autocontrollo	18
11.5 Piano di monitoraggio dei CCP	25
11.6 Riesame del piano di autocontrollo	25
12. Gestione della Documentazione.....	25
12.1 Preparazione, verifica e approvazione del Manuale di Autocontrollo	25
12.2 Distribuzione del Manuale di Autocontrollo	25
12.3 Revisione del Manuale di Autocontrollo	26
12.4 Documentazione del Sistema di Autocontrollo.....	26
13. Normativa di Riferimento.....	27

1. Parte introduttiva

Il presente manuale di corretta prassi igienica è redatto in lingua italiana per la valutazione, prevenzione e controllo dei rischi igienici e sanitari connessi all'attività di autotrasporto esercitato dalla TRANS ITALIA S.p.A., in conformità alla direttiva CE 852/2004 e al D.Lgs. 193/2007, concernenti l'igiene dei prodotti alimentari.

Il presente manuale risponde anche a quanto previsto in materia di trasporto di mangimi animali in conformità alla direttiva CE 183/2005.

Tali normative prevedono che l'attività aziendale sia svolta in applicazione di una procedura di autocontrollo basata sui seguenti principi richiamati dal Sistema di Analisi dei Rischi e di Controllo dei punti critici **HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points)**:

- ❖ Analizzare i potenziali rischi per gli alimenti con individuazione di ogni pericolo che deve essere prevenuto, eliminato o ridotto a livelli accettabili
- ❖ Individuare i punti critici di controllo
- ❖ Stabilire i livelli di accettabilità nei punti critici di controllo
- ❖ Individuare ed applicare le procedure di controllo e di sorveglianza dei punti critici
- ❖ Stabilire azioni correttive da intraprendere nel caso in cui un punto critico non risulti sotto controllo
- ❖ Riesaminare periodicamente, e in occasione di variazioni di ogni processo e della tipologia d'attività, dell'analisi dei rischi, dei punti critici e delle procedure di controllo e sorveglianza.

2. Scopo

Questo manuale di corretta prassi igienica è stato elaborato dalla Trans Italia S.p.A. al fine di descrivere l'applicazione di un piano di autocontrollo che garantisca la realizzazione del servizio senza pericoli per la salubrità e la sicurezza dei prodotti stessi.

3. Campo di applicazione

3.1 Tipologia attività

Le attività analizzate nel presente manuale sono quelle di trasporto di prodotti alimentari confezionati deperibili e non deperibili, nonché al trasporto di mangimi animali.

La normativa prevede che tutti gli alimenti manipolati, immagazzinati, imballati, collocati e trasportati, debbano essere protetti da qualsiasi forma di contaminazione che li possa rendere inadatti al consumo umano, nocivi per la salute o contaminati in modo tale da non poter essere ragionevolmente consumati in tali condizioni. In particolare, gli alimenti debbono essere collocati o protetti in modo da ridurre al minimo qualsiasi rischio di contaminazione. Identica salvaguardia deve essere riservata ai mangimi animali.

4. Termini e Definizioni

Igiene dei prodotti alimentari: tutte le misure necessarie per garantire la sicurezza e la salubrità dei prodotti alimentari.

Prodotti alimentari: alimenti e bevande per l'alimentazione umana.

Mangimi animali: alimenti per l'alimentazione animale.

Prodotto alimentare confezionato: prodotto alimentare racchiuso in un involucro fornito di chiusura ermetica tale da non consentire manomissioni o intromissioni dall'esterno senza che esse lascino tracce evidenti ed ineliminabili sulla confezione o sul sigillo, e sia destinato a non essere rimosso che una volta sola dal futuro consumatore del prodotto confezionato, è da garantirgli che il contenuto della confezione non abbia potuto subire manomissioni.

Confezione: involucro o recipiente che racchiude un prodotto alimentare destinato alla vendita, a contatto con il prodotto.

Imballaggio: involucro o recipiente che racchiude una o più confezioni.

Piano di autocontrollo: definizione, da parte del responsabile dell'industria alimentare, di una strategia per l'attuazione dell'autocontrollo in azienda e insieme delle procedure associate a questa strategia.

Autocontrollo: insieme delle procedure e degli accorgimenti tesi ad assicurare l'igiene nell'attività di trasporto e/o deposito di prodotti alimentari.

Pericolo: condizione di natura biologica, fisica o chimica che ha potenzialità di contaminazione o comunque tale da rendere il prodotto alimentare non conforme alle leggi.

Gravità: importanza del pericolo.

Rischio: probabilità che un pericolo di contaminazione si verifichi in modo tale da causare danno alla salute pubblica.

Punto di rischio: fase, operazione o procedura in cui è possibile che si verifichi, aumenti o persista un pericolo relativo alla sicurezza e all'integrità di un prodotto alimentare.

Controllare: verificare e garantire che in una procedura di lavoro siano rispettate determinate modalità di esecuzione e/o determinati parametri che garantiscono la sicurezza igienica.

Punto critico di controllo: punto, fase o procedura su 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. I punti critici di controllo sono definiti da ciascuna azienda specifica sotto la propria responsabilità.

Monitorare: realizzare una sequenza pianificata di osservazioni o misurazioni per valutare se un punto critico è sotto controllo.

Azione preventiva: operazione finalizzata a garantire un'eliminazione o a ridurre il rischio.

Autovalutazione: la valutazione della corrispondenza della propria attività ai requisiti per legge o per corretta prassi igienica da parte del responsabile dell'impresa.

Documentazione: l'insieme dei documenti relativi alla definizione del piano di autocontrollo, procedure, registri, fogli di lavoro, redatti e compilati nell'ambito del piano di autocontrollo.

Registrazione dei dati del monitoraggio: conservazione della documentazione inerente ai parametri controllati.

Azione correttiva: azione che deve essere intrapresa quando i risultati del monitoraggio di un punto critico indicano una perdita di controllo.

Verifica: operazione di controllo della corretta applicazione e dell'efficacia del piano di autocontrollo.

Ribalta: area sopraelevata, dalla/sulla quale la merce, in genere palettizzata, viene caricata/scaricata sul/dal veicolo per la distribuzione o per il trasporto.

Consolidamento: composizione della merce, in genere confezionata, sull'unità di carico (pallet).

Deconsolidamento: composizione della merce dall'unità di carico.

Autorità competente: Ministero della sanità e Aziende Sanitarie Locali.

Responsabile dell'industria: titolare dell'azienda logistica, ovvero suo responsabile legale, ovvero un responsabile specificatamente delegato per norme sull'igiene.

Nel presente manuale quando ci si riferisce a prodotti alimentari il termine si intende esteso anche ai mangimi animali.

5. Politica per la sicurezza alimentare

La direzione della TRANS ITALIA S.p.A. considera prioritario l'impegno a soddisfare le richieste dei clienti in relazione ai requisiti di sicurezza alimentare, food defense, food fraud, e comunque ogni altro requisito sia richiesto per garantire la sicurezza dei prodotti destinati al consumo umano e/o mangimi animali trasportati.

A tale scopo ha deciso di elaborare il proprio sistema di gestione per la sicurezza alimentare HACCP, basato sui principi presenti nel Codex Alimentarius e ispirandosi ai principi contenuti della norma "IFS Logistics 2.3 and doctrine".

Tale sistema si applica alla sola attività di *Trasporto per conto di terzi, nazionale ed internazionale, su strada ed intermodale di alimenti ad uso umano e mangimi animali, a temperatura controllata e non.*

L'Alta Dirigenza si impegna quindi a:

- ❖ Fornire risorse e investimenti necessari a garantire la sicurezza, la legalità e la qualità dei prodotti trasportati;
- ❖ Rispondere alle esigenze, richieste e requisiti dei clienti presenti nelle specifiche contrattuali, in relazione ai prodotti trasportati;
- ❖ Riesaminare periodicamente il sistema di gestione per la sicurezza alimentare, per garantirne l'efficacia;
- ❖ Fornire risorse necessarie ad effettuare verifiche ed audit interni finalizzati al monitoraggio delle infrastrutture e degli ambienti di lavoro dedicati al sistema di gestione per la sicurezza alimentare;
- ❖ Implementare un sistema di gestione della sicurezza alimentare HACCP, basato sui principi del Codex Alimentarius;
- ❖ Nominare un Team HACCP formato da personale competente ed adeguatamente formato ai principi del Codex Alimentarius;
- ❖ Garantire l'igiene del personale e di tutti gli ambienti di lavoro e/o infrastrutture dedicate alla gestione degli alimenti e dei mangimi animali;
- ❖ Mettere a disposizione risorse per effettuare manutenzione pianificata di tutte le infrastrutture, macchine, impianti attrezzature dedicate al trasporto degli alimenti e/o mangimi animali;
- ❖ Pianificare e mettere in atto attività di Pest Control, food defense, food fraud prevention.

6. Ruoli e Responsabilità_Team HACCP

La TRANS ITALIA S.p.A., ai fini dell'applicazione del Sistema di Autocontrollo e della gestione della Sicurezza alimentare, assicura la disponibilità di tutte le risorse necessarie affinché il sistema venga adeguatamente compreso, applicato ed aggiornato, per garantire il mantenimento della salubrità dei prodotti trasportati.

Tutti i dipendenti della TRANS ITALIA S.p.A., sono chiamati a collaborare per il buon esito del programma di organizzazione del Sistema di Autocontrollo.

La Direzione assume l'impegno di promuovere nell'azienda, con tutte le risorse ed i mezzi disponibili, la cultura dell'igiene e sicurezza degli alimenti trasportati e di risolvere eventuali problematiche collegate all'applicazione del Sistema di Autocontrollo

A tale scopo la Direzione ha coinvolto tutti i dipendenti nella realizzazione del Sistema di igiene e sicurezza degli alimenti informando direttamente il personale sulla organizzazione e applicazione del Sistema di Autocontrollo, in particolar modo è stato istituito un Team HACCP, così costituito:

- ❖ RESPONSABILE GENERALE HACCP: D'AURIA ANTONIO
- ❖ RESPONSABILE ATTUAZIONE DEL SISTEMA HACCP: D'AURIA ANTONIO
- ❖ RESPONSABILE DEL PERSONALE: ROTONDO SERGIO
- ❖ CONSULENTE ESTERNO: DOTT.SSA ROSSELLA DE CARO (CHIMICO_Esperto di Sicurezza alimentare)

Il team HACCP ha i seguenti compiti:

- ❖ Redigere il manuale HACCP,
- ❖ Predisporre, attuare e tenere aggiornati i processi aziendali individuati e necessari alla gestione del sistema HACCP
- ❖ Effettuare l'analisi dei rischi;
- ❖ Determinare il piano HACCP;
- ❖ Sorvegliare sull'applicazione del piano HACCP;
- ❖ Relazionare alla Direzione sul relativo stato di attuazione del Sistema di Autocontrollo, compresi punti di forza e debolezza
- ❖ Aggiornare il Sistema HACCP, curando particolarmente la formazione e l'addestramento del personale alle tematiche di attuazione dello stesso
- ❖ Monitorare le corrette prassi di lavoro e pulizia.

7. Prodotti trasportati

La TRANS ITALIA S.p.A., gestisce il trasporto delle seguenti tipologie di prodotti alimentari:

- ✚ alcolici e superalcolici (vino in bottiglia, birra in lattina o bottiglia, ecc.)
- ✚ bevande in bottiglia, lattina o confezione in tetra pack
- ✚ olio di oliva e aceto in bottiglia
- ✚ pasta alimentare secca
- ✚ patate in sacchi
- ✚ prodotti da forno
- ✚ prodotti in scatola (conservate, sottaceti, sughi, tonno e sardine sott'olio, ecc.)
- ✚ mangimi animali
- ✚ alimenti confezionati da trasportare a temperatura controllata
- ✚ alimenti surgelati confezionati

Tutti i prodotti sono confezionati e palettizzati

8. Infrastrutture

Data la tipologia di lavoro effettuato, si possono individuare quattro tipi di infrastrutture su cui si basa l'attività:

- A. VEICOLI -TRATTORI
- B. SEMIRIMORCHI PER IL TRASPORTO DI ALIMENTI CONFEZIONATI NON DEPERIBILI
- C. SEMIRIMORCHI COIBENTATI PER IL TRASPORTO A TEMPERATURA CONTROLLATA

8.1 Tipologia veicoli

- A. TRATTORI STRADALI: si tratta dei veicoli che sono adibiti al traino dei semirimorchi
- B. SEMIRIMORCHI PER IL TRASPORTO DI ALIMENTI CONFEZIONATI NON DEPERIBILI: si tratta di semirimorchi telonati, ovvero cassoni telonati con centina scorrevole e pianale in legno, costruiti in modo tale da consentire un'adeguata pulizia e disinfezione.



- C. SEMIRIMORCHI COIBENTATI PER IL TRASPORTO A TEMPERATURA CONTROLLATA: semirimorchi cassonati in lamiera in alluminio con pianale in alluminio grana di riso, ATP, lavabili e sanificabili









9. Procedure di pulizia e disinfezione


9.1 Procedure generali

Tutti gli alimenti trasportati devono essere protetti da qualsiasi forma di contaminazione atta a renderli nocivi per la salute o inadatti al consumo umano o animale.

A questo scopo, nonché per consentire la corretta applicazione del piano di autocontrollo, si applicano le seguenti procedure:

- I veicoli utilizzati per il trasporto di prodotti alimentari devono essere mantenuti puliti e sottoposti a regolare manutenzione al fine di proteggere gli alimenti da fonti di contaminazione.
- Se i veicoli sono adibiti al trasporto di altra merce in aggiunta agli alimenti o di differenti tipi di alimenti contemporaneamente, si deve provvedere a separare in maniera efficace i vari prodotti, ove necessario, per impedire il rischio di contaminazione.
- Se i veicoli sono adibiti al trasporto di merci che non siano prodotti alimentari o di differenti tipi di prodotti alimentari, si deve provvedere a pulirli accuratamente tra un carico e l'altro per evitare il rischio di contaminazione.
- Le operazioni di pulizia e disinfezione dei veicoli sono svolte dagli addetti del lavaggio in collaborazione con gli autisti e, in ogni caso, ogni volta che la verifica visiva ne riscontri la necessità.
- Compiti degli autisti: dopo ogni lavaggio effettuato per la consegna di prodotti alimentari, l'autista pulisce la parte esterna ed interna dell'automezzo fino a completa eliminazione delle tracce di sporcizia (Riferimento OPL autisti ed 2017 N°10 e N°40)
- Compiti del lavaggista: il lavaggista, riceve il veicolo dall'autista che ha precedentemente provveduto all'iniziale pulizia dei residui grossolani, come da OPL. Le operazioni di pulizia sono eseguite con l'ausilio di una macchina idropulitrice e di un impianto di lavaggio presenti all'interno del parcheggio aziendale della sede di Fisciano.

	<u>One Point Lesson</u>	n. 10	Procedura: OPL
	Controllo pulizia ed integrità pianale del semirimorchio		Edizione: 2016 Revisione: 0
Conoscenza di base	Problema	Miglioramento	
Compilato da: Sergio Rotondo (Resp. Autisti)		Approvato da: Antonio D'Auria (RSPP)	Data: 30/05/2016
 		<p style="text-align: center;">FASE DI AGGANCIAMENTO</p> <p>Verificare che il pianale non presenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> - danneggiamenti strutturali - detriti e polveri di alcun genere; - residui di vetro; - residui di merce danneggiata durante un precedente trasporto; - tracce di acqua o di qualsiasi altro liquido, la superficie deve essere completamente asciutta. <p style="color: red; text-align: center;">IL PIANALE DEVE PRESENTARSI COME SI RILEVA DALLA FOTO ACCANTO !!!</p>	
 		<p>Per ragioni di sicurezza i semirimorchi a cinghia fissa devono essere posizionati al carico con le cinghie poggiate sulle stecche e non sul pianale</p>	
<p>Eventuali anomalie rilevate devono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - <u>essere ripristinate prima di recarsi presso la località di carico !!!</u> - <u>Essere segnalate al responsabile manutenzione.</u> 		<p style="text-align: center;">FASE DI SGANCIAMENTO</p> <p>Il semirimorchio deve essere sganciato previo ripristino delle condizioni di pulizia ed integrità del pianale (vedi foto)</p> 	

	One Point Lesson	n. 40/a	Procedura: OPL
	Pulizia e cura del veicolo in dotazione		
Conoscenza di base	Problema	Miglioramento	
Compilato da: Sergio Rotondo (Resp. Autisti)		Approvato da: Antonio D'Auria (RSPP)	Data: 30/05/2016

Pulizia interna del trattore



Attaccare adesivi di ogni genere



Installare dotazioni aggiuntive se non autorizzate dal Responsabile manutenzione



Effettuare forature o altre operazioni che danneggino l'allestimento del veicolo



Pulire a fondo l'interno della cabina



PROFUMO

PULIZIA

La stessa deve fornire sempre aspetto di massima pulizia ed emanare buon odore

9.2 Procedure di Pulizia dei trattori

Il lavagista riceve il trattore dall'autista che ha precedentemente provveduto all'iniziale pulizia dei residui grossolani, come da OPL, e procede come segue:

1. Pulizia dell'interno cabina con aspirapolvere e successivamente detergente e panno umido;
2. Prelavaggio a mano della carrozzeria con detergente nebulizzato;
3. Prelavaggio a mano delle parti meccaniche con sgrassante diluito e nebulizzato;
4. Risciacquo con idropulitrice,
5. Passaggio nell'impianto di lavaggio automatico per finitura

9.3 Pulizia dei semirimorchi telonati

Il lavagista riceve il semirimorchio dall'autista che ha precedentemente provveduto all'iniziale pulizia dei residui grossolani, come da OPL, e procede come segue:

1. Prelavaggio dei teloni esterni ed interni con sgrassatore nebulizzato;
2. Prelavaggio a mano delle parti meccaniche con sgrassante diluito e nebulizzato;
3. Prelavaggio a mano dei cassoni e telaio con detergente nebulizzato
4. Risciacquo con idropulitrice,
5. Passaggio nell'impianto di lavaggio automatico per finitura

9.4 Pulizia dei semirimorchi frigo

Il lavagista riceve il semirimorchio dall'autista che ha precedentemente provveduto all'iniziale pulizia dei residui grossolani, come da OPL, e procede come segue:

1. Prelavaggio a mano della carrozzeria esterna con detergente nebulizzato;
2. Prelavaggio a mano delle parti meccaniche con sgrassante diluito e nebulizzato;
3. Prelavaggio a mano dei cassoni interni con detergente sanificante Desama 300, diluito al 3% e nebulizzato
4. Risciacquo con idropulitrice,
5. Passaggio nell'impianto di lavaggio automatico per finitura

9.5 Registrazioni

La registrazione delle suddette operazioni avviene attraverso la registrazione sulla “scheda lavaggio” (Raq 22), separata tra trattori e semirimorchi.

9.6 Pulizia del piazzale e parcheggio

Nel piazzale e parcheggio aziendale della sede centrale di Fisciano, non avviene alcuno stoccaggio di merci.

I veicoli - intendendosi i trattori - stazionano il tempo necessario al rifornimento carburante e i necessari controlli di sicurezza prima di ogni partenza.

I semirimorchi stazionano in stalli adibiti e segnalati nella prospiciente area di parcheggio.

Tutta l'area è sottoposta a pulizie giornaliere atte a mantenere tutte le superfici prive di residui grossolani.

Periodicamente si provvede allo sfalcimento e pulizia delle erbe e delle aree a verde interne e perimetrali.

9.7 Piano di derattizzazione e disinfestazione

Le attività di derattizzazione e disinfestazione vengono affidate ad una ditta specializzata che ha provveduto a stilare un piano di derattizzazione/disinfestazione (allegato) e che provvede ad applicarlo. Il responsabile HACCP provvede a monitorare il fornitore sulla corretta gestione del suddetto piano.

Registrazioni

Le registrazioni delle suddette operazioni avvengono a cura della ditta alla quale è affidato l'incarico di effettuare la derattizzazione. E' presente un apposito registro di avvenuto intervento.

10. Personale

10.1 Igiene della persona_Istruzioni generali

L'igiene della persona, in ogni caso sempre importante, assume rilevanza maggiore quando riferita al personale addetto alle operazioni di carico, scarico dei prodotti alimentari.

Occorre precisare che, per la peculiarità del lavoro eseguito dagli autisti della Trans Italia S.p.A., essi non vengono mai a contatto con gli alimenti trasportati, dettaglio specificato anche nelle istruzioni operative (OPL) ed ordini di servizio, per cui i compiti degli autisti sono esclusivamente quelli di: aggancio e sgancio semirimorchi, settaggio delle temperature del frigorifero (in caso di trasporti a temperatura controllata), sorveglianza durante le operazioni di carico/scarico.

In ogni caso la Direzione della Trans Italia S.p.A. ha provveduto a divulgare una serie di istruzioni generali di igiene, alle quali devono attenersi tutti gli operatori:

- Gli operatori sono tenuti a mantenere puliti ed in buone condizioni i propri indumenti, lavarsi ed asciugarsi accuratamente le mani dopo avere utilizzato i servizi igienici oppure dopo aver eseguito operazioni che favoriscono l'insudiciamento (spostare bancali, toccare superfici o attrezzature unte o ricoperte di polvere, eseguire le pulizie, ecc.).
- Gli operatori sono tenuti a non fumare né gettare mozziconi di sigaretta o altri rifiuti per terra non starnutire o tossire sopra i prodotti; segnalare al responsabile anomali accumuli di rifiuti, sporco e/o presenza di infestanti (roditori, insetti, volatili).
- I lavoratori affetti da malattie trasmissibili attraverso gli alimenti devono immediatamente avvertire l'ufficio del Personale e conseguentemente astenersi dal prestare servizio nei magazzini. In caso di malattia di durata superiore ai 5 giorni, devono presentare un certificato del medico curante dal quale risulti che il lavoratore non presenta pericolo di contagio dipendente dalla malattia avuta (DPR 327/80 Artt. 40 e 41).

10.2 Formazione

Al fine di garantire la salubrità e la sicurezza dei prodotti alimentari trasportati è necessario che il personale sia istruito sui corretti comportamenti da adottare.

La Direzione aziendale assicura l'aggiornamento di tutti gli addetti attuando una politica di addestramento sia generale sia individuale.

Il programma di addestramento relativo all'autocontrollo igienico-sanitario riguarda in genere i seguenti argomenti:

- cenni sull'HACCP e sulla relativa normativa
- finalità e applicazione del piano di autocontrollo aziendale
- nozioni di igiene personale e ambiente
- fattori di contaminazione e di controllo
- descrizione dei punti critici di controllo, delle attività da eseguire e delle iniziative da intraprendere in caso di anomalie
- procedure di pulizia

11. Piano di Autocontrollo

11.1 Generalità

Il piano di autocontrollo è lo strumento principale con il quale l'azienda analizza, gestisce e monitora i rischi per la sicurezza alimentare.

La metodologia applicata è quella dei CCP (Critical Control Point).

Le fasi di applicazione del metodo sono le seguenti:

- ❖ Descrizione delle fasi del processo attraverso diagrammi di flusso
- ❖ Identificazione dei pericoli
- ❖ Individuazione dei punti critici di controllo (CCP)
- ❖ Stesura del piano di autocontrollo
- ❖ Registrazioni a supporto del piano di autocontrollo

11.2 Diagramma di flusso e descrizione delle fasi del processo

I servizi erogati dalla TRANS ITALIA S.p.A. si svolgono nel seguente modo:

- **Flusso Trasporto tutto strada:** i prodotti vengono raccolti presso i punti di produzione, caricati su veicoli adibiti alla distribuzione e trasportati ai destinatari finali.
- **Flusso Trasporto multi modale** i prodotti vengono raccolti presso i punti di produzione, caricati su veicoli adibiti alla distribuzione e trasportati presso terminal navali e/o ferroviari. Il flusso si svolge in maniera identica anche a partire dai terminal verso il destino. Tali attività sono definite per brevità primo miglio e ultimo miglio.

La descrizione dei servizi è riportata nei diagrammi di flusso che appaiono di seguito.

FLUSSO TRASPORTO TUTTO STRADA

PRECARICO

**CARICO PRESSO
MITTENTE**

TRASPORTO

SCARICO A DESTINO

FLUSSO TRASPORTO INTERMODALE NAVALE

PRECARICO

**PRESA IN CARICO DELLA
MERCE PRESSO IL
MITTENTE**

**TRASPORTO PRIMO
MIGLIO**

**CONSEGNA TRAILER
PRESSO TERMINAL
PORTUALE DI PARTENZA**

**PRESA IN CARICO DEL
TRAILER PRESSO IL
TERMINAL PORTUALE DI
ARRIVO**

**TRASPORTO ULTIMO
MIGLIO**

SCARICO A DESTINO

11.3 Metodologia applicata per la valutazione dei rischi

Dopo aver considerato i diagrammi di flusso dei processi, sono state condotte valutazioni basate su accertamenti di tipo visivo, sensoriale, chimico-fisico, chimico e microbiologico, sono stati individuati gli ambiti cui fa riferimento il rischio legato ad ogni singola fase e si sono voluti differenziare i livelli dei rischi attribuendo ad essi le classi di gravità e i gradi di probabilità.

La **gravità** è stata suddivisa nelle seguenti classi:

Modesta: con valori compresi tra 0 ed 1;

Rilevante: con valori compresi tra >1 e 2;

Estremamente grave: con valori compresi tra >2 e 3.

Per quanto riguarda gli indici di rischio la distinzione è stata effettuata sulla base della **probabilità** che si possa verificare una determinata situazione di fuori controllo del rischio. Abbiamo distinto gli indici di rischio in tre classi:

Alta: valori compresi tra >2 e 3;

Media: valori compresi tra >1 e 2

Bassa: valori compresi tra 0 ed 1

Il calcolo è stato successivamente effettuato utilizzando la seguente relazione:

$$\text{Rischio} = \text{Gravità} \times \text{Probabilità di accadimento}$$

11.4 Individuazione dei CCP e Piano di Autocontrollo

Dall'analisi dei pericoli deriva l'individuazione dei Critical Control Point (CCP), la procedura è la seguente:

- ❖ Per ogni fase lavorativa si analizza l'entità del rischio secondo quanto riportato nella metodologia;
- ❖ Se il rischio individuato è superiore a 3, si procede ad individuare il relativo CCP;
- ❖ Il CCP è un momento nel quale è possibile esercitare una azione di controllo allo scopo di prevenire o eliminare il pericolo relativo alla salubrità e sicurezza del prodotti alimentare;
- ❖ Per ciascun CCP si individua un limite critico, secondo i parametri indicativi previsti da norme legislative e facilmente controllabili, atto a garantire la sicurezza alimentare.

Sulla base di quanto rilevato e discusso è stato elaborato il Piano di Autocontrollo nel quale sono evidenziati i pericoli, le attribuzioni di responsabilità, le azioni correttive, le attività di controllo nelle varie fasi del processo

PIANO DI AUTOCONTROLLO TRASPORTO TUTTO STRADA MERCÌ A TEMPERATURA AMBIENTE

Fase	Natura del Pericolo	Rischio= GravitàXProbabilità	Misure di controllo	Limite critico	Monitoraggio	Azioni correttive	Documentazione e registrazione	CCP ?
Precarico	Contaminazione per mancata pulizia/sanificazioni	1X2= 2 Basso	Procedure di precarico OPL Procedure sanificazioni	Nessuna contaminazione	Verifica visiva	Rispristino delle condizioni idonee	Documentazione di trasporto Busta viaggi	NO

Fase	Natura del Pericolo	Rischio= GravitàXProbabilità	Misure di controllo	Limite critico	Monitoraggio	Azioni correttive	Documentazione registrazione	CCP?
Carico presso mittente	Prodotti danneggiati o male imballati Prodotti infestati	1X2= 2 Basso	Procedure di carico OPL	Nessuna contaminazione Nessun danno Imballi integri	Verifica visiva	Rifiuto carico in mancanza sottoscrizione cliente Rifiuto prodotti	Documentazione di trasporto Busta viaggi	NO

Fase	Natura del Pericolo	Rischio= GravitàXProbabilità	Misure di controllo	Limite critico	Monitoraggio	Azioni correttive	Documentazione e registrazione	CCP ?
Trasporto	Danneggiamenti o confezioni dei prodotti	1X2= 2 Basso	Corrette procedure di stivaggio OPL	Nessun danno	Verifica visiva	Rispristino delle condizioni idonee	Documentazione di trasporto Busta viaggi	NO
	Contaminazione microbica Presenza di infestanti Inquinamento da agenti atmosferici	1X2= 2 Basso	Procedure di pulizia e sanificazione Controlli precarico OPL Manutenzione automezzi	Nessuna contaminazione	Verifiche visive Ispezione sui mezzi	Rispristino delle condizioni idonee	Scheda lavaggio, controlli precarico in busta viaggi	NO

Fase	Natura del Pericolo	Rischio= GravitàXProbabilità	Misure di controllo	Limite critico	Monitoraggio	Azioni correttive	Documentazione registrazione	CCP?
Scarico a destino	Danneggiamento confezioni dei prodotti	1X2= 2 Basso	Corrette procedure di scarico OPL	Nessun danno	Verifica visiva	Rispristino delle condizioni idonee	Documentazione di trasporto Busta viaggi	NO

PIANO DI AUTOCONTROLLO TRASPORTO TUTTO STRADA MERCÌ A TEMPERATURA CONTROLLATA

Fase	Natura del Pericolo	Rischio= GravitàXProbabilità	Misure di controllo	Limite critico	Monitoraggio	Azioni correttive	Documentazione e registrazione	CCP ?
Precarico	Contaminazione per mancata pulizia/sanificazione	1X2= 2 Basso	Procedure di precarico OPL	Nessuna contaminazione	Verifica visiva	Rispristino delle condizioni idonee	Scheda Lavaggio semirimorchi	NO
	Contaminazione merce per mancato rispetto della catena del freddo	2x1= 2 Basso	Controlli precarico OPL Manutenzioni e automezzi	Conformità del settaggio temperature come da specifiche cliente	Verifiche visive e controllo temperatura	Rispristino delle condizioni idonee	Report termoregistratori	NO

Fase	Natura del Pericolo	Rischio= GravitàXProbabilità	Misure di controllo	Limite critico	Monitoraggio	Azioni correttive	Documentazione e registrazione	CCP ?
Carico presso mittente	Prodotti danneggiati o male imballati Prodotti infestati	1X2= 2 Basso	Procedure di carico OPL	Nessuna contaminazione Nessun danno Imballi integri	Verifica visiva	Rifiuto carico in mancanza sottoscrizione e cliente Rifiuto prodotti	Documentazione di trasporto Busta viaggi	NO
	Contaminazione e merce per mancato rispetto della catena del freddo	2x1= 2 Basso	Controlli precarico OPL Manutenzioni e automezzi	Conformità del settaggio temperature come da specifiche cliente	Verifiche visive e controllo temperatura	Rispristino delle condizioni idonee	Report termoregistratori	NO

Fase	Natura del Pericolo	Rischio= GravitàXProbabilità	Misure di controllo	Limite critico	Monitoraggio	Azioni correttive	Documentazione e registrazione	CCP ?
Trasporto	Danneggiamenti o confezioni dei prodotti	1X2= 2 Basso	Corrette procedure di stivaggio OPL	Nessun danno	Verifica visiva	Rispristino delle condizioni idonee	Documentazione di trasporto Busta viaggi	NO
	Contaminazione microbica Presenza di infestanti Inquinamento da agenti atmosferici	1X2= 2 Basso	Procedure di pulizia e sanificazione Controlli precarico OPL Manutenzioni e automezzi	Nessuna contaminazione	Verifiche visive Ispezione sui mezzi	Rispristino delle condizioni idonee	Scheda lavaggio, controlli precarico in busta viaggi	NO

	Contaminazione merce per mancato rispetto delle catene del freddo	2x1= 2 Basso	Controlli precarico OPL Manutenzioni e automezzi	Conformità del settaggio temperature come da specifiche cliente	Verifiche visive e controllo temperatura	Rispristino delle condizioni idonee	Report termoregistratori	NO
--	---	--------------	---	---	--	-------------------------------------	--------------------------	----

Fase	Natura del Pericolo	Rischio= GravitàXProbabilità	Misure di controllo	Limite critico	Monitoraggio	Azioni correttive	Documentazione registrazione	CCP?
Scarico a destino	Danneggiamento confezioni dei prodotti	1X2= 2 Basso	Corrette procedure di scarico OPL	Nessun danno	Verifica visiva	Rispristino delle condizioni idonee	Documentazione di trasporto Busta viaggi	NO
	Contaminazione merce per mancato rispetto delle catene del freddo	2x1= 2 Basso	Controlli precarico OPL Manutenzione automezzi	Conformità del settaggio temperature come da specifiche cliente	Verifiche visive e controllo temperatura	Rispristino delle condizioni idonee	Report termoregistratori	NO

PIANO DI AUTOCONTROLLO TRASPORTO MERCI INTERMODALE A TEMPERATURA AMBIENTE

Fase	Natura del Pericolo	Rischio= GravitàXProbabilità	Misure di controllo	Limite critico	Monitoraggio	Azioni correttive	Documentazione e registrazione	CCP ?
Precarico	Contaminazione per mancata pulizia/sanificazioni	1X2= 2 Basso	Procedure di precarico OPL Procedure sanificazioni	Nessuna contaminazione	Verifica visiva	Rispristino delle condizioni idonee	Documentazione di trasporto Busta viaggi	NO

Fase	Natura del Pericolo	Rischio= GravitàXProbabilità	Misure di controllo	Limite critico	Monitoraggio	Azioni correttive	Documentazione registrazione	CCP?
Carico presso mittente	Prodotti danneggiati o male imballati Prodotti infestati	1X2= 2 Basso	Procedure di carico OPL	Nessuna contaminazione Nessun danno Imballi integri	Verifica visiva	Rifiuto carico in mancanza sottoscrizione cliente Rifiuto prodotti	Documentazione di trasporto Busta viaggi	NO

Fase	Natura del Pericolo	Rischio= GravitàXProbabilità	Misure di controllo	Limite critico	Monitoraggio	Azioni correttive	Documentazione e registrazione	CCP ?
Trasporto o primo miglio e consegna terminal	Danneggiamenti o confezioni dei prodotti	1X2= 2 Basso	Corrette procedure di stivaggio OPL	Nessun danno	Verifica visiva	Rispristino delle condizioni idonee	Documentazione di trasporto Busta viaggi	NO
	Contaminazione microbica Presenza di infestanti Inquinamento da agenti atmosferici	1X2= 2 Basso	Procedure di pulizia e sanificazione Controlli precarico OPL Manutenzione e automezzi	Nessuna contaminazione	Verifiche visive Ispezione sui mezzi	Rispristino delle condizioni idonee	Scheda lavaggio, controlli precarico in busta viaggi	NO

Fase	Natura del Pericolo	Rischio= GravitàXProbabilità	Misure di controllo	Limite critico	Monitoraggio	Azioni correttive	Documentazione e registrazione	CCP ?
Trasporto trailers su nave/ferrovia	Danneggiamenti o confezioni dei prodotti	2X1= Basso	Corrette procedure di stivaggio trailers	Nessun danno	Verifica visiva	Addestramento addetti al carico ed autisti	Documentazione di trasporto Busta viaggi	NO

	Contaminazione microbica Presenza di infestanti Inquinamento da agenti atmosferici	2x1=Basso	Corrette procedure di stivaggio trailers	Nessuna contaminazione	Verifiche visive Ispezione sui mezzi	Rispristino delle condizioni idonee	Documentazione di trasporto Busta viaggi	NO
--	--	-----------	--	------------------------	---	-------------------------------------	---	----

Fase	Natura del Pericolo	Rischio= GravitàXProbabilità	Misure di controllo	Limite critico	Monitoraggio	Azioni correttive	Documentazione registrazione	CCP?
Scarico a destino	Danneggiamento confezioni dei prodotti	1X2= 2 Basso	Corrette procedure di scarico OPL	Nessun danno	Verifica visiva	Rispristino delle condizioni idonee	Documentazione di trasporto Busta viaggi	NO

PIANO DI AUTOCONTROLLO TRASPORTO MERCI INTERMODALE A TEMPERATURA CONTROLLATA

Fase	Natura del Pericolo	Rischio= GravitàXProbabilità	Misure di controllo	Limite critico	Monitoraggio	Azioni correttive	Documentazione e registrazione	CCP ?
Precarico	Contaminazione per mancata pulizia/sanificazioni	1X2= 2 Basso	Procedure di precarico OPL	Nessuna contaminazione	Verifica visiva	Rispristino delle condizioni idonee	Scheda Lavaggio semirimorchi	NO
	Contaminazione merce per mancato rispetto della catena del freddo	2x1= 2 Basso	Controlli precarico OPL Manutenzioni e automezzi	Conformità del settaggio temperature come da specifiche cliente	Verifiche visive e controllo temperatura	Rispristino delle condizioni idonee	Report termoregistratori	NO

Fase	Natura del Pericolo	Rischio= GravitàXProbabilità	Misure di controllo	Limite critico	Monitoraggio	Azioni correttive	Documentazione e registrazione	CCP ?
Carico presso mittente	Prodotti danneggiati o male imballati Prodotti infestati	1X2= 2 Basso	Procedure di carico OPL	Nessuna contaminazione Nessun danno Imballi integri	Verifica visiva	Rifiuto carico in mancanza sottoscrizione e cliente Rifiuto prodotti	Documentazione di trasporto Busta viaggi	NO
	Contaminazione e merce per mancato rispetto della catena del freddo	2x1= 2 Basso	Controlli precarico OPL Manutenzioni e automezzi	Conformità del settaggio temperature come da specifiche cliente	Verifiche visive e controllo temperatura	Rispristino delle condizioni idonee	Report termoregistratori	NO

Fase	Natura del Pericolo	Rischio= GravitàXProbabilità	Misure di controllo	Limite critico	Monitoraggio	Azioni correttive	Documentazione registrazione	CCP ?
Trasporto o primo miglio e consegna a terminal	Danneggiamenti o confezioni dei prodotti	1X2= 2 Basso	Corrette procedure di stivaggio OPL	Nessun danno	Verifica visiva	Rispristino delle condizioni idonee	Documentazione di trasporto Busta viaggi	NO
	Contaminazione microbica Presenza di infestanti Inquinamento da agenti atmosferici	1X2= 2 Basso	Procedure di pulizia e sanificazione Controlli precarico OPL Manutenzione e automezzi	Nessuna contaminazione	Verifiche visive Ispezione sui mezzi	Rispristino delle condizioni idonee	Scheda lavaggio, controlli precarico in busta viaggi	NO
	Contaminazione merce per mancato rispetto della catena del freddo	2x1= 2 Basso	Controlli precarico OPL Manutenzione e automezzi	Conformità del settaggio temperature come da specifiche cliente	Verifiche visive e controllo temperatura	Rispristino delle condizioni idonee	Report termoregistrazione	NO

Fase	Natura del Pericolo	Rischio= GravitàXProbabilità	Misure di controllo	Limite critico	Monitoraggio	Azioni correttive	Documentazione registrazione	CCP ?
Trasporto trailers su nave/ferrovia	Danneggiamenti o confezioni dei prodotti	2X1= Basso	Corrette procedure di stivaggio trailers	Nessun danno	Verifica visiva	Addestramento addetti al carico ed autisti	Documentazione di trasporto Busta viaggi	NO
	Contaminazione e microbica Presenza di infestanti Inquinamento da agenti atmosferici	2x1=Basso	Corrette procedure di stivaggio trailers	Nessuna contaminazione	Verifiche visive Ispezione sui mezzi	Rispristino delle condizioni idonee	Documentazione di trasporto Busta viaggi	NO
	Contaminazione e merce per mancato rispetto della catena del freddo	2x1= 2 Basso	Controlli precarico OPL Manutenzione e automezzi	Conformità del settaggio temperature come da specifiche cliente	Verifiche visive e controllo temperatura	Rispristino delle condizioni idonee	Report termoregistrazione	NO

Fase	Natura del Pericolo	Rischio= GravitàXProbabilità	Misure di controllo	Limite critico	Monitoraggio	Azioni correttive	Documentazione registrazione	CCP?
Scarico a destino	Danneggiamenti o confezioni dei prodotti	1X2= 2 Basso	Corrette procedure di scarico OPL	Nessun danno	Verifica visiva	Rispristino delle condizioni idonee	Documentazione di trasporto Busta viaggi	NO

	Contaminazione merce per mancato rispetto delle catene del freddo	2x1= 2 Basso	Controlli precarico OPL Manutenzione automezzi	Conformità del settaggio temperature come da specifiche cliente	Verifiche visive e controllo temperatura	Rispristino delle condizioni idonee	Report termoregistratori	NO
--	---	--------------	---	---	--	-------------------------------------	--------------------------	----

11.5 Piano di monitoraggio dei CCP

Le varie fasi del piano di autocontrollo richiedono una continua e puntuale attività di monitoraggio da parte degli addetti. Per monitoraggio si intende l'attuazione di una procedura di osservazioni o misurazioni finalizzata a valutare se una determinata fase del servizio rispetta i limiti critici stabiliti.

Nel caso in cui il monitoraggio evidenzia il mancato rispetto di un limite critico, devono essere messi in atto in tempo reale gli interventi preventivamente pianificati (azioni correttive).

Il presente Piano di autocontrollo **non ha individuato CCP** da tenere monitorati, tuttavia sono presenti i seguenti documenti di registrazione, come di seguito descritto:

TIPOLOGIA DI MONITORAGGIO	DOCUMENTI DI REGISTRAZIONE
PULIZIA DEL VEICOLO	SCHEDA LAVAGGIO SEMIRIMORCHI
PULIZIA VEICOLO	SCHEDA LAVAGGIO TRATTORI
PULIZIA E DISINFESTAZIONE LOCALI	INTERVENTI DI DERATTIZZAZIONE
MANTENIMENTO TEMPERATURE	SCHEDA TERMOREGISTRATORI

11.6 Riesame del piano di autocontrollo

L'affidabilità del piano di autocontrollo viene verificata tramite interventi programmati.

Nel caso in cui il monitoraggio evidenzia il mancato rispetto di un limite critico, viene aperta una procedura di gestione della Non Conformità e vengono messi in atto le azioni correttive.

In caso di riscontro di non conformità ricorrenti è necessario controllare se il piano è applicato correttamente oppure se è opportuno riformularlo.

Il piano di autocontrollo è sottoposto a riesame periodico, in occasione dell'annuale riunione del Team Haccp, e comunque in caso di variazioni sostanziali ai processi lavorativi, nuove attività o cambiamenti normativi.

12. Gestione della Documentazione

12.1 Preparazione, verifica e approvazione del Manuale di Autocontrollo

Il presente Manuale di Autocontrollo è stato redatto dal Team HACCP.

La registrazione di queste attività è formalizzata con le firme apposte nella pagina introduttiva di questo Manuale.

12.2 Distribuzione del Manuale di Autocontrollo

Il Responsabile HACCP ha la responsabilità di:

- distribuire le copie controllate del Manuale ai responsabili delle funzioni aziendali
- distribuire le copie non controllate del Manuale all'esterno dell'Azienda previa specifica autorizzazione scritta del Presidente
- elaborare gli elenchi aggiornati dei destinatari delle copie controllate e non controllate

12.3 Revisione del Manuale di Autocontrollo

Qualora siano modificate le condizioni di operatività in seno all'Azienda o siano mutate le norme di riferimento, il Responsabile del Sistema Autocontrollo deve provvedere all'aggiornamento del Manuale.

La revisione ne stabilisce in ogni momento l'attinenza alla realtà aziendale. Il Responsabile del Sistema Autocontrollo:

- introduce le variazioni di testo sostituendo il testo superato con quello aggiornato
- richiede l'approvazione della revisione da parte del Presidente
- modifica il numero e la data della revisione nell'apposito spazio in calce al presente Manuale
- distribuisce il testo revisionato del Manuale e sorveglia la sostituzione ritirando quello superato

12.4 Documentazione del Sistema di Autocontrollo

La documentazione del Sistema di Autocontrollo è costituita da:

- Manuale di Autocontrollo
- DIA con elenco automezzi
- Manuale della Qualità
- Manuale degli Autisti (OPL)
- Registro HACCP
- Planimetrie depositi
- Piano di derattizzazione
- Registro di derattizzazione
- Verbali di addestramento del personale (Sistema Qualità Aziendale)

Le attività di gestione dei documenti in termini di elaborazione, verifica, approvazione, distribuzione, revisione, rimozione dei documenti superati, sono di responsabilità del team HACCP.

13. Normativa di Riferimento

Norme e leggi in materia di trasporto e immagazzinaggio di prodotti alimentari confezionati e non deperibili
Legge 30 aprile 1962 n. 283 e successive modificazioni: disciplina igienica della produzione e della vendita di sostanze alimentari e delle bevande

D.M. 21 marzo 1973: disciplina igienica degli imballaggi, recipienti, utensili, destinati a venire in contatto con le sostanze alimentari o con sostanze d'uso personale

D.P.R. 26 marzo 1980 nr. 327: regolamento di esecuzione della Legge 30 aprile 1962 n. 283

D.L. 26 gennaio 1992 n. 109: attuazione delle direttive 89/395/CEE e 89/396/CEE concernenti l'etichettatura, la presentazione e la pubblicità dei prodotti alimentari

D.L. 16 febbraio 1993 n. 77: attuazione della direttiva 90/496/CEE del Consiglio del 24 settembre 1990 relativa all'etichettatura nutrizionale dei prodotti alimentari

D.L. 3 marzo 1993 n. 123: attuazione della direttiva 89/397/CEE relativa al controllo ufficiale dei prodotti alimentari

Circolare 28 luglio 1995 n. 21: disposizione riguardante le linee guida per l'elaborazione dei manuali volontari di corretta prassi igienica in materia di derrate alimentari

D.L. 26 maggio 1997 n. 155 (pubblicato sulla Gazzetta Ufficiale 13 giugno 1997 n. 136): attuazione delle direttive 93/43/CEE e 96/3/CEE concernenti l'igiene dei prodotti alimentari

Circolare 26 gennaio 1998 n.1: aggiornamento e modifica Circolare n. 21 del 28 luglio 1995 recante "Disposizioni riguardanti le linee guida per l'elaborazione dei manuali volontari di corretta prassi igienica in materia di derrate alimentari"

D. Lgs. 193/2007: recepimento della Direttiva Comunitaria CE852/2004 relativa ai controlli in materia di sicurezza alimentare

Direttiva Comunitaria CE183/2005: disposizioni per il trasporto di mangimi animali